

TISCHLER

JOURNAL 09

Offizielles Fachorgan der Bundesinnung und der Landesinnungen der Tischler | September 2017



Materialmix

Stein, Mineralwerkstoff, Metall, Glas – im Interior-Design ist heute nicht nur Holz gefragt.

Veränderung passiert

Herausforderungen im digitalen Zeitalter

AB SEITE 8

Eine besondere Beziehung

Tischlermeister Georg Mähring im Portrait

AB SEITE 26



Gerhard Buchegger vor seiner KÜNDIG Premium-2 1350-RP

»Wir erreichen eine samtweiche Haptik auf geöltem Massivholz«

Gerhard Buchegger, was kennzeichnet Ihre Tischlerei in Grünau im Almtal?

Ich kaufte den in der Gegend gut bekannten Betrieb im Jahr 2003 mitsamt Maschinenpark und den acht Angestellten. In unserem 2008 errichteten, neuen Betriebsgebäude verwirklichen wir mit mittlerweile 18 Mitarbeitern hochwertige, individuelle Inneneinrichtungen. Wir sind ein klassischer Familienbetrieb. Ich bin Geschäftsführer und leite die Bautischlerei, mein Sohn ist für die Möbeltischlerei, die Planung und den Einkauf zuständig und meine Frau macht die Buchhaltung.

Sie verfolgen eine möglichst ökologische, nachhaltige Produktion.

Wir haben komplett auf Massivholz umgestellt und bestimmte Maschinen für Kunststoff-Plattenwerkstoffe beim Umzug gar nicht mehr mitgenommen. Die Hölzer

beziehen wir aus umliegenden Sägewerken, um die Lieferwege kurz zu halten. Bei der Oberflächenveredelung verwenden wir nach Möglichkeit Öle und diese ausschließlich auf natürlicher Basis. Kundenbesuche machen wir mit unserem Elektroauto, welches zu 100% mit Ökostrom betrieben wird. Klar, wenn ein Kunde für einen Auftrag Spanplatten oder lackierte Ware wünscht, bieten wir dies auch an und beziehen es über den Handel.

Weshalb haben Sie sich für eine KÜNDIG Premium-2 1350-RP entschieden?

Geölte Oberflächen stellen hohe Anforderungen an den Schleifprozess. Mit der KÜNDIG Premium-2 erreichen wir die erwünschte samtweiche Haptik bereits, wenn wir mit Körnung 180 ausschleifen. Zudem ist die Maschine sehr universell verwendbar. Wir erledigen mit ihr alle in der Bau- und Möbeltischlerei anfallenden Schleifarbeiten.

IMPRESSUM

Die Offenlegung gemäß § 25 Mediengesetz ist unter www.wirtschaftsverlag.at/offenlegung ständig abrufbar.

Medieninhaber, Verleger, Herausgeber, Redaktion: Österreichischer Wirtschaftsverlag GmbH, 1120 Wien, Grünbergstraße 15/Stiege 1, Tel.: +43 (0) 1 546 64-0, Fax: +43 (0) 1 546 64-711, www.wirtschaftsverlag.at

Chefredakteur: Dipl.-Ing. Thomas Prlić, DW 341, E-Mail: t.Prlic@wirtschaftsverlag.at

Mitarbeiter dieser Ausgabe: Stefan Böning, Dipl.-Ing. Tom Červinka, Michael Fischler, Mag. Gudrun Haigermoser, Harald Jeschke, Gustav Just, Erika Stockinger, Dr. Stephan Trautmann, Mag. Manfred Wildgatsch

Layout: Make Media Mediendienstleistungen OG, 1140 Wien, office@makemedia.at

Geschäftsführung: Thomas Zembacher

Anzeigenleitung: Dr. Rainer Wimmer, DW 240, E-Mail: r.wimmer@wirtschaftsverlag.at

Anzeigenberatung: Violetta Seidel, DW 245, E-Mail: v.seidel@wirtschaftsverlag.at

Anzeigenservice: Andrea Fischer, DW 441, Fax: DW 50441, E-Mail: tischler@wirtschaftsverlag.at

Anzeigenrepräsentanz OÖ: Verlagsbüro Gerhard Weberberger, Kleinwörth 8, 4030 Linz, E-Mail: linz@wirtschaftsverlag.at, Tel.: +43 (0) 732 31 50 29, Fax: +43 (0) 732 31 50 29-46, Mobil: +43 (0) 676 518 55 75

Anzeigenpreisliste: Nr. 45 vom 1. 1. 2017

Erscheinungsweise: monatlich

Hersteller: Friedrich Druck & Medien GmbH, A-4020 Linz, Zamenhofstraße 43-45, www.friedrichdruck.com

Aboservice: Aboservice Österr. Wirtschaftsverlag, Tel.: +43 (0) 1 361 70 70-570, Fax: +43 (0) 1 361 70 70-9570, E-Mail: aboservice@wirtschaftsverlag.at

Jahresbezugspreis: 74 Euro (Inland); 117 Euro (Ausland). Abonnements, die nicht einen Monat vor Ablauf des Bezugsjahres storniert werden, laufen weiter.

Bankverbindung: Bank Austria, IBAN AT17 1100 0095 2329 8900, BIC BKAUATWW

Druckauflage: 7.410 Exemplare (1. HJ 2017)

DVR: 0368491



Gemeinsam für weniger Müll:

Wir packen unsere Zeitschrift nur dann in (umweltverträgliche) Folie, wenn die Post es aufgrund von Beilagen verlangt.

Mehr erfahren: www.die-wirtschaft.at/CSR

Grundsatzfragen

Viel wird derzeit darüber diskutiert, wie die Digitalisierung unseren Alltag und die Arbeitswelt verändert und künftig noch beeinflussen wird – auch an dieser Stelle war dies zuletzt immer wieder ein Thema. Zwischen Begriffen wie dem Internet der Dinge, Big Data, Vernetzter Fertigung oder der vielzitierten Industrie 4.0 ist es jedoch manchmal schwierig, den Überblick zu behalten, was damit eigentlich genau gemeint ist. Dazu kommt, dass die Digitalisierung einfach einen enorm großen Themenbereich umfasst. Wir starten in dieser Ausgabe deshalb eine mehrteilige Serie, die Klarheit in das Begriffswirrwarr bringen soll und in der wir uns vor allem konkret damit auseinandersetzen, wie und in welchen Bereichen Handwerksbetriebe wie Tischlereien davon betroffen sind. Teil 1 der Serie finden Sie in unserem Brennpunkt ab Seite 8.

Daran thematisch anknüpfend werfen wir in unserer Rubrik Material & Technik in zwei Reportagen auch einen Blick in die Praxis: Wir haben zwei Tischlereien in Salzburg und Oberösterreich besucht und uns dort angesehen, wie das passende Softwaresystem die Prozesse im Betrieb beeinflusst – einmal ausgehend von der CAD-Software, einmal mit Fokus auf die Branchensoftware.

Hinweisen möchte ich Sie natürlich auch noch auf unser aktuelles Sonderthema „Küche & Bad“ – ab Seite 66 finden Sie nicht nur interessante Praxisbeispiele und Infos zu neuen Produkten, sondern können auch erfahren, dass die Digitalisierung auch schon in der Montage Einzug hält.

Eine spannende Lektüre dieses analogen Produktes wünscht,

Thomas Prlić



» Wir beleuchten in unserer neuen Serie, wo Tischlereien ganz konkret von der Digitalisierung betroffen sind. «

Thomas Prlić,
Chefredakteur Tischler Journal



COVERFOTO:

Unser Cover zeigt die Küche im Loft des Schauraums Formdepot in Wien Foto: Gabriel Büchelmeier

SCHWERPUNKTE IM NÄCHSTEN TISCHLER JOURNAL:
Maschinen & Werkzeuge, Absaugung & Entsorgung

□ TISCHLER JOURNAL 09 / 2017

03 EDITORIAL & IMPRESSUM

04 INHALT

06 HIGHLIGHT

83 MARKT

86 ALLTAGSGESCHICHTEN

■ IM BRENNPUNKT

08 VERÄNDERUNG PASSIERT

Chancen und Herausforderungen
für Tischler im digitalen Zeitalter

■ AKTUELLES, BETRIEB, WIRTSCHAFT

12 KURZMELDUNGEN

14 KOLUMNE

Harald Jeschke: Der Samurai in der
Werkstatt

15 KOLUMNE

Meister Sturschädel und Meister Pfiffig im
Materialmix-Stress

16 KOLUMNE

Rechtsanwalt Dr. Stephan Trautmann über
das Pflegevermächtnis

17 KOLUMNE

Steuertipps: der Beschäftigungsbonus

18 KONJUNKTUR

Die Wirtschaft kommt langsam wieder in
Schwung.

■ INNUNGEN

20 INNUNG NIEDERÖSTERREICH

21 BUNDESINNUNG

22 STEIERMARK

■ MATERIAL & TECHNIK

24 PRODUKTNEUHEITEN

26 EINE BESONDERE BEZIEHUNG

Tischlermeister Georg Mähring im Portrait

30 INDIVIDUELLE SCHÖNHIT

Ein Schönheitssalon in der Salzburger
Panzerhalle als Blickfang





66

Sonderthema Küche & Bad

80



24

36 GENIAL EINFACH

Die Firma Rieder im Zillertal setzt auf die Verbindungstechnik von Lamello.

40 DURCHGÄNGIG DIGITAL

RSO sorgt bei Schiffer & Sams für reibungslose Abläufe zwischen Büro und Werkstatt.

44 EIN SYSTEM FÜR ALLES

Warum die Bernd Gruber GmbH auf SAP umgestiegen ist.

MASCHINEN & WERKZEUGE

52 BREITBANDSCHLEIFEN

Wie Sie Schleiffehler beim Breitbandschleifen vermeiden.

56 PRODUKTMELDUNGEN

58 VAKUUMVERLEIMEN

Warum die Vakuumpresse inzwischen eine Standardmaschine ist.

60 RUND UMS WERKZEUG

Makita ist übersiedelt.

BILDUNG

64 MEISTERSTÜCKE

Meisterarbeiten aus dem Wifi Graz

SONDERTHEMA KÜCHE & BAD

66 DREH- UND ANGELPUNKT

Küche und Wohnbereich als Einheit in einem sehenswerten Schauraum in Wien

72 DIE GANZE BANDBREITE

Neue Beschläge von Blum unterstützen aktuelle Designtrends.

74 ELEGANTE KANTE

Die Diamond Cut 22-Kante von TZ Austria

76 EDEL UND ROBUST

PerfectSense-Platten von Egger veredeln das Bad eines Privathauses.

78 DAS BAD AUS EINEM GUSS

Der neue Mineralwerkstoff Miraklon von Hasenkopf

80 MEISTERKÜCHE

Ein multifunktionales Möbel als mobile Koch- und Arbeitseinheit



Clever & klappbar

Schnell zusammenbaubar, clever konstruiert und noch dazu form-schön designt – das ist der Hocker „Triangular“, den der Designer Dominik Weber an der FH Salzburg entwickelt hat. Die Funktionsweise des Sitzmöbels basiert auf einem einfachen Grundprinzip: Die drei Beine des Hockers werden von unten in eine Öffnung in der Sitzschale eingeschoben und von oben mit einem Exzenter fixiert und stabilisiert. Aus der Anordnung der solcherart verkeilten Stuhlbeine ergibt sich die aus einer Dreiecksfläche abgeleitete Grundform des Hockers.

Entstanden ist die Idee für das Sitzmöbel im Rahmen eines FH-Semesterprojektes des aus einer bayrischen Schreinerfamilie stammenden Designers, der derzeit das Masterstudium für Design- und Produkt-



management absolviert. Zu den Vorgaben für das Projekt gehörten auch Ressourcenschonung und Nachhaltigkeit. So entstand das Konzept für ein zusammenklappbares und einfach zu transportierendes Möbel. Statt einer Aufbau-Anleitung aus Papier ist diese einfach in den Lederbezug graviert. Im zerlegten Zustand werden die Beine des Hockers durch Gummibänder zusammengehalten, kompakt und flach verschachtelt sind die Teile einfach stapelbar und benötigen besonders wenig Platz – praktisch für den Transport.

Die Form der Sitzfläche aus dunklem Walnussholz hat Dominik Weber mit der CNC gefräst, händisch nachbearbeitet sowie gebeizt. Die drei Beine bestehen aus hellem Ahorn, das Exzenter-Element wurde für den Prototyp im 3D-Druckverfahren aus Kunststoff hergestellt. Für sein cleveres Möbel hat der Designer im heurigen Frühjahr den European Product Design Award in Bronze in der Studierenden-Kategorie für Möbeldesign erhalten. (red)

www.dominikweberdesign.com □



Der Hocker lässt sich schnell zusammenbauen, die Sitzfläche besteht aus gebeiztem Walnussholz, die Beine aus Ahorn.

Veränderung passiert

BRENNPUNKT Die Herausforderungen im digitalen Zeitalter sind ebenso vielfältig, wie die Chancen, die sich den Tischlern bieten. Um den passenden Weg zu finden, ist eine Selbstanalyse ein erster wichtiger Schritt.

Text: **Guðrún Haigermoser**



» **Wir bleiben auch in einer digitalen Welt immer Handwerker. Dennoch können wir uns den Veränderungen nicht verschließen.** «

Bundesinnungsmeister
Gerhard Spitzbart

INFO

Förderoffensive KMU Digital

Die Förderoffensive ist ein Projekt der WKO und des Wirtschaftsministeriums und bietet ab Herbst 2017 vielfältige Unterstützungsmaßnahmen an – vom Online-Status-Check über eine kostenlose Potenzialanalyse bis hin zu geförderten Beratungsleistungen in den Bereichen E-Commerce und Social Media, digitale Geschäftsprozesse und Verbesserung der IT-Sicherheit. Qualifizierungsmaßnahmen zur Erweiterung digitaler Kompetenzen für Unternehmer und Mitarbeiter werden ebenfalls unterstützt. www.kmudigital.at

Die Bandbreite der digitalen Herausforderungen für Handwerk und Gewerbe reicht von der Vernetzung von Maschinen und Wertschöpfungsketten über Veränderungen in Ausbildung und Tätigkeitsprofilen bis hin zur Entstehung neuer Dienstleistungs- und Servicemodelle. Ebenso greift sie in die Kommunikation ein und lässt die Datensicherheit zu einer immer brennenderen Frage werden. Um die ganze Thematik abdecken zu können, widmet sich das Tischler Journal der Digitalisierung in einer mehrteiligen Brennpunkt-Serie. Zum Start gibt es einen allgemeinen Überblick über das umfangreiche Thema, die folgenden Teile beschäftigen sich mit Administration, Produktion, Kommunikation und Datenschutz.

DIE EIGENEN BEDÜRFNISSE ERKENNEN

„Wir Tischler werden auch in der digitalisierten Welt immer Handwerker bleiben, die nach Kundenwunsch fertigen. Dennoch können wir uns den Veränderungen nicht verschließen, und jeder muss den für sich passenden Digitalisierungsgrad finden“, sagt Bundesinnungsmeister Gerhard Spitzbart. Um die Betriebe noch stärker zu sensibilisieren und Hilfestellungen zu geben, sei es wichtig, Schulungen anzubieten, neue Ausbildungswege zu kreieren, bei der Implementierung alternativer Geschäftsmodelle zu beraten und den Erfahrungsaustausch zu fördern. In genau diese Richtung geht die soeben gestartete Initiative KMU Digital (siehe Kasten): Jeder Betrieb kann hier als ersten Schritt einen Digitalisierungs-Quick-Check online durchführen, in weiteren Schritten werden u. a. persönliche Beratung und Weiterbildungsförderung angeboten. Denn ein strategisches Vorgehen ist notwendig, um gut in die digitale Zukunft zu kommen. „Ein Unternehmer muss festlegen, was in Sachen Digitalisierung für seinen Betrieb wichtig ist und wel-

chen Trend er auslassen kann. Genau bei diesen Entscheidungen unterstützen wir“, erklärt Andreas Henkel, Digitalisierungsbeauftragter der Bundessparte Gewerbe und Handwerk in der Wirtschaftskammer Österreich (WKO).

IM KERN BEGINNEN

Es gibt unterschiedliche Zugänge, sich als Unternehmer der Digitalisierung zu nähern. „Für einen Handwerksbetrieb ist es sinnvoll, Schritt für Schritt von innen nach außen zu planen. Damit meine ich, bei der Wertschöpfung anzusetzen“, sagt Veit Kohnhauser, wissenschaftlicher Leiter des Studienganges KMU-Management und Entrepreneurship an der Fachhochschule (FH) Salzburg. Ziel ist eine möglichst durchgängige Datenvernetzung beginnend bei der Kundenansprache, Planung, Materialeinkauf und Fertigung bis hin zur Auslieferung und Rechnungslegung. „Sind diese Bereiche digital vernetzt, steigt die Qualität und Effizienz der Prozesse, und es entsteht ein wirklicher Nutzen für den Betrieb.“ Von Insellösungen im Sog des Digitalisierungshypes, die am Kern des Geschäfts oder an den Kundenbedürfnissen vorbeigehen, rät der Experte ab.

Weitere Ansatzpunkte liegen im Marketing und Vertrieb: Ein stark spezialisierter Betrieb, der auf traditionelles Handwerk setzt, kann selten allein von den Kunden aus seinem regionalen Umfeld leben. Hier ist das „Storytelling“, der Transport der Philosophie hinter den Produkten, extrem wichtig. Und das funktioniert nun einmal gut über das Internet. Ein Systemtischler, der in großem Stil Komponenten produziert, wird sich anderen Themen intensiver widmen, wie z. B. einem Produkt-Konfigurator.

Auf der anderen Seite sind gewisse Anforderungen mittlerweile Standard. Bei Nichterfüllen stehen den Betrieben einige

Geschäftsbereiche nicht mehr offen. Dazu gehören beispielsweise öffentliche Ausschreibungen, für die ein gewisser Software- und Datenstandard Voraussetzungen sind. Ein Stichwort dazu ist Building Information Modeling, kurz BIM, auf Deutsch Bauwerksdatenmodellierung. Diese optimierte Methode zur Planung, Ausführung und Bewirtschaftung von Bauwerken mithilfe von Software wird auch in Österreich auf längere Sicht zur Regel werden. „Durch BIM wird eine deutlich genauere und gemeinschaftliche Planung möglich. Die Sicherheit wird steigen, wir müssen allerdings darauf achten, dass die Individualität nicht zu sehr leidet“, erklärt Gerhard Spitzbart.

GEWINNER UND VERLIERER

Wer wie von den neuen Technologien profitiert, hängt nicht nur von harten Fakten, sondern auch stark von der Einstellung ab. „Verlieren werden all jene, die vor den Veränderungen durch die Digitalisierung Angst haben und nur über das

Verhindern nachdenken. Sobald aber ein Tischler die Chancen erkennt und die für seine Ansprüche passenden Möglichkeiten nutzt, ist er schnell auf der Gewinnerseite“, sagt Stephan Hölzl, Projektmanager und Experte für Handwerk 4.0 beim Möbel- und Holzbau-Cluster Oberösterreich. Dabei gehe es nicht um Betriebsgrößen, Standorte oder Spezialisierung allein, sondern um die Offenheit gegenüber Innovationen. Und, so der Experte weiter: „Mit einer richtigen Positionierung, die man mit genügend Selbstbewusstsein angeht, spielt die Digitalisierung den Tischlern sogar in die Hände.“ Denn teilweise sind Tischlereien aufgrund ihrer Betriebsausstattung – Stichwort CNC – und des damit verbundenen Automatisierungsgrades schon weiter, als ihnen bewusst ist.

WAS WIRKLICH WICHTIG IST

„Die allgemeinen Studien, die es zum Thema gibt, sind zu oberflächlich, um daraus wirklich relevante Handlungsempfehlungen für die heterogenen Strukturen



» Ab einer gewissen Größenordnung kommen Betriebe an der Digitalisierung nicht mehr vorbei. «

Veit Kohnhauser, FH Salzburg

FOTO: SFK



Offline installieren. Online programmieren. Einfach per Funk mit eAccess.

- Leistungsfähiges Funk Online System für alle Zutrittspunkte
- Sofort wirksame Berechtigungen dank Funknetzwerk
- Wirtschaftliche Plug and Play Installation
- Identifikation mit Code, RFID-Schlüsselanhänger oder Fingerabdruck





» **Die Digitalisierung ist für uns alle ein herausfordernder Lernprozess.** «

Andreas Henkel, WKO

in unserer Sparte abzuleiten“, sagt WKO-Experte Andreas Henkel. Daher führt die Kammer über das Institut für angewandte Gewerbeforschung als weitere Unterstützungsmaßnahme derzeit Branchenstudien durch, die dezidiert den digitalen Bedarf analysieren. Ziel ist es, für die Tischler und in der Folge für jeden anderen Handwerksberuf ein verständliches Handbuch zu erstellen, das die digitalen Entwicklungen und Potenziale zusammenfasst und entsprechende Umsetzungstipps gibt.

In kleinerem Rahmen wurde eine solche Studie bereits Anfang des Jahres von der FH Salzburg für die Salzburger Tischlerinnung durchgeführt. „Die Auswertung schärft den Blick für den tatsächlichen Bedarf der Unternehmen“, berichtet Studienautor Veit Kohnhauser. Spricht man über Digitalisierung, landet man schnell bei Themen wie Onlineshops und Social Media-Auftritten. Im Studienergebnis zeigt sich aber sehr deutlich, dass „die Tischler in Sachen Digitalisierung vor allem auf die Planung und Produktion und nicht so sehr auf die vor- und nachgelagerten Prozesse fokussiert sind. Und das zum Teil schon seit Mitte der 1990er Jahre“, sagt Kohnhauser.

Besonders deutlich kristallisierte sich die Thematik der Abhängigkeit von IT-Dienstleistern heraus. Da es die Kompetenzen selten im eigenen Betrieb gibt, fühlen sich die Unternehmer oft in einer finanziellen Abhängigkeit und haben Schwierigkeiten, die Qualität der erbrachten Leistung zu beurteilen. Daraus leiten die Studienautoren mehrere Vorschläge für die Interessensvertretung ab: IT-Schulungsprogramme anzubieten, den Erfahrungsaustausch zwischen den Betrieben weiter anzuregen und eine Beratungsstelle einzurichten, die bei Neuanschaffungen und Systemerweiterungen neutral berät.

WISSENSERWERB IM WANDEL

Im Zusammenhang von Digitalisierung und Handwerk gibt es also verschiedene Veränderungsebenen. Es geht um technologische Innovationen, um Produktionsab-

läufe, neue Märkte und veränderte Kundenerwartungen. Ein weiteres großes Kapitel betrifft die Könnerschaft im Handwerksberuf. Das betrifft die Frage, wie heute im Gegensatz zu früher Wissen und handwerkliche Fähigkeiten erworben werden. In viele Ausbildungen werden bereits digitale Module integriert – ein Trend, der künftig noch weiter zunehmen wird. „Man wird nicht nur verstärkte Ausbildungs-, sondern auch Weiterbildungsmaßnahmen brauchen“, erklärt Andreas Henkel, der auf gute Erfahrungen mit sogenannten „Webinaren“ zur Verbreitung von Wissen verweist. Denn auch die Unternehmer selbst und die älteren Mitarbeiter müssten ihre digitalen Kompetenzen verbessern, sagt Henkel: „Das ist nicht allein Sache der Jungen.“

ATTRAKTIVER ARBEITGEBER

Apropos „die Jungen“: Kinder wachsen heute mit Smartphone, Tablet und Co auf und bewegen sich ohne Scheu im virtuellen Raum. „Mit 15 Jahren sagt man ihnen plötzlich: Vergiss das alles und ab auf die Hobelbank. Dieser Weg ist einfach nicht mehr zeitgemäß“, erklärt Stephan Hölzl vom Möbel- und Holzbau-Cluster OÖ. Um den Lehrlings- und Facharbeitermangel in den Griff zu bekommen, sind daher dringend moderne Ausbildungsmodelle nötig, die den Skills, die die Jugendlichen bereits mitbringen, entgegenkommen. Durch den Lehrberuf des Tischlereitechnikers hat man bereits eine wichtige Alternative geschaffen, es müsse aber noch viel mehr passieren. „Die Tischler haben gute Chancen, sich als attraktiver Arbeitgeber für die Generation der „Digital Natives“ zu etablieren“, sagt Hölzl. Man kann Programmierer, Maschinenführer oder Ähnliches sein und dann im zweiten Schritt den hohen Wert der Handarbeit kennen- und schätzen lernen. Denn der Zugang habe sich klar verändert: Früher begann man mit manueller Arbeit und ging dann an die Maschinen, heute hat sich das teilweise umgekehrt.

Veit Kohnhauser weist auf eine weitere Entwicklung hin: „Auf einfachen administrativen und manuellen Handwerkstätigkeiten lastet durch Digitalisierung und Automatisierung der größte Druck, sie werden irgendwann verschwinden. Hochwertige Handwerkskunst mit komplexen Arbeitsschritten wird wohl immer gefragt sein – jedoch auch vernetzt mit digitalem Know-how.“ ■



» **Gewinner sind jene Betriebe, die sich über den Nutzen der Digitalisierung Gedanken machen.** «

Stephan Hölzl, MHC

INFO

Digitalisierung – Was ist das?

Ganz kurz gesagt: Man verwendet Internettechnologien zur Kommunikation zwischen Menschen, Maschinen und Produkten. Im Online-Lexikon Wikipedia – auch ein „Kind“ der Digitalisierung – heißt es: „Im heute üblichen Sinne steht der Begriff für den Zweck, Informationen digital zu speichern, zu verarbeiten und zu vernetzen.“ Der Beginn des „Digitalen Zeitalters“ wird für das Jahr 2002 angenommen: Da war es der Menschheit zum ersten Mal möglich, mehr Informationen digital als analog zu speichern.

STARKER PARTNER FÜR SCHNITTHOLZ

Weil Holz Vertrauenssache ist

Als Komplettanbieter von Schnittholz begleitet J. u. A. Frischeis die Wertschöpfungskette vom Rundholz im Wald bis zur Produktion im Sägewerk. Regionalität und Nachhaltigkeiten spielen dabei eine ebenso wichtige Rolle wie die Qualität des Holzes.

JAF ist dort vor Ort organisiert, wo die Holz-Ressourcen wachsen. Wie beim eigenen Sägewerk in Laa an der Thaya: Vom Rundholzeinkauf über Einschnitt, von der Veredelung bis zum Verkauf – mit J. u. A. Frischeis haben Sie einen verlässlichen Partner für regionales Schnittholz aus nachhaltiger Forstwirtschaft.

J. u. A. Frischeis Gesellschaft m.b.H.

Gerbergasse 2, 2000 Stockerau

T: +43 2266 605-0, stockerau@frischeis.at

www.frischeis.at





Egger baut in Polen ein neues Spanplattenwerk.

EGGER INVESTIERT

Der Tiroler Holzwerkstoffhersteller Egger hat im abgelaufenen Geschäftsjahr 2016/2017 gruppenweit einen Umsatz von 2,38 Mrd. Euro erzielt – das ergibt ein Plus von 1,7 Prozent. Das operative Ergebnis (EBITDA) wuchs um 4,0 Prozent auf 363,7 Mio. Euro. Den größten Umsatzanteil nimmt dabei der Bereich Möbel und Innenausbau (Egger Decorative Products) mit 75,6 Prozent ein. Für das nächste Geschäftsjahr plant Egger große Investitionen: So will man mit einem Werk in Concordia/Argentinien, das man von der chilenischen Masisa S.A. übernimmt, erstmals mit einem Produktionsstandort außerhalb Europas vertreten sein. In Polen starten gerade die Bauarbeiten für ein neues Spanplattenwerk, und auch in North Carolina (USA) will man kommendes Jahr ein neues Werk errichten.

www.egger.com ■



GROSSAUFTRAG FÜR STAINER

Der Fast-Food-Riese Mc Donald's baut in Kanada 1400 Filialen um – mit dabei ist die Salzburger Firma Stainer Schriften & Siebdruck aus St. Martin bei Lofer. Diese erhielt den Zuschlag für die Lieferung von Holzdekorplatten, die den strengen kanadischen Brandschutzanforderungen entsprechen. Die „Sun Wood“-Brandschutzplatten werden durch ein spezielles Verfahren mit Salz behandelt und mit lösungsmittelfreien, lasierenden Farben bedruckt. Die Auftragssumme betrage „einige Millionen Euro“, heißt es bei Stainer, die genaue Umsatzsumme ist jedoch geheim. www.stainer-sunwood.com ■

Junge Meister stellen aus

AUSSTELLUNG Im Holz- und Werkzeugmuseum Lignorama in Riedau (OÖ) sind im Rahmen der Tischlermeister-Galerie wieder sehenswerte Meisterstücke aus ganz Österreich zu bewundern. Von 1. September bis 29. Oktober stellen diesmal 15 junge Meister, die in diesem Jahr ihre Meisterprüfung abgelegt haben, ihre Abschlussarbeiten aus und stellen sich gleichzeitig der Fachjury und dem Publikum im Bewerb um den „LignoramAward“. Die Prämierung der Stücke – vergeben werden Preise für die besten drei Möbel – findet am 13. Oktober ab 19 Uhr statt. Die Besucher des Museums können bis 12. Oktober für ihr Lieblingsmöbel abstimmen. www.lignorama.com ■



190,4
Millionen €

So hoch waren die **Herstellerumsätze** in der heimischen Polstermöbel-industrie 2016 – macht ein Plus von 1,8 Prozent gegenüber dem Jahr davor.



Berner Österreich steigerte seinen Umsatz um fast acht Prozent.

BERNER STEIGERT UMSATZ

Berner Österreich hat das Geschäftsjahr 2016/2017 mit einem Rekordumsatz abgeschlossen. Mit einer Umsatzsteigerung von 7,7 Prozent auf 82 Millionen Euro sowie einer EBT-Steigerung von 7,2 Prozent konnte das Vorjahr deutlich übertroffen werden. Derzeit werden vom Standort in Braunau aus neun Länder beliefert, dazu gehören unter anderem Tschechien, Ungarn und Polen. In der Region Südost hat Berner das Geschäftsjahr mit einer Umsatzsteigerung von 4,5 Prozent auf 136,2 Millionen Euro abgeschlossen, trotz der Schwierigkeiten am türkischen Markt. Alle Landesgesellschaften konnten mit Rekordumsätzen abschließen, sieben Länder sogar mit zweistelligem Wachstum. www.berner.co.at ■



Die AufMöbler sind 20 und feierten bei Schachermayer.

20 JAHRE AUFGEMÖBELT

Vor 20 Jahren haben sich sieben oberösterreichische Tischlereien als „AufMöbler“ zusammengetan – im Wissen, gemeinsam stärker am Markt auftreten zu können, zur Absicherung und Verbesserung der wirtschaftlichen Zukunft sowie zur Stärkung der regionalen Wertschöpfung. Mittlerweile zählt die Gruppe – die Tischlereien Katteneder, Brandstetter, Pühringer und Klaner, das Einrichtungsteam Katzmaier, die Mühlviertler Holzwerkstatt sowie die Möbelwerkstatt Füchsl – zu den bekanntesten Tischlerkooperationen des Landes. Im Netzwerk tauschen sich die Betriebe intensiv aus, helfen einander im Bedarfsfall mit Know-how und Technik und treten gemeinsam auf Messen auf. Das runde Jubiläum beging die Tischlervereinigung bei einer Feier in den Räumlichkeiten der Firma Schachermayer in Linz, wo Geschäftsführer Gerd Schachermayer persönlich zum 20er gratulierte.

www.aufmoebler.at ■

FOTOS: LIGNORAMA, STÄNER, BERNER, KATTENEDER, EGGER

RSOCAD - AV - CNC

AUTODESK
Authorized Developer
Authorized ISV Partner

RSO

Software für die Möbelbranche

Vertriebspartner Österreich
cad-concept Vertriebs- und Dienstleistungs GmbH
Erlaufalstraße 44
A-3251 Purgstall
Tel.: +43 7489 70999
office@rso-group.at

www.rso-group.at

Druckluft 4.0 – vernetzt, vorausschauend und noch effizienter

SIGMA AIR MANAGER® 4.0

Druckluft-Steuertechnologie von Kaeser

Ihre Druckluft-Infoline: 0810 900 345

Linz • Wr. Neudorf • Hart/Graz • Wiesing • Weiler
info.austria@kaeser.com • www.kaeser.at

Zentrale: KAESER Kompressoren GmbH • A-4031 Linz • Dallingerstraße 8

Kunst und Kampf

KOLUMNE Der Samurai in der Werkstatt*

Text: **Harald Jeschke**

Wer sich den Anforderungen stellt, denen sich ein Tischler heute gegenüber sieht, braucht mehr als eine gute Finanzierung und positives Denken: Er braucht Gelassenheit, Flexibilität, Entschlossenheit, Mut und vor allem Intuition. Und wenn er bei alledem auch noch jene Werte hochhält, die ihm persönlich wichtig sind, hat er auch das Glück des Tüchtigen.

Der Dalai Lama hat in seiner Rede im Juni 2012 in der Wiener Stadthalle den richtigen Umgang mit Ehrlichkeit und Aufrichtigkeit auf den Punkt gebracht: Er macht frei von Stress. Denn es gibt dann nichts, was man verbergen muss, und die vorhandene Energie kann ungehindert fließen und produktiv eingesetzt werden. Der Lohn für Ehrlichkeit und Aufrichtigkeit ist jene Gelassenheit, wie sie nur aus stabilen Emotionen kommen kann, und damit steht dann das Tor zur Intuition ganz weit offen. Und Intuition ist nicht nur eine andere Form von Intelligenz, sondern das Kernthema von Kreativität, Kunst, selbstständigem Denken, Mut und nachhaltig erfolgreichem Management. Der Gründer des Drogeriemarktes dm, Götz Werner, hat auf die Frage, wozu man Intuition braucht, sinngemäß geantwortet: „Sie ist die Voraussetzung dafür, dass man im richtigen Augenblick automatisch das Richtige tut.“

Gerade in bewegten Zeiten kommt der Verlust der Kontrolle und das Verlassen der „inneren Mitte“ fast immer einer Niederlage gleich. Das ist im Verkauf nicht anders als im Füh-

ren und Entwickeln des eigenen Unternehmens.

Und es ist immer auch eine Frage der Haltung, wie der kurze Dialog in der Folge erläutert:

„In Japan gibt es Leute, die machen ein Katana [Anm.: das Schwert, wie es die Samurai verwendet haben] innerhalb von zwei Tagen, und es gibt welche, die benötigen dafür zwei Jahre. Was ist der Unterschied?“

Die Antwort: „Jener, der zwei Jahre braucht, möchte seinen Charakter weiterentwickeln.“

Nach der Urlaubszeit – so weiß ich – sind die Menschen für die Verbesserung der eigenen Lebens- und Zeitqualität ganz besonders empfänglich. Deshalb steht dieser Beitrag auch gerade in dieser Ausgabe des Tischler-Journals. ■

**Ich danke dem Unternehmensberater, Managementtrainer und Japan-Kenner Dr. Reinhard Lindner für unsere Gespräche und für sein Buch „Der Samurai-Manager“ (Wien-Graz-Klagenfurt, 2014), das mich in vielen meiner Überzeugungen bestärkt hat ... und mich in noch viel mehr Aspekten fordert.*

www.dersamuraimanager.com

KONTAKT

Harald Jeschke ist geschäftsführender Gesellschafter der softnomics marketing-kommunikation kg in Ansfelden. Er hat viel Erfahrung in der Holz- und Kreativwirtschaft, ist als Berater, Fachpublizist und Sprecher in Foren und auf Veranstaltungen tätig und gestaltet und leitet Workshops und Seminare.

softnomics kg, 4052 Ansfelden, Haider Straße 21, Tel.: +43 (0)732/79 73 10, E-Mail: h.jeschke@softnomics.at, www.softnomics.at

ACIMALL-VORSITZ



Raphaël Prati, Lorenzo Primultini und Luigi De Vito

Acimall, der Verband der italienischen Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen, hat im Zuge seiner Hauptversammlung Lorenzo Primultini vom Maschinenbauer Primultini in Marano als Vorsitzenden bestätigt. Die von ihm gewählten Vizepräsidenten sind Luigi De Vito von der SCM Group und Raphaël Prati, Leiter Corporate Marketing & Communications, von der Biesse Group.

www.acimall.com ■

NEUE DREIERSPITZE



André Stiller, Thomas Zenker und Thomas Müller

Der Beschlägehersteller Grass stellt seine Geschäftsführung um. Thomas Zenker, bisher Werksleiter in Götzis, übernimmt ab sofort den Geschäftsbereich „Operations“ und wird Sprecher der Geschäftsführung. Thomas Müller verantwortet als Geschäftsführer künftig die Entwicklung des Produktsortiments. Neuer Leiter für interne Services wird André Stiller. Der bisherige Geschäftsführer Christoph Walter verlässt das Unternehmen auf eigenen Wunsch. www.grass.eu ■

ÜBERNAHME

Vauth-Sagel hat Anfang August die Hetal-Werke Franz Hettich GmbH & Co. KG, ein Tochterunternehmen der Würth-Gruppe, übernommen. Das baden-württembergische Unterneh-

FOTO: THOMAS PRJLJ

FOTOS: ACIMALL, GRASS/LISA MATHIS

men produziert mit rund 50 Mitarbeitern an zwei Standorten, in Alpirsbach und Betzweiler, Systemkomponenten für die Küchenmöbel- und Automobilbranche. In beiden Branchen sowie weiteren Geschäftsbereichen ist Vauth-Sagel seit vielen Jahrzehnten internationaler Partner der Industrie und des Handels, mit der Übernahme will man das Produktportfolio punktuell abrunden.

www.vauth-sagel.de ■

FRIEDRICH HARTL †



Am 4. Mai ist der Gründer des Hobel- und Werkzeugmuseums in Laxenburg, Friedrich Hartl, im Alter von 77 Jahren verstorben. Hartl baute das Museum – vermutlich das größte seiner Art in Europa – mit viel Liebe und Leidenschaft auf und wurde für seine Verdienste später u. a. mit den Titeln Professor und Kommerzialrat ausgezeichnet. Der Tischlermeister war auch viele Jahre als NÖ-Landeslehrlingswart tätig, in seiner Amtszeit wurden u. a. zwei Bundeslehrlingss Wettbewerbe abgehalten sowie die Meisterschule in Pöchlarn und das zweistufige Designkolleg eröffnet. ■

NEUER GESCHÄFTSFÜHRER



Wolfgang Panholzer (57) ist seit Juli neuer Geschäftsführer für den Bereich Vertrieb in der Synthesa-Gruppe. Er folgt Josef Hackl nach, der sich Ende 2017 in den Ruhestand verabschiedet. www.synthesa.at ■

FOTO: AVE/MARIUSAGRO

Sturschädel vs. Pfiffig

GLOSSE Meister Sturschädel und Meister Pfiffig im Materialmix-Stress

Texte: **Michael Fischler**

MEISTER STURSCHÄDEL SAGT:

Etwas, was uns Tischler schon seit unserer Entstehungszeit auszeichnet, ist wohl der technische und fachlich kompetente Umgang mit unserem ökologischen Biowerkstoff Holz. Da braucht es weder Begründungen, Rechtfertigungen oder sonstige Spitzfindigkeiten. Leider müssen wir mehr und mehr feststellen, dass Holz schon lange nicht mehr unser Basiswerkstoff ist und dass zwanghaft nach sogenannten Ersatzwerkstoffen oder besser gesagt Modewerkstoffen gesucht wird, die uns Tischler zu Kunststoff- oder gar zu „Multiproducern“ werden lassen – aber nicht mit mir! Holz ist unser Leben, unsre Arbeit und unsre Zukunft, was auch immer noch all den sogenannten Möchtegernesignern einfällt.

MEISTER PFIFFIG SAGT:

Was schon immer einen perfekten Holztechniker – sprich Tischler – ausmacht, ist die geniale Kombination von Holzarten in früheren Jahren bis herauf in die heutige Zeit, der Mix von Holz mit den verschiedensten Arten und Formen von Materialien und Techniken in qualitativ hochwertiger Verarbeitung.

So und nicht anders stelle ich mir heute einen Perfektionisten vor, der in unserem Handwerk für jene Wohlfühlphasen sorgt, die ein moderner Mensch der „Jetztzeit“ sich wünscht und auch braucht, um in unserer schnelllebigen Zeit ein lebenswertes Dasein zu führen.

Dass dabei eine Vielzahl von Faktoren eine wesentlich andere Rolle wie früher spielt, ist eigentlich offensichtlich. Lebensgewohnheiten, Hygienesdetails, Reinigungsvarianten, Oberflächentechniken, Raumklima, Wohnstandards, um nur einige anzuführen, haben sich schlicht und einfach geändert, auch einfach modernisiert.

Diesen wesentlichen Veränderungen haben wir als Fachleute Rechnung zu tragen und darauf gezielt zu reagieren. Ein solches Reagieren von uns erfordert allerdings ein zielgerichtetes, planvolles Vor-



gehen, um mit diversen Werkstoffen nicht Schiffbruch zu erleiden.

Be- und Verarbeitungstechniken, Werkzeugbeschaffung, Erfahrungswerte, Vorschriften und was weiß ich noch alles brauchen eine ernsthafte Befassung mit dieser Materie.

Man sollte dem Mitbewerber zwar immer mindestens eine Nasenlänge voraus sein, aber in vielen Bereichen zeigt es sich, dass man zwar der Sieger sein will, dabei aber nicht immer der Erste sein muss. Die Vielfalt ist schier unüberschaubar geworden, es bedarf eigentlich nur mehr eines kompetenten Zugewandten mit Bedacht und Wissen auf das oft Unbekannte, um einen Mix von Materialien zu finden, mit dem man eben diese Bedürfnisse befriedigen und den Vorsprung möglichst perfekt und kontinuierlich halten kann.

Wir Tischler machen es über das Persönliche hinaus, vielfältig, kompetent und zukunftsorientiert. ■

Was bringt das Pflegevermächtnis?

RECHTSKOLUMNE In der Erbrechtsnovelle ist auch das sogenannte Pflegevermächtnis geregelt. Die wichtigsten Fakten dazu im Überblick.

Text: **Stephan Trautmann**

Durch die Abschaffung des Pflege regresses war das Thema Pflege und die Überalterung der Gesellschaft zuletzt wieder stark in den Medien präsent. In diesem Zusammenhang haben sich auch vermehrt Anfragen gehäuft, was nun das sogenannte Pflegevermächtnis in der Erbrechtsnovelle bedeutet. Im Folgenden deshalb dazu einige wichtige Fakten: Bei dem durch die Erbrechtsnovelle (gültig seit 1.1.2017) eingeführten Pflegevermächtnis geht es darum, dass der Gesetzgeber die Leistungen in der Pflege Angehöriger nunmehr abgegolten sehen möchte.

Eine dem Verstorbenen nahestehende Person kommt demnach dann in den Genuss des Pflegevermächtnisses, sofern sie den Verstorbenen innerhalb der letzten drei Jahre vor dessen Tod über sechs Monate in nicht geringfügigem Ausmaß gepflegt hat. Voraussetzung ist natürlich, dass die gepflegte Person tatsächlich auch pflegebedürftig war.

Zu berücksichtigen ist außerdem, dass das Pflegevermächtnis zusätzlich zum Pflichtteil und auch zusätzlich zu anderen Leistungen aus dem Nachlass gebührt. Letzteres allerdings nur dann, wenn der Erblasser nichts anderes angeordnet hat.

NICHT NUR GELEGENTLICH

Der Gesetzgeber stellt aber klar, dass es sich tatsächlich um eine richtige Pflege handeln muss und nicht nur um ein „gelegentliches Vorbeischauen“ beim Pflegebedürftigen. Das nicht bloß geringfügige Ausmaß des Pflegeaufwandes wird mit durchschnittlich 20 Stunden pro Monat beschrieben. Dabei muss die Leistung nicht an einem Stück erbracht werden. Es genügt, dass der Verstorbene in den letzten drei Jahren vor seinem Tode mindestens sechs Monate im erforderlichen Ausmaß gepflegt wurde.

Zu beachten ist, dass der Pfleger zu Lebzeiten keine Zuwendungen erhalten und die Pflege auch nicht entgeltlich vorgenommen haben darf. Die Pflege muss also unentgeltlichen Charakter haben. Bei entgeltlicher Tätigkeit besteht lediglich ein



» Gelegentliches Vorbeischauen gilt noch nicht als Pflege. «

Dr. Stephan Trautmann

vertraglicher Anspruch, der – so das Entgelt noch nicht geleistet worden ist – als schuldrechtliche Forderung gegen die Verlassenschaft geltend zu machen ist.

WAS IST PFLEGE?

Pflege definiert sich als jede Tätigkeit, die dazu dient, einer pflegebedürftigen Person soweit wie möglich die notwendige Betreuung und Hilfe zu sichern, sowie die Möglichkeit zu verbessern, ein selbstbestimmtes, bedürfnisorientiertes Leben zu führen. Auch Vorlesen, gemeinsames Spazierengehen oder die Unterstützung bei der Mobilisierung können darunter gefasst werden. Wer eine dem Verstorbenen nahestehende Person ist, stellt der Gesetzgeber ebenfalls klar. Es ist jemand aus dem Kreis der gesetzlichen Erben des Verstorbenen, deren Ehegatte, eingetragener Partner oder Lebensgefährte und deren Kinder (auch Enkel und Urenkel) sowie der Lebensgefährte des Verstorbenen und dessen Kinder. Personen, die nicht in den begünstigten Kreis fallen (Bekannte, fremde Pfleger, Nachbarn etc.) haben somit keinen Anspruch auf das Pflegevermächtnis. Bei diesen Personen wird es notwendig sein,

von vornherein eine entsprechende Regelung zu treffen.

Im Falle der Überschuldung der Erbschaft oder wenn kein Erbschaftsvermögen vorhanden ist, kann auch aus einem allfälligen Pflegevermächtnis kein Anspruch an die Verlassenschaft gestellt werden. Wenn dies im Einzelfall konkret zu befürchten ist, empfiehlt es sich, doch ein entgeltliches Pflegeverhältnis aufzubauen, was allerdings wie beschrieben das Pflegevermächtnis verhindert, sofern die Entgeltlichkeit nicht wesentlich unter der möglichen (fiktiven) Höhe eines Pflegevermächtnisses anzusiedeln ist.

Der Berechtigte hat nach dem Tod des Gepflegten einen Antrag beim zuständigen Gerichtskommissär (jener Notar, der die Verlassenschaftsabhandlung durchführt) zu stellen. Die Höhe des zu erwartenden Pflegevermächtnisses richtet sich nach Dauer, Art und Umfang der jeweiligen Pflegeleistung, es gibt keine fixen Beträge.

Die Einführung des Pflegevermächtnisses ist durchaus zu begrüßen, im Einzelfall kann jedoch die Durchsetzung allfälliger Ansprüche (auch die Beweisbarkeit der durchgeführten Pflege) kompliziert werden, sodass gleich bei Übernahme einer Pflege die rechtliche und faktische Seite abgeklärt werden sollte und nicht erst nachher. Es empfiehlt sich, entsprechende Aufzeichnungen darüber zu führen oder Rechnungen aufzubewahren, um den Pflegeaufwand später auch nachweisen zu können. ■

KONTAKT

Dr. Stephan Trautmann ist auf die Rechtsberatung von Klein- und Mittelbetrieben spezialisiert.

Rechtsanwalt Dr. Stephan Trautmann
1030 Wien, Ungargasse 4/2/10
Tel.: 01/713 42 72
Mobil: 0664/326 5258
E-Mail: trautmann@advocat.cc

Beschäftigt mit Bonus

STEUERTIPPS Der Beschäftigungsbonus ist da!
Was ist zu tun?

Text: **Manfred Wildgatsch**

Der Beschäftigungsbonus ist wirklich eine feine Sache. Für ein zusätzliches Arbeitsverhältnis mit einem Jahresbruttogehalt von z. B. € 35.000,- (entspricht monatlich € 2.500,- brutto) werden drei Jahre lang die Lohnnebenkosten zu 50 Prozent gefördert. Das ergibt immerhin einen Zuschuss in der Höhe von € 16.000,-! Gefördert werden Arbeitsplätze, die ab dem 1. 7. 2017 zusätzlich zu bestehenden entstehen.

WIE LÄUFT DAS GANZE AB?

Sehen wir uns ein Beispiel an. Ein förderungsfähiger Arbeitnehmer tritt mit 7. 8. 2017 in ein Unternehmen ein. Innerhalb von 30 Tagen ab der Anmeldung muss ein Antrag beim Austria Wirtschaftsservice (AWS) gestellt werden. Um feststellen zu können, ob ein zusätzlicher Arbeitsplatz geschaffen wurde, ob es also zu einem Beschäftigungszuwachs gekommen ist, sind gleich die Beschäftigtenstände am Vortag des Eintritts und der vier vorhergehenden Quartale zu melden. Der höchste Beschäftigungsstand dieser Vergleichswerte wird zum Referenzwert. Der Abrechnungsstichtag ist dann ein Jahr später, in unserem Fall also der 7. 8. 2018. Ist am 7. 8. 2018 der Beschäftigtenstand zumindest um einen Beschäftigten höher, steht die Förderung zu, und sie wird dann im Nachhinein ausbezahlt. Da man in den meisten Fällen zum jetzigen Zeitpunkt nicht wissen kann, ob in einem Jahr ein höherer Beschäftigtenstand sein wird, haben wir uns entschlossen, für unsere Klienten, bei denen wir die Personalverrechnung durchführen, lieber vorsorglich Anträge zu stellen. Das raten wir Ihnen auch, wenn Sie selbst die Personalverrechnung erstellen. Erfreulich ist, dass auch neugegründete Unternehmen förderungswürdig sind. Werden allerdings andere Förderungen gewährt, wie z. B. die Eingliederungshilfe, steht der Beschäftigtenbonus nicht zu. Natürlich gäbe es noch viel Kleingedruck-

tes zu berichten. Es gibt sogar eine eigene homepage www.beschaeftigungsbonus.at.

ACHTUNG SCHEINUNTERNEHMEN!

Vor einiger Zeit wurde zur Betrugsbekämpfung beim Finanzministerium eine Liste für Scheinunternehmen eingerichtet. Wir haben darüber berichtet, wollen aber wieder an dieses Thema erinnern, weil damit erhebliche Haftungen verbunden sind.

Auf dieser Liste befinden sich Unternehmen, die nach Ansicht des BMF nur dazu gegründet wurden, Lohnabgaben, Sozialversicherungsbeiträge bzw. Entgeltsansprüche von Arbeitnehmern zu verkürzen oder zu hinterziehen.

Derzeit enthält diese Liste 95 Unternehmen. Überprüfen Sie speziell im Bau- und Baunebengewerbe unbedingt neue Geschäftsbeziehungen, aber natürlich auch bestehende, wenn Ihnen etwas verdächtig vorkommt. Ab der Eintragung haften nämlich Auftraggeber neben dem Scheinunternehmen für Entgeltsansprüche von Arbeitnehmern, die für diesen Auftrag eingesetzt waren.

Bei dieser Gelegenheit möchten wir Sie auch an die HFU-Liste erinnern, aus der hervorgeht, ob man an den Geschäftspartner haftungsbefreiend die gesamte Auftragssumme zahlen darf. ■



Mag. Manfred Wildgatsch

KONTAKT

Für weitere Auskünfte stehen Ihnen Ihre Rat & Tat-Steuerberater, Kanzlei Jupiter, unter (01) 278 12 95, office@jupiter.co.at gerne zur Verfügung. www.jupiter.co.at



CAD+T

Interieur Design & Produktions-Software

CAD+T Anwendertreffen 2017

von 28. – 30 September in Salzburg



Interaktive Workshops und Vorträge

- CAD+T 2018 - Neue Features und Funktionen
- Durchgängige Lösungen
- Digitalisierung als Führungsaufgabe

...und vieles mehr!

Melden Sie sich noch heute an!



CAD+T Consulting GmbH

A-4052 Ansfelden, Gewerbepark 16

Tel.: +43 / 7229 / 83100-0

Fax: +43 / 7229 / 83100-888

E-Mail: office@cadt-solutions.com

Web: www.cadt-solutions.com

Wie läuft das Geschäft?

KONJUNKTUR Die Wirtschaft kommt langsam wieder in Schwung. Trotzdem halten sich die Unternehmer mit Optimismus zurück.

Text: **Thomas Prlić**

Auch wenn die Wirtschaft allmählich wieder auf Touren kommt, schlägt sich der Aufwärtstrend erst langsam in der Tischlerbranche nieder – das besagen zumindest die aktuellen Zahlen der KMU Forschung Austria. Ausgewertet wurden dafür die Daten von 176 Betrieben mit 2493 Beschäftigten.

Im ersten Quartal verzeichnete die Branche im Vergleich zum selben Zeitraum im Vorjahr einen nur leichten Anstieg der Auftragseingänge von durchschnittlich 0,4 Prozent. 28 Prozent der befragten Betriebe meldeten dabei einen Anstieg (um durchschnittlich 12,2 Prozent), 57 Prozent verzeichneten ein gleichgebliebenes Niveau. 15 Prozent der Betriebe hatten Rückgänge von durchschnittlich 14,5 Prozent zu beklagen. Die einzelnen Teilebereiche entwickelten sich wie immer recht unterschiedlich: Im Segment Möbelherstellung – für 89 Prozent der Befragten relevant – stiegen die Auftragseingänge um ein Viertel, 60 Prozent konnten das Vorjahresniveau halten. In der Bautischlerei – für knapp mehr als die Hälfte der Betriebe ein wichtiges Geschäftsfeld – war die Entwicklung bei fast drei Vierteln gleich wie im Vorjahresquartal, neun Prozent meldeten hier ein Wachstum (siehe 1. Grafik).

STIMMUNGSBAROMETER

Einen recht rasanten Anstieg verzeichnet dafür das Stimmungsbarometer im zweiten Quartal 2017 im Vergleich zum Jahresanfang. 36 Prozent beurteilen die Geschäftslage mit „gut“, 58 mit „saisonüblich“, nur sechs Prozent mit „schlecht“ – ergibt ein Positivsaldo von 30 Prozent, gegenüber noch zwölf Prozent im ersten Quartal (siehe 2. Grafik).

ERWARTUNGSHALTUNG

Die Erwartungen für die Monate Juli bis September sind dennoch eher bescheiden.

Quellen: KMU Forschung Austria, Statistik Austria. Die Auswertungen basieren auf den Meldungen von 176 Betrieben mit 2493 Beschäftigten.

Gleich 81 Prozent rechnen für den Zeitraum mit keinen Veränderungen gegenüber dem gleichen Zeitabschnitt im Vorjahr, 13 Prozent der Betriebe erwarten sich einen Anstieg der Auftragseingänge, sechs Prozent Rückgänge. Ähnlich sehen

die Zahlen für die Personalplanung in den Betrieben aus: 82 Prozent der Befragten wollen den Personalstand halten, 15 Prozent planen eine Erhöhung, drei Prozent werden die Zahl der Mitarbeiter reduzieren. ■

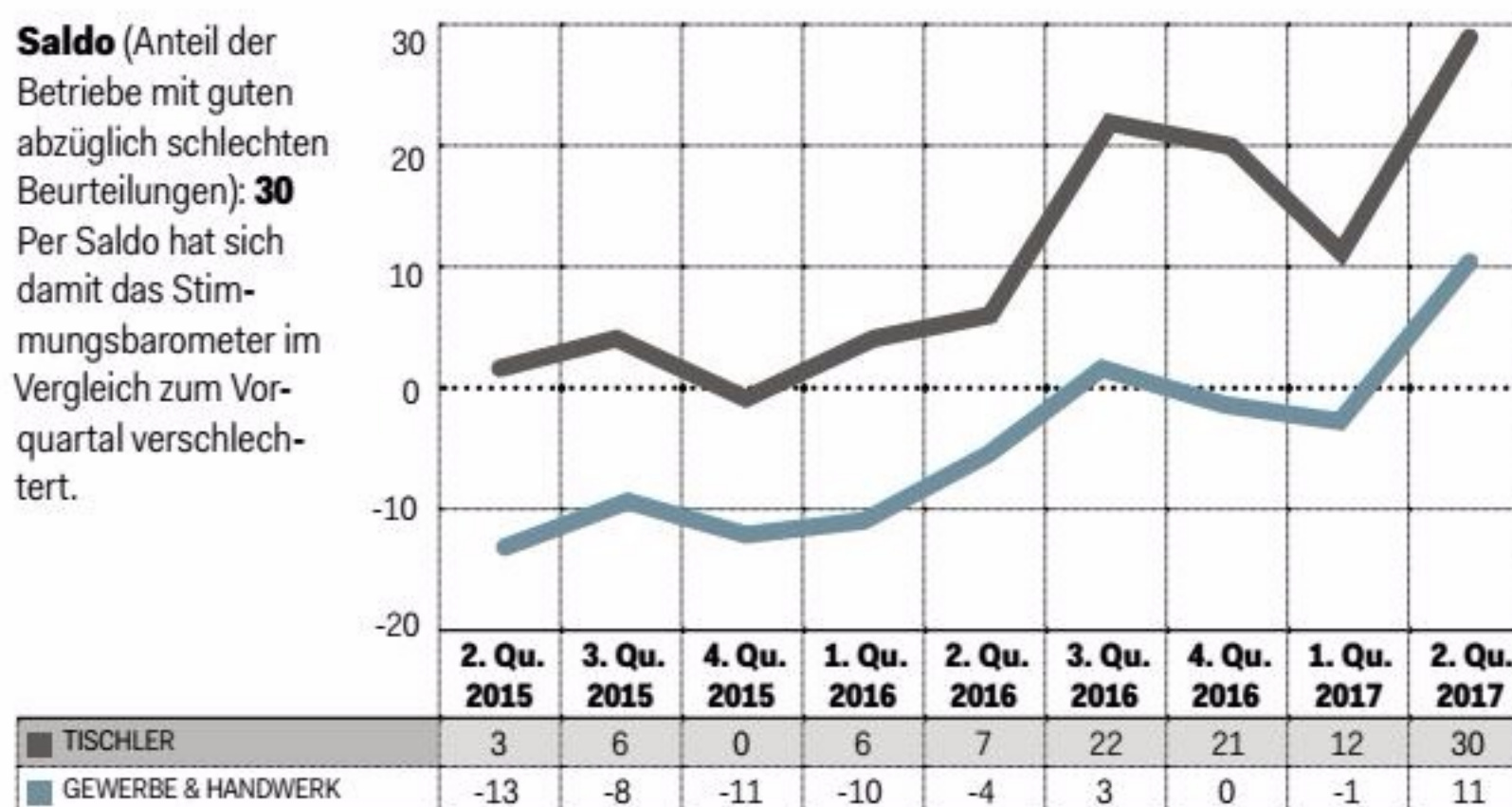
AUFTRAGSEINGÄNGE 1. QUARTAL 2017

Die Tabelle zeigt die Entwicklung in den einzelnen Geschäftsbereichen (Anteil der Betriebe in %).	Geschäftsbereiche relevant	Entwicklung im Vergleich zum Vorjahresquartal		
		steigend	gleichbleibend	sinkend
Herstellung von Möbeln	89	25	60	15
Laden- und Messebau	22	17	46	37
Gastronomie	36	27	52	21
Objektmöbelbau	28	6	63	31
Bautischlerei	56	9	73	18
Althausanierung, Reparatur	65	21	69	10

Grafik 1: Auftragseingänge nach Geschäftsbereichen

GESCHÄFTSLAGE 2. QUARTAL 2017

Saldo (Anteil der Betriebe mit guten abzüglich schlechten Beurteilungen): **30** Per Saldo hat sich damit das Stimmungsbarometer im Vergleich zum Vorquartal verschlechtert.



Grafik 2: Beurteilung der Geschäftslage. 36 % der Betriebe beurteilen die Geschäftslage mit „gut“, 58 % der Betriebe mit „saisonüblich“ und 6 % der Betriebe mit „schlecht“.

Neue Dana-Geschäftsführung

MARKT Die Jeld-Wen-Gruppe, zu der auch die Marke Dana gehört, stellt die Organisation in Österreich neu auf.



Georg Himmelstoß, neuer Director Sales & Brandmanagement Jeld-Wen Zentraleuropa, Daniel Egger und Johann Brucker, Mitglieder der Geschäftsführung der Jeld-Wen Türen GmbH

Die Umstrukturierung ist Teil einer Organisationsänderung von Jeld-Wen Zentraleuropa in den Märkten Österreich, Deutschland, Schweiz und Ungarn. Die Türenmarken Dana, Jeld-Wen, Kellpax und Kilsgaard sollen dadurch noch stärker wachsen. Die Bereichsleitungen der Länder berichten in Zukunft direkt an die Bereichsleitungen auf Zentraleuropa-Ebene. Mit länderübergreifenden Expertenteams sollen die Kommunikation und Organisation dabei noch effektiver werden. Georg Himmelstoß, der bisherige Vorsitzende der Geschäftsführung der Jeld-Wen Türen GmbH in Spital am Pyhrn, übernimmt die Funktion Director Sales & Brandmanagement in Zentraleuropa und wird die Position der Marke Dana im Konzern weiter stärken. Daniel Egger wird als Brandmanager für Dana auch Mitglied der Geschäftsführung in Österreich und für die Bereiche Vertrieb, Marketing und Produktmanagement verantwortlich sein. Er soll mit Johann Brucker, langjähriger Geschäftsführer Produktion in Spital am Pyhrn, die Internationalisierung von Dana vorantreiben. Zusammen mit Marc Herwick, Geschäftsführer Finanzen, bilden die drei die neue Geschäftsführung für das Werk in Spital am Pyhrn. (red/dana) www.dana.at ■

FOTO: DANA/JELD-WEN

Lamello



**ZWINGEN
NICHT
ZWINGEND!**

WER ES EINMAL HAT...

... verleimt schnell und stressfrei.
... spannt ohne Zwingen.
... verbindet in allen Winkeln.



Tenso P-14

P-System



Das P-System von Lamello. Unschlagbar, wenn es ums Verbinden von Holz geht.

Tel. +43 5522 77 65 00 | Fax +43 5522 77 65 07
info@lamello.at | www.lamello.at



Bundeskanzler Christian Kern hatte bei seinem Besuch ein offenes Ohr für die Anliegen der Tischler.

Erfolgreicher Messeauftritt

NIEDERÖSTERREICH Die niederösterreichischen Tischler präsentierten sich im Rahmen einer Gemeinschaftsausstellung auf der Inter Agrar in Wieselburg. Davon zeigte sich nicht nur das Publikum beeindruckt, sondern auch der Bundeskanzler.

Es hat schon Tradition, dass sich die niederösterreichischen Tischler und Holzgestalter auf der Wieselburger Messe im Rahmen einer Gemeinschaftsausstellung präsentieren. Es hat auch Tradition, dass sich die Ehrengäste bei der Eröffnung ein Stelldichein am Stand der niederösterreichischen Tischler geben. Neu war im Jahr 2017, dass sich Bundeskanzler Christian Kern sichtlich angetan von den Leistungen der Branche zeigte und den ausstellenden Betrieben einen ausgiebigen Besuch abstattete. Dabei zeigte er sich über die Dichte und Komplexität des Handwerks überrascht und hatte auch ein offenes Ohr für Landesinnungsmeister KommR. Ing. Helmut Mitsch und die Aussteller.

MIT LEIDENSCHAFT

Nachhaltig, ganz nah an den Bedürfnissen der Kunden und maßgenau, so arbeiten die niederösterreichischen Tischler. Den Qualitätsunterschied spürt man, genauso wie die Liebe zum Detail. Jeder Tischler

» Die Landesinnung unterstützt Gemeinschaftsausstellungen, damit sich die Tischler einem breiten Publikum präsentieren können, ohne dabei einen zu hohen Kostenaufwand zu haben. «

LIM KommR. Ing. Helmut Mitsch

lässt sich auf das persönliche Wohlfühlen der Konsumenten ein und ist Feuer und Flamme für sein Handwerk. Dieser Funke der Leidenschaft sprang beim Besuch auch gleich auf den Bundeskanzler über. Hinter den Tischlern und Holzgestaltern Niederösterreichs steht eine starke Interessengemeinschaft, die nicht müde wird, neue Formate mit jeder Menge Benefits für das Handwerk zu schaffen. „Die Landesinnung unterstützt Gemeinschaftsaus-

stellungen, damit sich die Tischler einem breiten Publikum präsentieren können, ohne dabei einen zu hohen Kostenaufwand zu haben“, freut sich LIM Helmut Mitsch über die gelungene Veranstaltung auf der Inter Agrar in Wieselburg.

DIE TEILNEHMER

ABM Naturmöbel aus Pöggstall präsentierte sich als naturnaher Anbieter, der ausschließlich Holz aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern, das zu bestimmten Mondphasen geerntet wird, in der Produktion verwendet. Balubad aus Aschbach war mit seinen Holzbadewannen einmal mehr ein Publikumsmagnet. Die Tischlerei Forstner aus Scheibbs überzeugte mit einer großen Angebotsdichte. Die Drechslerei Jelinek zeigte stark personalisierte Waren. Kompetenz über den gesamten Wohnbereich vermittelte Ing. Martin Kohl aus Gföhl. Und Chiverde aus dem Mostviertel begeisterte mit Raumteilerkonzepten. (red/innung noe) www.tischlernoe.at ■

Auf zum Tischlertag!

TERMINE Im Herbst laden die Landesinnungen in vielen Bundesländern wieder zur Fachgruppentagung. Hier gibt's alle Termine im Überblick.

Herbstzeit ist Tagungszeit – zumindest in den meisten Bundesländern. Während Vorarlberg und Salzburg ihre Fachgruppentagungen bereits vor dem Sommer abgehalten haben, laden ab Ende September auch die anderen Landesinnungen zu ihren Tagungen ein. Neben aktuellen Brancheninfos und Fachvorträgen bieten die Termine auch einen guten Anlass zum Austausch mit Branchenkollegen in geselligem Rahmen. Hier die Termine im Überblick:

OBERÖSTERREICH: Freitag, 29.9.2017
HTBLA Hallstatt, Werkstattgebäude W4, Lahnstraße 69, 4830 Hallstatt, Programm: ab 12.15 Uhr Führungen durch die Schule,

ab 14.00 Uhr Beginn der Tagung, Jubilarehrung und Vortrag „Psychologie der Preisverhandlung“ von Niklas Tripol

WIEN: Freitag, 13.10.2017
Wirtschaftskammer Österreich, Sky Lounge – 12. Stock, Wiedner Hauptstraße 63, 1040 Wien, Programm: ab 12.30 Uhr Möglichkeit zum Besuch der ausstellenden Firmen, ab 15.00 Uhr Beginn der Fachgruppentagung

TIROL: Samstag, 7.10.2017
Gasthof Hotel Post, Oberdorf 6, 6261 Strass im Zillertal, Programm n. n. b.

NIEDERÖSTERREICH: Sa, 14.10.2017
Programm wird noch bekanntgegeben

STEIERMARK: Freitag, 20.10.2017
HIZ (Holzinnovationszentrum), 8740 Zeltweg, Programm: Beginn 14.00 Uhr, Besichtigung des Engineering Center Wood inkl. Robotervorführung, unter anderem mit Fachvortrag von Verkaufsexperte Andreas Nussbaumer

KÄRNTEN: Freitag, 20.10.2017
Casineum Velden, Am Corso 17, 9220 Velden am Wörthersee

BURGENLAND: Freitag, 27.10.2017
Restaurant „Jacky's Mühle“, Scheunegasse 10, 7122 Gols, ab 16.00 Uhr, Programm wird noch bekanntgegeben (red) ■



Innungs- und Wifi-Vertreter gratulierten

WIENS NEUE TISCHLERMEISTER

Zwölf Tischlermeister und -meisterinnen des Abschlussjahrgangs 2017 absolvierten kürzlich erfolgreich die praktische Meisterprüfung, sieben davon mit sehr gutem Erfolg. Nach Abschluss der restlichen zwei fachlichen Module im September werden diese Fachkräfte zum Teil in die Selbstständigkeit übergehen oder sich beruflich weiterentwickeln. Das Wifi Wien setzt bei der Vorbereitung auf die Meisterprüfungen besonders auf für die Wirtschaftspraxis relevante Kompetenzen. Um diese zu erwerben, liegt der Fokus auf dem praktischen Arbeiten. Das Ausbildungsdreieck aus Tischlerinnung, Wifi Wien und der Berufsschule hat sich bewährt, als Weiterbildung, welche die gewerbliche, betriebswirtschaftliche und praktische Sichtweise inkludiert.

FOTO: WIFI WIEN/JOHANN PLACH

HECO-UNIX – Die einzigartige Vollgewinde-schraube mit dem Zusammenzieheffekt



HECO-UNIX-Vollgewinde

- Zusammenzieheffekt durch das Vollgewinde mit veränderlicher Steigung
- Die HECO-UNIX kombiniert die Eigenschaften einer Teilgewinde-schraube mit den Vorteilen eines Vollgewindes

Kombikopf für Montagen im Beschlag und auf Holz

- Passgenauer Sitz im Beschlag
- Fräswirkung im Holz dank Frästaschen



HECO-Schrauben GmbH & Co. KG
Dr.-Kurt-Stein-Strasse 28, D-78713 Schramberg
Tel.: +49 (0) 74 22 / 9 89-0, Fax: +49 (0) 74 22 / 9 89-200
E-Mail: info@heco-schrauben.de, Internet: www.heco-schrauben.de



Top-Lehrlinge im Rampenlicht

STEIERMARK Die StyrianSkills holen Jahr für Jahr die besten Lehrlinge vor den Vorhang. 700 junge Leute aus 39 Berufen nahmen heuer teil – die 43 Siegerinnen und Sieger nahmen Ende Juni in Graz ihre Trophäen entgegen.



Die erfolgreichen steirischen Jungtischler mit Spartenobmann Hermann Talowski, Wirtschaftslandesrätin Barbara Eibinger-Miedl, LIM-Stv. LLW Anton Ulrich und WKSTMK-Vizepräsident Andreas Herz

Die Besten der Besten unter den steirischen Nachwuchsfachkräften standen im Mittelpunkt der großen StyrianSkills-Abschlussgala am 26. Juni 2017 im Europasaal der Wirtschaftskammer in Graz. Unter den 46 strahlenden Siegerinnen und Siegern aus 39 Berufen nahmen Wolfgang Ramminger vom Lehrbetrieb Wolfgang Hasenburger aus St. Margareten an der Raab, Andreas Kaindlbauer vom Lehrbetrieb Tischlerei Königshofer GmbH aus Ratten, Thomas Reisinger vom Lehrbetrieb Wilfinger GmbH & Co KG aus Hartberg, Alexandra Maier vom Lehrbetrieb Hutter Acustix GmbH aus Birkfeld und Michael Kindler vom Lehrbetrieb Kotrasch GmbH & Co KG aus Haus die begehrten gläsernen StyrianSkills-Awards von Wirtschaftskammervizepräsident Andreas Herz und Wirtschaftslandesrätin Barbara Eibinger-Miedl entgegen. „Ohne Spitzenfachkräfte wäre

die Steiermark nicht da, wo wir heute sind“, freute sich Herz. „Die StyrianSkills stehen für die Besten der Besten – vom Kleinbetrieb bis zur Industrie.“ Die duale Ausbildung sei ein wichtiges Fundament, das auch großen Veränderungen wie Digitalisierung, Automatisierung und demografischem Wandel standhält, betonte Eibinger-Miedl: „Wenn man an die Lehre denkt, wird man in Zukunft auch an Hightech denken. Die Berufe sind im ständigen Wandel, und mit unserem dualen Ausbildungssystem sind wir bestens für die Zukunft gerüstet.“

FÜNF SPARTEN VERTRETEN

Bereits zum siebten Mal gingen die steirischen Lehrlingswettbewerbe unter der erfolgreichen Dachmarke „StyrianSkills“ über die Bühne. Neben der Sparte Gewerbe und Handwerk, die etwa die Hälfte der steirischen Lehrlinge ausbildet, waren die

Sparten Industrie, Handel, Tourismus und Freizeitwirtschaft sowie erstmals auch die Sparte Verkehr und Transport mit Teilnehmerinnen und Teilnehmern vertreten.

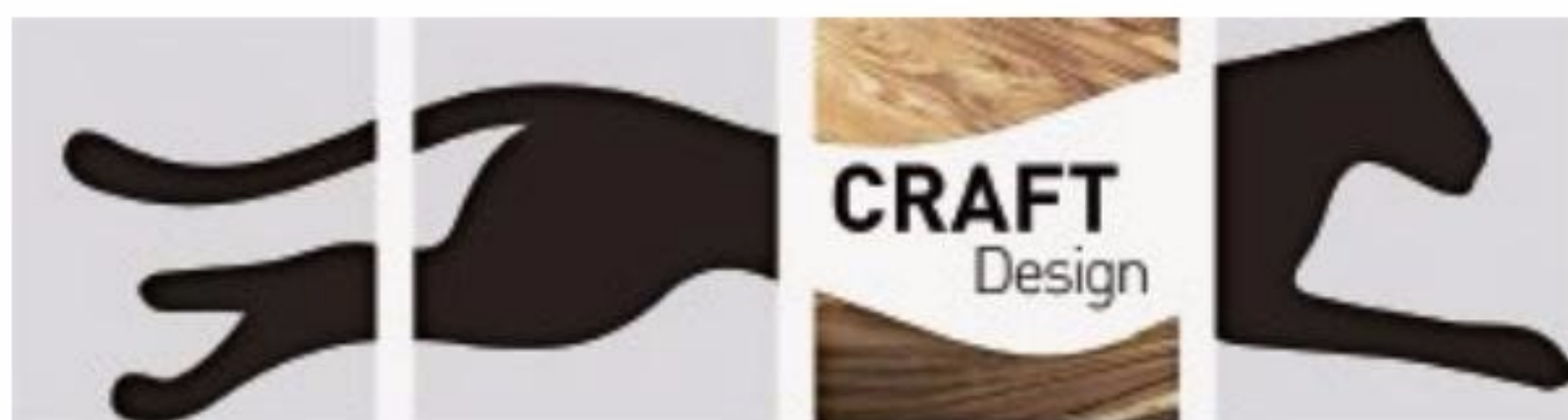
EUROSKILLS 2020 IN GRAZ

2020 steigt der europäische Berufswettbewerb EuroSkills in Graz. Für WKO-Steiermark-Präsident Josef Herk, treibende Kraft hinter der Bewerbung, geht 2020 ein „lang-ersehnter Traum“ in Erfüllung: „Die EuroSkills nach Graz zu bringen, bietet eine einmalige Chance, unser hervorragendes duales Ausbildungsmodell zu präsentieren und weiterzuentwickeln.“ Zum Event werden über 500 Teilnehmerinnen und Teilnehmer aus rund 30 Ländern erwartet, dazu an die 100.000 registrierte Besucherinnen und Besucher, was für enorme Wirtschaftsimpulse in der Stadt Graz und in der Steiermark sorgen wird. (red/wkstmk) ■

Designstark

STEIERMARK Die steirischen Tischler und Holzgestalter präsentieren sich auf der Grazer Herbstmesse öffentlichkeitswirksam dem Publikum.

Mit dem Craft Designpreis holt die Landesinnung der Tischler und Holzgestalter Steiermark alljährlich herausragendes Design vor den Vorhang. Mit dem Gestaltungspreis werden Arbeiten ausgezeichnet, die sich in Optik, Funktion und durch hohe Verarbeitungsqualität von Massen- und Serienprodukten unterscheiden und so den hohen Stellenwert des Tischlerhandwerks im Design widerspiegeln. Vergeben wird der Preis in den Kategorien Jungmeister, Lehrlinge und Tischlereibetriebe. Eine Fachjury wählt in diesen Kategorien die jeweils drei besten Stücke, die dann auf der Steirischen Herbstmesse präsentiert werden. Zusätzlich kann das Messepublikum noch ein



Der Designpreis der steirischen Tischler holt gute Gestaltung vor den Vorhang.

Lieblingsstück aus allen Kategorien wählen. Die Preisverleihung findet traditionell ebenfalls im Rahmen der Herbstmesse statt, diesmal zum ersten Mal auf großer Bühne am Eröffnungstag, am Donnerstag, dem 28. September. Im Rahmen der Messe hat die

Landesinnung heuer auch wieder einen Gemeinschaftsauftritt organisiert – so haben die steirischen Tischler und Holzgestalter die Möglichkeit, ihre gestalterischen Leistungen öffentlichkeitswirksam zu präsentieren. (red) ■

FOTO: INNUNG STEIERMARK

KRAFT FAHRZEUGE WINKLER

HADEL-VERLEIH-SERVICE.

Krankenhausstraße 31 – 4150 Rohrbach
Tel.: 07289/62350 – Mobil: 0664/4430515
kraftfahrzeuge@winkler.co.at
www.winkler.co.at



Fiat Ducato JTD 130 Koffer/Ladebordwand (130 PS, EURO 5), 4250x2100x2200, Nutzlast 760 kg, Klima etc., Bj. 2013, 55000 km

Fiat Ducato JTD 130 Koffer/Ladebordwand (130 PS, EURO 5), 3900x2120x2330, Nutzlast 850 kg, Klima, Seitentür etc., Bj. 2012, 53000 km

Citroen Jumper 130 HDI Koffer (130 PS, EURO 5), 3850x2030x2150, 1250 kg Nutzlast!, Klima etc., Bj. 2014, 72000 km

Iveco Daily 35S13 Doppelkabine Koffer (125 PS, EURO 5), 7-Sitzer, Alukofferaufbau 3130x2020x2150 mit kompletter Filzauskleidung und versenkten Zurrleisten, ausziehbare Treppe etc., 950 kg Nutzlast, Bj. 2012, 84000 km

Peugeot Boxer 130 Koffer (131 PS, EURO 5), 3-Sitzer, (3200x2100x2200), 1200 kg Nutzlast, Klima etc., Bj. 2012, 31000 km!

Peugeot Boxer 120 Dreiseitenkipper (120 PS, EURO 4), 3-Sitzer, 1100 kg Nutzlast, Klima etc., Bj. 2011, 136000 km

Peugeot Boxer 110 HD-Kasten L2H2 (110 PS, EURO 4), 3-Sitzer, 1400 kg Nutzlast, Anhängervorr. etc., Bj. 2012, 88000 km!

Ford Transit 155EL350 Koffer (155 PS, EURO 5), zwillingbereift, 950 kg Nutzlast!, 4250x2050x2200, Klima etc., Bj. 2014, 89000 km

Ford Transit 155EL350 Koffer (155 PS, EURO 5), zwillingbereift, 950 kg Nutzlast! 4250x2050x2200, Klima etc., Bj. 2013, 65000 km

Ford Transit 115EL350 Koffer (116 PS, EURO 4), zwillingbereift, 1000 kg Nutzlast!, 4250x2100x2350, Bj. 2011, 36000 km!

Ford Transit 125FT300 HD-Kasten/Kombi L2H2 (125 PS, EURO 5), 3–8-Sitzer Frontantrieb, Klima, Navi etc., Bj. 2013, 71000 km

Fiat Ducato JTD 130 HD-Kasten L4H2 3700x1900x1930 (130 PS, EURO 5), Klima etc., Bj. 2014, 76000 km

VW Caddy TDI 4motion/Allrad mit DSG-Getriebe, Klima, Standheizung, Heckflügeltüren, schwarz-met, etc., Bj. 2011 – LKW 4-Sitzer typisiert!

Wir besorgen Ihnen gerne Ihren Spezialtransporter auf Wunsch!

Inzahlungnahme und Finanzierung möglich!

JETZT NEU: Gebrauchtteile für Ihren Mercedes Sprinter

www.winkler.co.at



Dublino GmbH

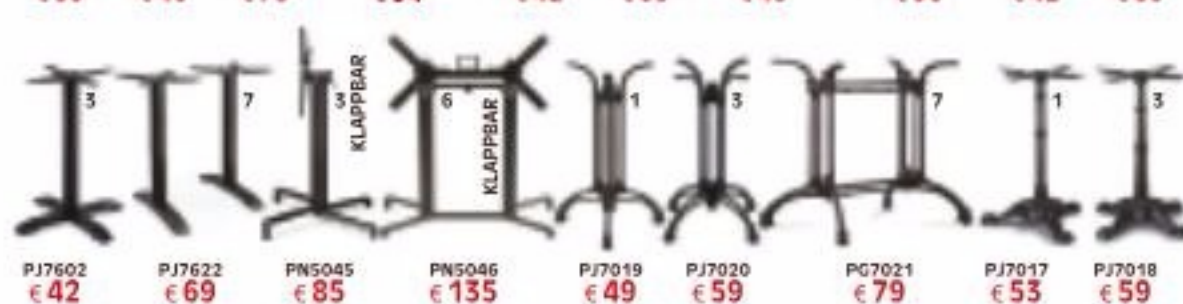
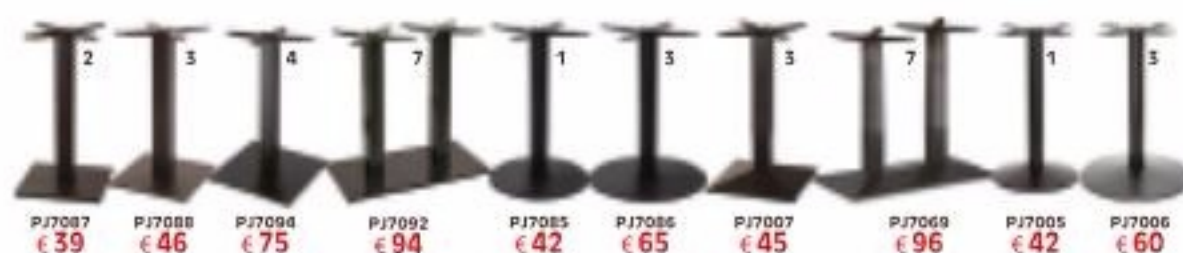
A-1230 Wien, Richard Strauss Straße 6

Tel.: +43/101/997 7070, Fax.: +43/101/615 6266

E-mail: info@dublino.at

Öffnungszeiten: Montag-Donnerstag / 9⁰⁰-17³⁰ Uhr

Freitag / 9⁰⁰-16⁰⁰ Uhr



HOLZSTÜHLE, HOLZBARHOCKERN - DAUERTIEFPREISE / LAGERWARE-SOFORT LIEFERBAR



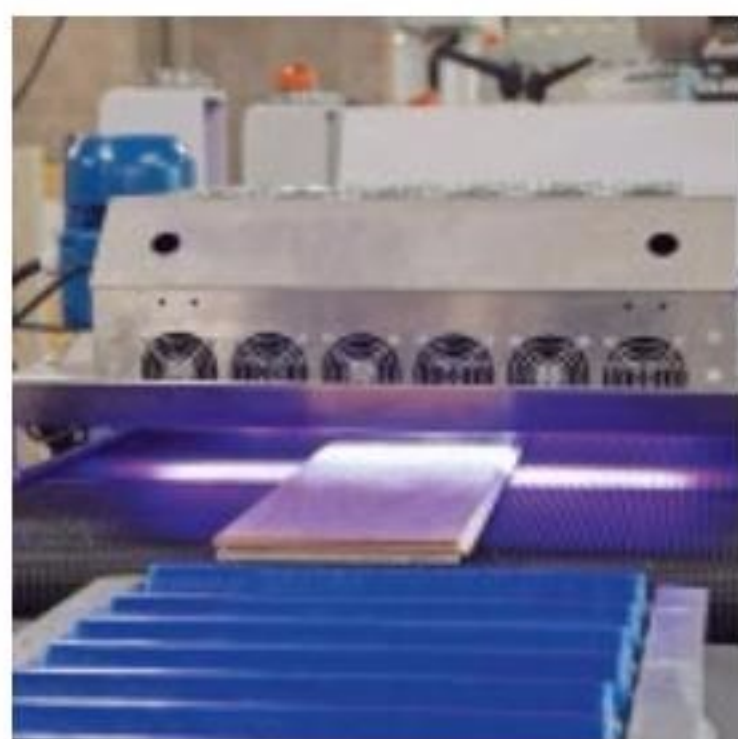
Maximale Tischplattengröße: 1 - 60/70cm rund, 2 - 70x70cm eckig, 3 - 80cm rund, 80x80cm eckig, 4 - 110x110cm eckig, 5 - 100cm rund, 6 - 120x70-80cm rechteckig, 7 - 140-160x80cm rechteckig

Unsere Preise verstehen sich EURO netto (exkl. MwSt) ab Werk (Abholpreise). Angebot gültig solange unser Vorrat reicht.

www.dublino.at

SCHNELL TROCKEN

Mit dem LED Oil von Rubio Mono-coat lässt sich der Zeitaufwand für die Behandlung von Holzflächen stark verringern. Durch das Aushärten mit von LED-Licht wird das Öl prompt versiegelt. Schon nach wenigen Sekunden ist es trocken und kann verpackt oder verwendet werden, ohne dass weitere Aushärtungszeiten nötig sind. Neben dem LED Oil hat Rubio Monocoat auch die passenden Maschinen im Angebot, unter anderem eine mobile Profi-Maschine für das Aushärten von Holzoberflächen. [www.rubimonocoat.com](http://www.rubiomonocoat.com) ■



PROZESSORIENTIERT

Der deutsche Lackhersteller Hesse veranstaltet am 14. und 15. September am Firmensitz in Hamm (D) wieder seine Innovationstage. Unter dem Motto „Prozesse“ werden dabei alle Facetten der Flüssigbeschichtung beleuchtet – von der Optimierung der handwerklichen Spritzapplikation bis zur industriellen Serienfertigung. Neben Produktpräsentationen und Praxisvorführungen runden Fachvorträge von Branchenexperten das Programm inhaltlich ab. www.hesse-innovative.de ■



Neues UV-Öl

OBERFLÄCHEN IVM Chemicals hat mit „Cromasol“ ein UV-Öl entwickelt, das die Vorteile von Naturölen mit einer UV-Härtung verbindet. Dieser Materialaufbau benötigt keine physikalische Trocknung und lässt sich daher in der industriellen Anwendung einfach verarbeiten. Der Aufbau des neuen UV-Öls wurde speziell für eine Anwendung mittels Walzapplikation entwickelt. Das spezielle Ergebnis dieser Anwendungslösung basiert insbesondere darauf, das UV-Öl zweimal zu applizieren. Zuvor wird ein Primer aufgetragen und der Untergrund angefeuert. Die so entstehende Optik und Haptik unterscheiden sich kaum von natürlich geölten Oberflächen. Es können Glanzgrade von 5–8 Gloss gefahren werden, auf Wunsch auch höher. www.ivmchemicals.de ■

Werkzeug-Tattoo

ZUBEHÖR Der Lackierpistolen-Hersteller Sata bringt wieder eine limitierte Sonderedition auf den Markt. Die SataJet 5000 B Sailor entstand im Rahmen eines 2016 durchgeführten Design Contests. Teilnehmerin Connie Manjavinos aus Colorado (USA) konnte damals mit ihrem Design den 2. Platz belegen. Inspiriert von klassischen Pin-up-Motiven und traditionellen Tattoos gestaltete sie in Zusammenarbeit mit Grafikdesigner Bryson Kinslow eine farbenfrohe Lackierpistole. Diese ist nicht nur schick designt, sondern auch voll funktionsfähig und durch ihre spezielle Oberflächenveredelung auch für den täglichen, harten Einsatz in der Lackierkabine geeignet. Das Sondermodell wird in allen verfügbaren Ausführungen und Düsendrößen der SataJet 5000 B zur Verfügung stehen. www.sata.com ■



Die SataJet 5000 B Sailor ist nur für begrenzte Zeit erhältlich.

FOTOS: SATA, IVM CHEMICALS, RUBIO MONOCOAT, HESSE



Der TS 98 XEA kann sowohl an der Band- als auch der Bandgegenseite montiert werden.

Formschön und vielseitig

BAUBESCHLÄGE Der Hersteller dormakaba hat eine neues Gleitschienentürschließer-System herausgebracht. Der TS 98 XEA bietet für fast jede ein- und zweiflügelige Tür einen hohen Begehkomfort, ist im XEA-Design gehalten und bringt dazu neue Funktionalitäten. Bei dem Türschließer-Modell ist nur ein einziger Schließkörper für alle gängigen Montagearten notwendig. So kann der TS 98 XEA sowohl an der Band- als auch der Bandgegenseite montiert werden. Brandschutztüren mit Türbreiten bis 1400 Millimeter können problemlos geschlossen werden. Ist der Türschließer an der Bandseite montiert, so ist auch eine Schließung aus 180° gewährleistet. www.dormakaba.at ■

SCHLOSSTAUSCH

Bei der Entwicklung der OneSystem Standardschlösser hat Assa Abloy besonderen Wert auf erweiterbare oder umrüstbare Schlösser und Systeme gelegt. Daher sind die OneSystem Standard-Objekt- und Standard-Panikschlösser untereinander kompatibel und lassen sich universell einsetzen. Mit OneSystem kann eine Standardtür im Handumdrehen in eine Fluchttür mit Panikfunktion verwandelt werden. Möglich wird dies durch eine spezielle Gehäusekonstruktion. www.assaabloy.at ■



STARKE SEITE

Die neue Bandseite Titan Holz von Siegenia kombiniert eine edle Optik mit einer durchdachten Konstruktion. Sämtliche Schrauben liegen bei dem System komplett verdeckt. Zusätzlich unterstützt wird die ansprechende Optik durch die Möglichkeit zur individuellen Farbgestaltung sowie ein geringes, über sämtliche Flügelgewichte gleichbleibendes Blendrahmenfreimaß. Mit einer Tragkraft von 150 kg erlaubt die Bandseite auch den Einsatz von Dreifachverglasungen. www.siegenia.com ■



Schutz-Mechanismus

ZUTRITTSLÖSUNGEN Es gibt Situationen, da werden öffentliche Institutionen in Alarmbereitschaft versetzt, etwa wegen Gewaltandrohung. Um die Sicherheit in solchen Fällen zu erhöhen, hat der Zutrittslösungsanbieter Glutz sein funkbasiertes Zutrittssystem eAccess weiterentwickelt. „Mit der neuen Amok-Funktion und den speziellen Türbeschlägen werden Klassenzimmer oder Räume in öffentlichen Einrichtungen zu schützenden Zufluchtsorten“, sagt Geschäftsleiterin Erika Moser von Glutz Österreich. Wird der Gebäudealarm aktiviert, verriegeln die Funkbeschläge ausgewählte Türen. Von innen können die Türen zwar weiterhin geöffnet werden, von außen nur vom Sicherheitspersonal mit speziellen Notöffnungsmedien. www.glutz.com ■





Eine besondere Beziehung

PORTRÄT Auf der Suche nach einer Position für das traditionelle Handwerk in einer modernen Welt hat der Grazer Tischlermeister Georg Mähring interessante Antworten gefunden.

Text: **Gudrun Haigermoser**

Es ist kein alltäglicher Berufsweg, den der Grazer Tischlermeister Georg Mähring für sich gewählt hat. Nach einigen Jahren des Medizinstudiums fühlte er sich zwar nach wie vor „berufen“, konnte aber mit dem Stillsitzen und Bücherwälzen nicht mehr viel anfangen. Mit dem Wunsch, handwerklich und kreativ zu arbeiten, ging er 1995 nach England, um dort in Oxford Möbelbau und Design zu studieren.

LEHR- UND WANDERJAHRE

Nach diesem Jahr am College – „meiner Chance für einen neuen Anfang“ – war dem Grazer klar, dass er sein handwerkliches Wissen noch weiter vertiefen wollte. Durch einen glücklichen Zufall fand sich eine Lehrstelle in einer Werkstatt an der Südküste Englands. Fünf Jahre lang erlernte Georg Mähring dort das Tischlerhandwerk. Es folgten Wanderjahre, in denen der Geselle Erfahrung in Werkstätten in England, Amerika und Österreich sammelte. Den Abschluss dieser Zeit bildete der einjährige Besuch der „Schule für

feinen Möbelbau“ in Kalifornien. Seit zwölf Jahren lebt der heute 45-Jährige mit seiner Frau und zwei Kindern nun schon wieder in seiner Heimatstadt Graz, wo er 2006 die Prüfung zum Tischlermeister absolvierte. Hier führt Georg Mähring traditionelles Handwerk und moderne Produktions- und Vermarktungsmethoden gekonnt zusammen und nützt mehrere Standbeine: Er bildet als Ein-Mann-Betrieb Lehrlinge aus, setzt neben Einzelanfertigungen für Privatkunden auf Kooperationen, etwa mit Architekten, und profitiert seit Jahren von den Synergien in einer Gemeinschaftswerkstatt.

EINE FRAGE DES VERTRAUENS

Die ersten Jahre nach der Rückkehr waren für den heute gut etablierten Handwerker nicht immer einfach. Obwohl der Markt für hochwertige Tischlermöbel in Österreich durchaus da ist, „braucht es viel Geduld, die Kunden zu überzeugen, dass qualitativ hochwertige Handarbeit ihren Preis hat und diesen auch wert ist.“

Neben etwas mehr Geld als für ein Fertigprodukt von der Stange müssen die Kunden Georg Mähring für seine Art von Einzelanfertigungen auch großes Vertrauen entgegenbringen, da man nie genau weiß, wie das Endprodukt aussehen wird. Die Entste-

hung eines Möbels beschreibt der Tischler als „laufenden Prozess zwischen mir und dem Auftraggeber“. Form, Maße und Holzarten kann der Kunde wählen. Fotos von Einzelstücken geben eine Vorstellung des Machbaren, eine genaue Reproduktion wird allerdings nie möglich sein – schon aufgrund der individuellen Beschaffenheit der Hölzer.

FREIE HAND

Das gewünschte Vertrauen brachte vor Kurzem eine Kundin in sehr großem Ausmaß mit, als sie ihre Bestellung für einen Esstisch aufgab. Die einzige Vorgabe war die Holzart Birnenholz und dass bis zu zehn Personen um den Tisch herum Platz finden sollten. Den Birnenstamm fand der Tischlermeister nach langer Suche in der Südoststeiermark. „Beim Aufschneiden zeigte sich gleich das schöne, rosarote Kernholz und die prägnante, geflammte Zeichnung, die den starken Charakter und die Präsenz des Möbels prägt.“

STARKE KOMBINATION

Der Esstisch, den ein Fotograf am Grazer Karmeliterplatz gekonnt in Szene setzte, ist ein weiteres Lieblingsstück aus der Vielzahl von bereits produzierten Tischen,

Linke Seite: Den Stamm für diesen Esstisch fand Tischlermeister Georg Mähring nach langer Suche in der Südoststeiermark.

FOTOS: CLEMENS STOCKNER



HÄFELE

LICHTWIRKUNG GEZIELT STEUERN MIT LOOX & HÄFELE CONNECT

- > Lichtsteuerung per App mit Häfele Connect
- > unsichtbar verbaubare Soundsysteme
- > starke LED-Bänder mit hoher Farbtreue
- > eindeutige Farbkodierung
- > engineered by Häfele

NEU AB HERBST 2017



Handwerk mit Anspruch: Die Beine aus trockenem Eichenholz sind in die Tischplatte aus Ulme mit höherer Feuchte eingezapft. So ergibt sich eine starke Endfestigkeit.

tere meine Spannweite ständig, verwende natürlich auch CNC-Fräsen, die ich allerdings – noch – nicht selbst besitze.“

GEMEINSAM STATT EINSAM

Nach vielen Aufbaujahren ist Georg Mähring nun mit seinem Tätigkeitsfeld so breit aufgestellt, dass der Betrieb zufriedenstellend läuft. Neben der klassischen handwerklichen Produktion – die immer das Kerngeschäft bleiben soll – bilden Kooperationen eine sinnvolle Ergänzung. Zusätzlich zur Zusammenarbeit mit anderen Tischlern, Möbelherstellern, Designagenturen und Architekturbüros – bei der der Tischlermeister teilweise rein für die Planung oder die Montage verantwortlich zeichnet – gibt es auch innerfamiliäre Projekte: In Zusammenarbeit mit seinem Bruder Michael Mähring, der 3D-Computermodelle baut, ist ein Go-Brettspiel entstanden. Dieses ist wiederum ein Teil der Produktschiene, durch die man neue Märkte erschließen will und an deren Aufbau und internationaler Vermark-

das den persönlichen und handwerklichen Anspruch Georg Mährings besonders gut widerspiegelt. Die Tischplatte ist aus Ulmenholz, die Beine sind aus Eiche gefertigt. In der Kombination dieser beiden Hölzer greift der Tischlermeister auf eine alte Möbeltradition zurück, auf die er in England aufmerksam wurde: Wie bei dem englischen Windsor Chair, dessen Tradition Jahrhunderte zurückgeht, wird beim Grazer Tisch ein trockenes Holz – die Eiche – in ein Holz mit höherem Feuchtigkeitsgehalt – die Ulme – eingezapft. Durch diese Kombination ergibt sich eine starke Endfestigkeit.



UNABHÄNGIGKEIT UND QUALITÄT

„Mit Holz zu arbeiten, erfüllt mich mit Freude und Genugtuung“, sagt Georg Mähring über seinen Umgang mit dem Material. Die Wahl des Holzes für jedes einzelne Projekt erfolgt mit größter Sorgfalt und häufig in enger Zusammenarbeit mit den Kunden. Oft setzt der Tischlermeister auch selbstgebaute Hobel, Messer und Stemmeisen ein. „Diese Art zu arbeiten befriedigt mein Bedürfnis nach Unabhängigkeit und Qualität und bringt meinen persönlichen Ausdruck in das Möbelstück.“ Als besonderes Service bietet Mähring Besuche bei den Kunden etwa ein Jahr nach der Fertigstellung an, um die Möbelstücke mit natürlichen Ölen und Wachsen nachzubehandeln.

Auch die alte Technik des Dampfbiegens kommt z. B. für Sesselteile oder Tablett zur Anwendung. „Diese wunderschöne Art der Holzbearbeitung, für die es viel Zeit und Flexibilität verlangt, wurde zum Großteil durch das einfachere und vorhersehbarere Laminieren abgelöst.“ In einer eigens angefertigten Dampfkammer – genauer gesagt



in einem Kessel aus Edelstahl – werden die Holzstücke auf rund hundert Grad erhitzt, dann hat man ein paar Minuten Zeit, das weiche Holz über eine Form zu biegen. Über Nacht kühlen die eingespannten Teile ab, wobei „ein gutes Augenmaß für die Endform gefragt ist.“

Diese traditionelle Ausrichtung bedeutet allerdings nicht, dass sich der Tischler modernen Methoden verwehrt. „Ich erwei-

» Mit Holz zu arbeiten, erfüllt mich mit Freude und Genugtuung. «

Georg Mähring, Tischlermeister

tung über das Internet er aktuell arbeitet. Durch das Arbeiten in einer Gemeinschaftswerkstatt, die sich mehrere Tischler und Selbständige aus anderen Gewerken teilen, ergeben sich ebenso viele Vorteile: „Bei großen Aufträgen arbeiten wir zusammen, sonst macht jeder sein Ding. Dadurch ist man nie ganz alleine und bewahrt sich dennoch eine gewisse Freiheit“, erklärt Georg Mähring. georg.maehring.at ■

HOPA

INNENTÜREN



Ihre HOPA Fachhändler:

BITTNER HOLZHANDEL GMBH & CO. KG
3830 Waidhofen/Thaya |
www.bittner.at

GITSCHKE GMBH
9500 Villach | www.gitsche.at

HOLZMARKT OHLSDORF
4694 Ohlsdorf | www.holzmarkt-ohlsdorf.at

KEPLINGER GMBH
4050 Traun | www.keplinger.at

HOLZ MARBERGER GMBH
30 Ötztal/Bhf. |
www.holz-marberger.at

FRITZ PEHAM GMBH
5301 Eugendorf | www.pehamholzmarkt.at

SCHRAMEK GMBH
1230 Wien | www.schramek.at

TISCHLER ROHSTOFF E. GEN.
6845 Hohenems | www.tiro.at

WALLNER HOLZHANDEL GMBH
3100, 3104 St. Pölten |
www.holz-wallner.at

WEYLAND GMBH
8200 Gleisdorf, 4780 Schärding |
www.veyland.at

www.holzpartner.at

Individuelle Schönheit

WERKSTOFFE Individualdekore von Pfleiderer machen den Schönheitssalon in der Salzburger Panzerhalle zu einem echten Blickfang.

Urbanes Leben statt Kriegsgerät: Die „Panzerhalle“ in Salzburg ist ein außergewöhnlicher Bau. Wo bis vor wenigen Jahren noch Militärfahrzeuge lagerten, sind seit Kurzem kreative Jungunternehmer am Werk. Mit einer Markthalle, Galerien und Shops reißen sich hier auf 800 Quadratmetern hochwertige Läden aneinander, die auch optisch viel zu bieten haben. Besucher können dem Bäcker beim Backen zuschauen, über feine Weine fachsimpeln, sich inspirieren lassen und ihren neuesten Look aus dem Beauty- & Style-Loft zur Schau tragen. Der Schönheitssalon in der Panzerhalle ist selbst ein optisches Highlight und dank der Individual-Produkte des Holzwerkstoff-Herstellers Pfleiderer zum begehbaren Kunstwerk geworden.

DESIGNER-DEKOR

In der 330 Quadratmeter großen Beauty- und Stylezone kann sich das Auge kaum sattsehen: Boden, Decke, Wände und Möbel des zentralen Besprechungsraums sind überzogen mit witzig-sinnlichen Ornamenten im Stil der Pop-Art-Ikone James Rizzi. Designed hat dieses Dekor der Künstler Jonathan Calugi im Auftrag der smartvoll Architekten aus Wien.

Den Planern ist zwischen Backsteinwänden und Sichtbeton eine „Schönheits“-Kultstätte der besonderen Art gelungen: Weit entfernt von allen Klischees der Beautybranche haben sie flexibel nutzbare Räume im Retro-Chic geschaffen. Nach dem Co-Working-Prinzip arbeiten hier selbstständige Visagisten, Friseure, Nageldesigner, Tätowierer und Enthaarungs-Profis zusammen. Sie blondieren, rasieren und lackieren,

waxen, feilen, peelen oder pigmentieren. Wer genau hinsieht, findet Anspielungen auf all diese Dienstleistungen auch in den Grafik-Designs von Calugi wieder: Hände, Haare, Lippen und Körper fließen hier

» **Um die individuellen Designs auf die Trägerwerkstoffe aufzubringen, benötigt Pfleiderer nur das gewünschte Bildmotiv. «**

ineinander über – ähnlich einem Suchspiel fürs Auge. Kerniger ist die Ikonografie in der Tattoo-Koje: mit Schiffsankern, Kreuzen, Pinup-Mädchen und Piratenbärten, weiß-rot auf schwarz.

INDIVIDUELLE DESIGNS

Um die eigens entworfenen Designs auf geeignete Trägerwerkstoffe aufzubringen, benötigten die Digitaldruck-Fachleute bei Pfleiderer lediglich das gewünschte Bildmotiv. Damit konnten sie am Standort Leutkirch das Dekorpapier produzieren und die DecoBoard-P2-Platten in Korpus- und Frontenqualität veredeln. Der Mut, in der Gestaltung ganz neue Wege zu gehen, hat sich für die Architekten gelohnt. Im März 2017 erhielten sie für ihre kreative Leistung in der Panzerhalle den begehrten IF Design Award. (red/pfleiderer)

www.pfleiderer.com ■

IM ÜBERBLICK

Projekt: Panzerhalle Salzburg/Beauty- & Style-Loft

Planung: smartvoll Architekten, Wien

Tischlerarbeiten: Tischlerei Günter Geisler, Saalfelden

Material: Pfleiderer DecoBoard-P2-Platten mit Individual-Dekoren

1+3: Im Beauty- & Style-Loft arbeiten selbstständige Visagisten, Friseure, Nageldesigner, Tätowierer und Enthaarungs-Profis zusammen.

2: Designer-Dekor vom Boden bis zur Decke: Die ornamentale Gestaltung der Pfleiderer-Platten stammt vom Künstler Jonathan Calugi.



1



2



3



Aduro PUR-Glanzlack sorgt für eine elegante Hochglanz-Optik auf edlen Hölzern.

Glanz schön schnell

OBERFLÄCHEN Schnellere Trocknung, raschere Weiterverarbeitung, optimierte Standfestigkeit: Adler hat den Aduro PUR-Glanzlack nochmals verbessert.

Hochglanz gilt als die Königsdisziplin in der Holzbeschichtung. Die Oberflächenqualität lässt sich aber nicht auf die Schnelle und mit beliebigem Material erreichen. Um die Arbeit zu erleichtern und den zeitaufwendigen Lackiervorgang zu beschleunigen, hat man beim Tiroler Lackhersteller Adler an der Rezeptur des bewährten Aduro PUR-Glanzlacks gefeilt. „Für die Verarbeiter ist die wichtigste Verbesserung, die wir beim neuen PUR-Glanzlack erreicht haben, dass er schneller trocknet und wenn nötig schon am nächsten Tag schleif- und polierbar ist“, erklärt Franz Thummer, Leiter des Adler-Möbellack-Labors.

Der neue PUR-Glanzlack ist sehr anwenderfreundlich: Seine optimierte Standfestigkeit sorgt dafür, dass er die an gewissen Stellen fast unvermeidbaren Überlappungen beim Spritzauftrag eher verzeiht und nicht rinnt. „Der große Festkörperanteil, also die hohe Fülle des Lacks, ermöglicht auch beim farblosen Lackieren den besonderen, satten Tiefenglanz und die unvergleichliche Anfeuerung, die man sich

vom Hochglanz wünscht“, sagt Thummer. Richtig lackierte Flächen wirken wie ein makelloser Spiegel aus Holz. „Wichtig ist beim Hochglanz-Aufbau natürlich auch

» Der PUR-Glanzlack ist wenn nötig schon am nächsten Tag schleif- und polierbar. «

Franz Thummer,
Leiter Adler- Möbellacklabor

die Grundierung“, so Thummer. „Bei feinporigem Holz reichen zwei bis drei Aufträge von PUR-Füllgrund, bei tiefporigem Holz wie Palisander sollten es schon fünf sein.“ Weil die Hochglanzlackierung nicht gerade eine alltägliche Aufgabe in der Tischlerei ist, stellt Adler seinen Kunden eine detaillierte Arbeitsrichtlinie zur Verfügung, um auch in der Königsdisziplin garantiert brillieren zu können. (red/adler) www.adler-lacke.com ■

PRODUKTIONSSTART

Adlers neue Wasserlackfabrik

Nur 16 Monate nach der Grundsteinlegung hat Adler Ende Juni seine neue Wasserlackfabrik in Betrieb genommen. Eine Hightech-Prozesssteuerung, modernste Anlagentechnik und ein gänzlich neuer Produktionsablauf mit Halbfertigprodukten sorgen darin für besondere Flexibilität, Effizienz und Qualität. So ermöglicht ein hochmodernes System von „Molchleitungen“, dass exakt die richtige Menge an Wasser, Bindemittel oder fertigem Lack von einem Tank in den anderen übertragen und die Leitung gleichzeitig gereinigt wird. Und in der vollautomatischen Abfüllanlage palettiert ein Roboter Gebinde vom drei-Liter- bis zum 27-Liter-Eimer.

Mit Grundwasserwärmepumpe und einer Photovoltaikanlage auf dem Dach wird der rund 30 Millionen Euro teure Fabriksbau mit umweltfreundlicher Energie versorgt. Mit der Errichtung der neuen Wasserlackproduktion schließt Adler die erste Baustufe des Projekts „Adler 2020“ ab. In der zweiten Baustufe wird derzeit in Schwaz ein neues Hochregallager und Logistikzentrum errichtet.



In der neuen Fabrik können 30.000 Tonnen Wasserlack pro Jahr produziert werden.



Die Leiser Berge mit ihren Mischwäldern sind ein idealer Lieferant von Eichenholz für das Frischeis-Sägewerk in Laa/Thaya.



Aus regionalen Hölzern werden im Sägewerk Schnittholz und Zuschnitte produziert.

Nahversorger für heimisches Holz

FACHHANDEL Wer hochwertiges Schnittholz anbieten will, muss dort vertreten sein, wo die Ressourcen wachsen: Frischeis begleitet im eigenen Sägewerk in Laa an der Thaya das Holz direkt vom umliegenden Wald bis zum Verkauf.

Umringt von der Hügellandschaft des Weinviertels, nur einen Steinwurf von den Leiser Bergen und dem Ernstbrunner Wald entfernt, befindet sich das Sägewerk von Holzgroßhändler J. u. A. Frischeis. Seit 2015 wird in Laa an der Thaya Schnittholz produziert – und das mittlerweile bei voller Kapazität. Verwendet wird dabei fast ausschließlich Holz aus der umliegenden Region. Diese ist wie dafür geschaffen: „Wir befinden uns in Laa direkt beim größten geschlossenen Eichen-Mischwaldgebiet Mitteleuropas: dem Ernstbrunner Wald und den Leiser Bergen“, erzählt der Leiter des Sägewerks und Frischeis-Produktmanager für Wertholz, Christian Schrimpl. Die günstige Lage hat mehrere Vorteile: Zum

» Wir beziehen unser Holz aus einem Umkreis von zirka 50 Kilometern – also nachweislich aus heimischer, nachhaltiger Forstwirtschaft «

Christian Schrimpl, Leiter Frischeis-Sägewerk Laa/Thaya

einen steht ausreichend Eichenrundholz in allen Qualitäten zur Verfügung, zum anderen sind die Transportwege sehr kurz. „Wir beziehen unser Holz aus einem Umkreis von zirka 50 Kilometern – also nachweislich aus heimischer, nachhaltiger Forstwirtschaft“, erklärt der Schnittholz-Experte. „Dank dieser Regionalität und der kurzen Wege ist der CO₂-Ausstoß beim Abtransport gering.“

PRODUKTE AUS DER REGION

Die umliegende Region bestimmt das Angebot des Sägewerks Laa. Das bedeutet, dass es vor allem durch eine Holzart geprägt wird: die Weinviertler Eiche. Zusätzlich zu diesem „Trend-Holz“ mit seinem langsamen Wuchs und der gleichmäßigen Struktur produziert man aber auch Esche, Kirsche, Robinie, Schwarznuss sowie Buche. Und auch mondgeschlägertes Fichten- und Tannenholz wurde bereits bearbeitet – eben alles, was regional vertreten ist. Dazu Schrimpl: „Wir decken rund 90 Prozent unseres Bedarfs im umliegenden Wald. Dort übernehmen wir die Stämme Stück für Stück in Naturlängen.“ Danach werden die Rundhölzer vorsortiert und je nach späterem Einsatzgebiet eingeteilt: Es gibt Schnittholz, Blockware in den Standardstärken und verschiedensten Sor-

tierungen, Landhausdielen und Friesen für die Fußbodenindustrie, Möbelzuschnitte für Kleinserien, Eisenbahnschwellen oder auch Kanthölzer werden auf spezielle Anfrage in allen Qualitäten produziert. Der anfallende Rest wird ebenfalls weiterverarbeitet und gelangt als Spreißel oder Hackgut in die umliegenden Werke. „Alles bleibt in der Region und wird verwertet“, sagt der Leiter des Sägewerks.

IN DIE TROCKENKAMMER

Die Stämme werden im Werk fachmännisch aufgesägt und in die benötigten Qualitäten sortiert. Danach darf das Holz am Lagerplatz „entspannen“: Hier erhält es genug Zeit, um sich auf die technische Trockenkammer vorzubereiten, wo es seine ideale Feuchtigkeit erreicht. Nach einer neuerlichen Qualitätskontrolle tritt das Schnittholz die Reise zu den Frischeis-Filialen an. Dort kann es dann ladungs-, paket- oder stückweise gekauft werden. Ob Asteiche oder schlichtere Sortierung, ob weiße Esche oder Kernware – in den Frischeis-Niederlassungen ist für jeden Stil und jedes Anwendungsgebiet das richtige Schnittholz aus heimischen Wäldern dabei. (red/frischeis)

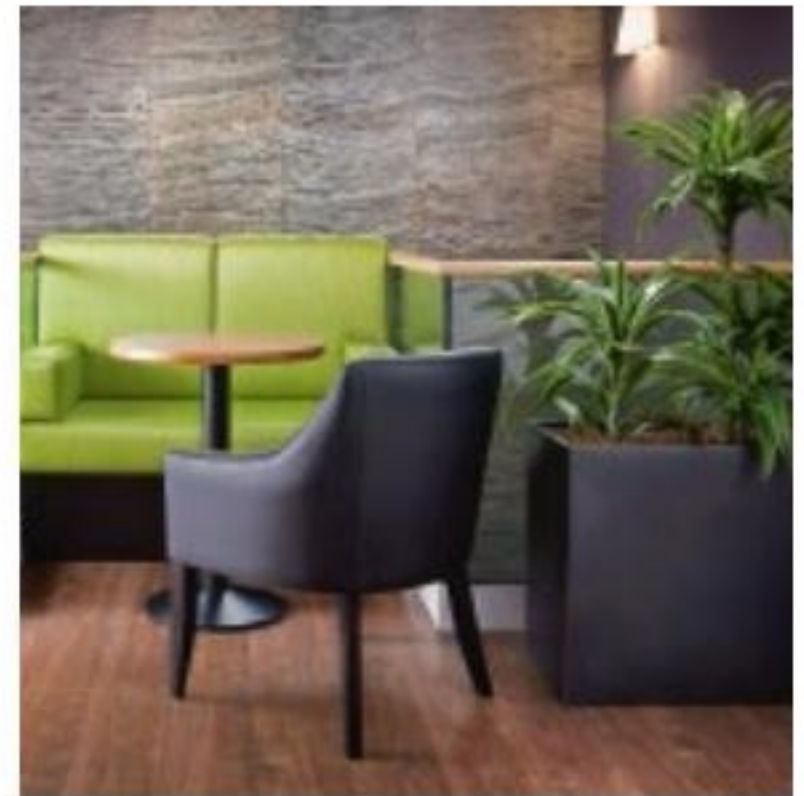
www.frischeis.at ■

Sitzmöbel mit Service

ZULIEFERTEILE Dublino bietet ein breites Spektrum an Polsterbänken für die Gastronomie und Hotellerie und dabei auch individuelle Maßanfertigungen.

Ganz gleich ob Polsterbank, Loungebank, Hochbank oder Polsterhocker – Dublino deckt mit seinem Sortiment an Gastronomiebänken alle Anforderungen der Gastronomie- und Hotelbranche ab. Die Bänke sind mit Kopfstütze, Sockel oder Buchholzfüßen und unzähligen Kunstleder- und Textilbezugsvariationen (gesteppt oder mit Knöpfchen) erhältlich. Auch schwer entflammbare (abwaschbare) Kunstleder- und Stoffbezüge sowie individueller Bezug mit beige- oder hellgrünem Stoff sind mit Dublino realisierbar. Bei freistehenden Bänken kann auf Wunsch der Rückenteil ebenfalls mit farbidentischen Stoffen oder Kunstleder in passender Farbe bezogen werden. Alle Teile sind modular

kombinierbar und werden individuell nach den vom Kunden vorgegebenen Maßen gefertigt, was eine einfache und genaue Integration in das bestehende Ambiente und bauliche Gegebenheiten garantiert. Der Wiener Möbelgroßhändler liefert seine Sitzbänke innerhalb von drei bis fünf Wochen. Die Bank ist dabei kinderleicht ohne Montageanleitung mit Verbindungsbeschlag in kürzester Zeit beim Kunden aufgebaut. Dublino bietet seinen Partnern und Kunden 15 Jahre Gastro-Erfahrung und achtet dabei auch auf guten Service: Für die Produkte kann man auch nach Jahren noch Nachbestellungen tätigen sowie Ersatzteile bestellen. (red/dublinto) www.dublinto.at ■



Die Bänke sind mit zahlreichen Bezugsvarianten erhältlich.

FOTO: DUBLINO

Trend-Mix

KANTEN Viel Neues bei Ostermann: von den „Texwood“-Kanten bis zu Designoberflächen „RollRost“ und „Almwiese“.

Die Kombination aus natürlicher Holzoptik und textilem Muster verleiht den ABS-Kanten der Serie „Texwood“ des deutschen Zulieferers Ostermann eine ganz besondere Wirkung. Durch Verfremdung der beiden natürlichen Materialien entsteht ein warmes und gleichzeitig zurückhaltendes Dekor. Die Kanten sind in den Farben Braun, Schwarz, Weiß, Mauve und Grau erhältlich und passen zu den gleichnamigen Dekoren der aktuellen Pfleiderer-Kollektion. Neben den Standardabmessungen in den Stärken 1 und 2 mm gibt es die Kanten der Texwood-Serie in jeder gewünschten Breite bis 100 mm.

DESIGNOBERFLÄCHEN

Auch bei den Designoberflächen hat Ostermann zwei Neuzugänge zu vermelden – die Varianten RollRost und Almwiese. Bei ersterer handelt es sich um eine mineralisch

gefüllte, kunstharzvernetzte Oberfläche mit oxidierten Eisenspänen. Dadurch entsteht eine Optik und Haptik von echtem verrostetem Eisen. Das flexible, leichte Material – erhältlich in den Dekorvarianten glatt, Waffelblech klein, mittel und groß – lässt sich auch für den Tischler einfach verarbeiten. Die Designoberfläche Almwiese wiederum verleiht mit zart duftenden, handgeschnittenen Alpengräsern und -blüten Innenräumen eine außergewöhnliche Atmosphäre. Ostermanns Almwiese besteht aus verleimten Heu-Blütenmischungen auf einem Trägermaterial aus natürlichen Flachsfasern und ist allergiegeprüft, ökologisch und gesundheitlich unbedenklich und wurde CO₂-neutral produziert. (red/ostermann)

www.ostermann.eu ■

Bild links: Texwood-Kanten: Kombination aus natürlicher Holzoptik und textilem Muster



FOTO: OSTERMANN

Möbel, mach Musik

TECHNIK Licht, Sound und Smart Home: Häfele erweitert sein Loox-Beleuchtungssystem Schritt für Schritt mit neuen Komponenten und schlaun Funktionen.



Welche Farbe hätten's denn gern? Häfele Connect ermöglicht Lichtsteuerung per App.

Licht und Sound im Möbel – diese beiden Welten lässt die dritte Generation des LED-Beleuchtungssystems Loox von Häfele zusammenwachsen. Demnächst wird Loox auch noch zum Türöffner für Häfele Connect. Es schafft mit einer BLE-Box zur intuitiven Steuerung von Möbelbeleuchtung und elektrisch betriebenen Beschlägen mittels einer App Zugang zu Smart-Home-Funktionen. Als Basis-Schnittstelle fungieren auch hierbei die Loox-Netzteile. Mit ihnen finden die neuen Anwendungen problemlos Anschluss. Die modularen Systemkomponenten werden werkzeuglos per Plug-and-Play montiert. Die neuen Häfele Connect BLE-Boxen sind ab Herbst 2017 verfügbar und werden über zwei Zuleitungen von einem 12- oder 24-Volt-Netzteil versorgt. Sie sind die App-„Versteher“ in der Loox-Welt und ermöglichen die Steuerung einzelner Leuchten (Ein/Aus, Helligkeit, bei Multi-Weiß-Leuchten auch die Farbtemperatur, bei RGB-Leuchten auch die Lichtfarbe) und elektrischer Beschläge sowie das Speichern von Lichtszenen oder die zeitgesteuerte

Veränderung von Helligkeit und Lichtfarben. Eine einzelne BLE-Box oder ein ganzes Netzwerk von BLE-Boxen wird per Smartphone oder Tablet gesteuert. Mit der zeitgesteuerten Anwesenheitssimulation werden auch Sicherheitsaspekte berücksichtigt.

MUSIK LIEGT IN DER LUFT

Die unsichtbar verbauten Häfele Soundsysteme 105 und 420 machen Möbel zum alternativen CD-Player oder Radio. Sie sind mit Bluetooth-Empfänger und bis zu vier Körperschallwandlern (Exciter) ausgestattet. Exciter verwandeln jede harte Oberfläche wie Holz, Glas oder Metall in einen Resonanzkörper, der Musik und Sprache in erstaunlicher Klangqualität hörbar macht. Musik-Auswahl und Lautstärke werden per Smartphone, Tablet oder Laptop kabellos via Bluetooth gesteuert. Mit dem Soundsystem von Häfele entstehen so Möbel mit Mehrwert für musikbegeisterte Kunden.

EINDEUTIGE FARBKODIERUNG

Herzstück von Loox sind die leistungsfähigen 12-Volt- und 24-Volt-Netzteile. Sie wur-

den technisch überarbeitet und stehen nun in allen drei Leistungsklassen mit einer Bauhöhe von nur noch 16 mm zur Verfügung.

Die Netzteile sind weltweit einsetzbar, weil sie mit den unterschiedlichen Netzspannungen und -frequenzen problemlos und sicher umgehen können. Standardisierte Steckverbindungen mit eindeutiger Farbcodierung machen das System besonders benutzerfreundlich. Sie geben Sicherheit bei der Montage und sorgen für korrekte Verbindungen. Mithilfe eines Konverters werden Leuchten unterschiedlicher Systeme mit einem Netzteil betrieben. Diese können problemlos an der Korpusrückwand montiert werden.

Neben unterschiedlichen Leuchten und Schaltern gibt es weitere ergänzende Komponenten für noch mehr Flexibilität und Komfort in Montage und Anwendung, wie z. B. die Multi-Schalter-Box, die Multi-Netzteil-Box, den Dreifach-Verteiler mit Schaltfunktion, den Sechsfach-Verteiler oder die Vierfach-Verlängerung. (red/häfele)

www.haefele.at ■

Alles im Griff

TECHNIK Bessey hat die bewährte Korpuszwinge Revo weiterentwickelt – neben neuem Design bietet die Revo KRE noch mehr Kraft und Sicherheit.

Mit bis zu 8000 N Spannkraft packt die neue Korpuszwinge Revo KRE mit metallverstärktem Kunststoffgehäuse und optimiertem Gleitbügel kräftig zu. Eine doppelte Rutschsicherung hält die Zwingen zuverlässig auf der eingestellten Spannkraft und verhindert im ungespannten Zustand ein unbeabsichtigtes Abrutschen des Gleitbügels. Zudem verfügt die innovative Korpuszwingen-Ausführung über einen ergonomisch geformten Zwei-Komponenten-Kunststoffgriff mit Innensechskant. So kann die Spannkraft komfortabel bei einem maximalen Drehmoment von 17 Nm aufgebracht werden. Wie schon das Vorgängermodell ist auch die neue Korpuszwinge universell ein-



Wie das Vorgängermodell ist auch die neue Korpuszwingen universell einsetzbar.

setzbar – selbst hinter und seitlich der Hohlprofilschiene. Dadurch werden sogar Spannstellen zugänglich, die mit üblichen Schraubzwingen nicht erreichbar sind. Spitze und runde Oberflächen bekommt sie ebenfalls in den Griff.

Die Korpuszwinge Revo KRE ist erhältlich in Spannweiten von 30 cm bis 2,5 m. Ab 1 m Spannweite gibt es das Werkzeug auch als Vario-Ausführung KREV. Das variable Modell ist mit einem stufenlos verstellbaren Oberteil ausgestattet, das sich auf Knopfdruck verschieben lässt. Wird es mittig am Werkstück positioniert, lässt sich das Gewicht besonders gut verteilen. (red/bessey)

www.bessey.de ■

FOTO: BESSEY

Erfahrungssache

LACKE Ebenso wie die Qualität der Produkte spielt in der Oberflächentechnik die Erfahrung und Kompetenz der beratenden Mitarbeiter eine wichtige Rolle.

Die Anforderungen an Design, Wirtschaftlichkeit sowie an faszinierende Oberflächen von Möbeln und Inneneinrichtungen werden immer höher. Zusätzlich wird die Nachhaltigkeit vom Konsumenten hinterfragt. Dies erfordert eine ganzheitliche Betrachtung von Oberflächen.

Ebenso wie die Qualität der Produkte spielt in der Oberflächentechnik die langjährige Erfahrung und Kompetenz der beratenden Mitarbeiter eine entscheidende Rolle. Das richtige Produkt mit den geeigneten Verarbeitungsmethoden und Applikationsgeräten aufzutragen, ist seit vielen Jahrzehnten eine Stärke von Votteler.

Die Mitarbeiter des Lackherstellers kommen aus der Praxis und sind seit über 20 Jahren im Einsatz für die Kunden aus Gewerbe und Industrie, um jeweils die bestmögliche Lösung anzubieten. Dabei werden sowohl rationeller Auftrag als



Bei Votteler legt man Wert auf eine praxisorientierte Beratung.

auch die wirtschaftliche Optimierung berücksichtigt. Ziel ist es immer, gemeinsam mit den Kunden, den österreichischen Tischlern, faszinierende Oberflä-

chen herzustellen, um die individuellen Wünsche der Konsumenten zu erfüllen. (red/votteler)

www.votteler.at ■

FOTO: VOTTELER

„Genial einfach“

VERBINDUNGSTECHNIK Das Bauunternehmen Rieder Zillertal steht für hohe Produkt- und Dienstleistungsqualität. In der hauseigenen Tischlerei setzt man für eine wirtschaftliche Fertigung auf die Systemlösungen von Lamello.



Das Bauunternehmen Rieder Zillertal, im Jahr 1948 als Tischlerei und Zimmerei von Alois Rieder gegründet, beschäftigt heute rund 400 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, davon 40 Experten im Türen- und Möbelbereich. Individuelle Planung, persönliche Beratung und passionierte handwerkliche Ausführung haben im Betrieb Tradition. Diese Leidenschaft spürt man auch beim Rundgang im Unternehmen.

In der hauseigenen Möbeltischlerei werden individuelle und exklusive Wohnwünsche für Privatkunden und öffentliche Institutionen umgesetzt. Seit über vier Jahren kommen dabei in verschiedenen Bereichen des Möbelbaues die P-System-Verbindungsbeschläge von Lamello zum Einsatz. Mittlerweile hat der Betrieb bereits vier Zetas P2-Nutfräsmaschinen in Gebrauch. Engelbert Klocker, Leiter der Tischlerei und seit über 20 Jahren im Betrieb, berichtet: „Seit wir das P-System im Jahr 2013 auf einer Messe entdeckt haben, sind wir von der Systemlösung restlos begeistert. Die Verbinder spielen bei uns im Fertigungsprozess eine wichtige Rolle.“ Dies wird im Bankraum gleich eindrücklich veranschaulicht, wo Möbel wie gerade etwa ein großer Kleiderschrank mit dem Beschlag Clamex P-14 und dem Tenso P-14 verbunden werden.

Im Innenausbau setzt die Tischlerei Rieder alle drei Lamello-Verbinder – Clamex, Tenso und Divario – ein, in stetig wachsenden Stückzahlen. „Zurzeit verarbeiten wir circa 20.000 Tenso P-14 und 12.000 Clamex P-14 Verbinder pro Jahr“, erzählt Klocker. Auch bei Bautischlerarbeiten leisten Lamello-Systeme gute Dienste: Seit einem Jahr wird der Clamex P-14 auch für alle Türverkleidungen eingesetzt. Ausschlaggebend dafür war die enorme Zugkraft des Verbinders. Rieder-Haustüren sind ökologische Hightech-Produkte aus Holz, hochwertig in Design und Technik – die Stabilität ist da eine wichtige Voraussetzung. Pro Jahr werden im Unternehmen etwa 3000 Innentüren hergestellt, was in Summe rund 6000 Verkleidungen ergibt. >>

Linke Seite: Die Verbinder von Lamello spielen im Fertigungsprozess der Firma Rieder eine wichtige Rolle – und werden nicht nur im Möbelbau, sondern auch für Türverkleidungen eingesetzt.

FOTO: LAMELLO

Für feste Verbindungen: Synturit-Leime

Nützen Sie für jede Anforderung den perfekten Leim: umweltfreundlich, von unabhängigen Instituten geprüft und im langjährigen Einsatz bewährt.


www.synthesa.at



1



4



2



3



5

1: Möbelteil eines Schrankes mit dem Verbinden Tenso P-14.

2: Am CNC-Bearbeitungszentrum von Biesse werden die P-System-Nuten in die Werkstücke gefräst.

3: Bei den Türverkleidungen setzt Engelbert Klocker auf die Zugkraft des Clamex P-14.

4: Engelbert Klocker (li.) und Armin Gruber mit einem Weinregal – die Elemente werden mit dem P-System verbunden.

5: Die Werkstücke sind stapelbar, so reduziert sich das Transportvolumen und die Gefahr, dass die fertigen Werkstücke unterwegs beschädigt werden.

SCHNELLE PRODUKTION

Im modernen Maschinenpark ist der CNC-Maschinist Maximilian Plattner bei der Arbeit. Er bearbeitet einen aktuellen Innentürenauftrag auf dem CNC-Bearbeitungszentrum von Biesse. Auf diesem werden die P-System-Nuten in die Werkstücke gefräst, welche für die Verbindung der Innentüren benötigt werden. Mithilfe eines von Maximilian Plattner eigens entwickelten Programmes werden die Aufträge am Computer konstruiert und die P-System-Beschläge durch den automatisierten Prozess eingeplant. „Wir profitieren dank dem P-System von einer einwandfreien Lösung und einer wirtschaftlichen Effizienzsteigerung“, sagt Plattner.

EINFACH, SCHNELL UND PRÄZISE

Beim Werkstatt Rundgang gibt es noch weitere Objekte zu entdecken, die gerade mit dem P-System verbunden werden – etwa

ein Weinregal. Während bei Rieder im Innenausbau vorwiegend der Tenso P-14 zum Einsatz kommt und die Profilnut häufig mit der Handmaschine Zeta P2 gefräst wird, werden die Fräsungen der Türverkleidungen seriell mit der CNC durchgeführt. Produktionsleiter Armin Gruber sieht die Vorteile des P-Systems in der Passgenauigkeit und der Optik. „Das P-System ist genial einfach – und alle Mitarbeiter haben Freude bei der Arbeit mit den Lamello-Produkten.“ Ein weiterer Pluspunkt in der Verarbeitung ist das werkzeuglose Einschieben. Dank der Stapelbarkeit reduziert sich durch den Einsatz der Verbinder bei hohem Vorfertigungsgrad das Transportvolumen deutlich. Und die Gefahr, dass die fertigen Werkstücke unterwegs beschädigt werden, entfällt. Da keine Zwingen für die Montage benötigt werden, entfallen weitere Wartezeiten. Seit wenigen Wochen setzt man im Unternehmen auch den neuen Vorspann-Clip ein.

Dieser ermöglicht es, den Tenso P-14 bereits vor dem Klebstoffauftrag mit einem einfachen Arbeitsgang von Hand vorzuspannen. Dank dieser Technik verringert sich der Kraftaufwand beim Zusammenfügen der Werkstücke deutlich. Weiters kann der Tenso P-14 nicht nur bei 90°-Verbindungen, sondern auch bei jeder Gehrungsverleimung eingesetzt werden. „Dies wirkt sich besonders bei größeren Bauteilen mit mehreren Verbindungselementen, unförmigen Teilen oder speziellen Winkeln sehr positiv aus“, sagt Engelbert Klocker. Am Ende des Firmenrundganges betont der Leiter der Tischlerei dann noch einmal seine Zufriedenheit mit den Lamello-Verbindern: „Wir sind dankbar für die Erfindung der P-System-Lösung und werden auch in Zukunft auf die Produkte von Lamello bauen.“ (red/lamello)

www.lamello.at

www.rieder-zillertal.at ■



EXAKTE ZUSCHNITTE JETZT MIT BESCHLÄGEN

NUR UNTER: WWW.KEPLINGER.AT/ZUSCHNITTE

- **24 Stunden Angebote und Bestellungen**
- **Unterstützung durch Ansprechpartner**
während regulärer Öffnungszeiten
- **Rohspanplatte* und MDF mit Schichtstoff**
beleimt (*auch in P5/V100)
- **Topqualität ab Losgröße 1**
- **Auch Kleinstaufträge zu Top-Preisen**
- **Bewährte Zustellung** durch eigenen Fuhrpark
- **CNC-Bearbeitung** (Bohren, Fälzen, Fräsen)
- **Auch lagernde Schichtstoffe**
- **Sämtliche CNC-Standards als PDF**
- **Sofortige Verfügbarkeit von 42 Dekoren**
in mehreren Stärken
- **Zugriff auf weitere 80 Dekore**



Durchgängig digital

SOFTWARE Bei Schiffer & Sams in Bad Ischl sorgt das Softwaresystem von RSO für reibungslose Abläufe zwischen Büro und Werkstatt.

Text: **Thomas Prlić**

Der durchgängige Datenfluss zwischen der Planung im Büro und der Fertigung in der Werkstatt ist bei Tischlern ein wichtiges Thema. Für einen guten Workflow müssen alle Software-Schnittstellen gut aufeinander abgestimmt sein – was in der Praxis mitunter einiges an Tüftelei erfordert. Thomas Schöndorfer, Werkstättenleiter beim oberösterreichischen Unternehmen Schiffer & Sams lässt sich allerdings nicht zweimal bitten, zu demonstrieren, wie schnell und einfach das bei ihm im Betrieb funktioniert. Ein paar Mausklicks am Computer, und schon ist die Sache erledigt: „Per Knopfdruck die Daten aus der Planung auf die CNC-Maschine schicken – das funktioniert wirklich“, sagt der Tischlermeister.

KOMPLETTE KONZEPTE

Schiffer & Sams ist eine nahe Bad Ischl ansässige Tischlerei samt eigenem Möbelhaus, die mit 30 Mitarbeitern – 20 davon in der Tischlerei, dazu noch drei Lehrlinge – auf den Innenausbau spezialisiert ist und komplette Einrichtungsprojekte umsetzt. Die eigene Fertigung wird dabei von Handelsprodukten vom Polstermöbel bis zum Bodenbelag ergänzt, so kann man bei den Kunden aus dem Privatsegment das gesamte Leistungsspektrum anbieten.

Eine wichtige Rolle spielt dabei naturgemäß die hauseigene Planung. Bei Schiffer & Sams setzt man dabei seit vielen Jahren auf die Konstruktionssoftware der RSOGroup. Geplant wird im Unternehmen durchgängig digital, „bei uns wird keine Stückliste mehr per Hand geschrieben“, sagt Thomas Schöndorfer.

Linke Seite: Geschäftsführer Thomas Sams (re.) und Werkstättenleiter Thomas Schöndorfer im Möbelhaus von Schiffer & Sams. Zusammen mit der Tischlerei kann man komplette Einrichtungskonzepte anbieten.

Schöndorfer. Gezeichnet wird in 3D auf RSO, auf Wunsch macht man für Kunden natürlich auch Visualisierungen. Dank des Einsatzes eines 3D-Laserscanners von Leica läuft auch das Aufmaß digitalisiert – der Laser wird aus RSO angesteuert, so erfolgt auch der Datenfluss bei diesem Arbeitsschritt schnell und reibungslos.

In der Arbeitsvorbereitung sind zweieinhalb Mitarbeiter beschäftigt – inklusive Werkstättenleiter Schöndorfer als „halber“ Arbeitskraft – und für die Aufbereitung der Daten für die Produktion zuständig. Die Planung in 3D erleichtert zwar vieles gegenüber der klassischen 2D-Konstruktion, erfordert von den Mitarbeitern aber auch das entsprechende Fachwissen. „Der Planungsaufwand ist bei uns nicht klein, aber es zahlt sich dafür auch aus“, sagt Geschäftsführer Thomas Sams. Die Arbeitsweise bedeute etwas mehr Aufwand für die AV und verschiebe auch in den internen Abläufen Arbeitszeit. „Wir benötigen für ein Projekt zwar zehn Minuten länger in der AV, sparen dafür aber eine oder mehr Stunden Arbeitszeit in der Handwerksstatt“, rechnet Schöndorfer vor.

DURCHGÄNGIGER DATENFLUSS

Die Vor- und Nachkalkulation und die Fakturierung erfolgen bei Schiffer & Sams im Softwaresystem „Hobel“ der Firma Wurdak. Die Datenübergabe zwischen den Programmen funktioniert dabei problemlos, ebenso wie die Schnittstellen zwischen AV und Werkstatt. „Für den Maschinenbediener ist das recht einfach, denn er bekommt die Daten praktisch fertig direkt an die CNC geliefert“, sagt Schöndorfer. „RSO ist in der Hinsicht quasi komplett ausprogrammiert – auch für Anwendungen mit Fünf-Achs-CNC.“ Mit ein paar Klicks erstellt Schöndorfer einen Hochschrank mit drei Laden in RSO, ergänzt



K5412 RO Eiche ENDgrain

Im Zeichen des Stammes.

Die Schönheit der Natur - endlich sichtbar.

Das Dekorkonzept ENDgrain mit Stirnholzelementen akzentuiert Küchenfront und Arbeitsplatte für neue gestalterische Spielräume.

M. Kaindl KG | Kaindlstraße 2
A-5071 Wals / Salzburg, Austria
sales@kaindl.com | www.kaindl.com

IM ÜBERBLICK

Unternehmen: Schiffer & Sams,
5351 Bad Ischl
Schwerpunkte: Tischlerei und Möbelhaus
Mitarbeiter: 30
Software: RSO (Planung & Konstruktion),
T4 Hobel (Administration)
CNC-Maschine: Morbidelli Author M600
von SCM, Vertrieb: Handl
Maschinen/Wels



Der Maschinenbediener bekommt alle Daten fertig an die CNC.

Im Möbelhaus zeigt das Unternehmen eigene Möbel in Kombination mit Handelsware.

mit 51 Spindeln und erfüllt mit einigen anderen „Extras“ alle Anforderungen, die der technikaffine Werkstättenleiter an seine Fertigung hat. Die Tischlerei nutzt ihre gute technische Ausstattung dabei auch für die Zusammenarbeit mit Branchenkollegen: So lässt etwa eine kleine Tischlerei aus Fuschl bei Salzburg, die über keine eigene CNC-Maschine verfügt, immer wieder bei Schiffer & Sams fertigen. Abgerechnet wird dabei einfach auftragsbezogen. Weil beide Unternehmen in derselben Software – eben RSO – planen, läuft auch hier der Datenaustausch unkompliziert. „Unsere AV muss in der Regel kaum etwas daran machen“, sagt Schöndorfer. Wenn es einmal etwa ein verwendetes Material noch nicht in der eigenen Datenbank gäbe, werde das einfach und rasch neu angelegt. Für Sams und Schöndorfer ist diese Art der Zusammenarbeit ein schönes „Zuckerl“ nebenbei, man wolle aber nur regional zuliefern, da man auf einen Zustellservice verzichten möchte, betonen der Chef und der Werkstättenleiter.

Digitalisierung und Automatisierung sehen die beiden gleichermaßen als Herausforderung – die auch einen gewissen Aufwand bedeutet – wie als Chance. RSO als Planungssystem schätzt Thomas Schöndorfer dabei, weil es eine Software „von Tischlern für Tischler“ sei, meint der Werkstättenleiter im Hinblick auf RSO-Chefentwickler Christian Röhl, der selbst ausgebildeter Tischlermeister ist. Zudem sei RSO ein kontinuierlich wachsendes System, bei dem auch das Feedback von Nutzern gerne gehört werde und Eingang in die weitere Entwicklung finde. Für den Werkstättenleiter, der oft sehr konkrete Anforderungen an die Software und die technische Weiterentwicklung im Betrieb hat, ein wichtiger Faktor.

Nach der neuen CNC denkt man in der Tischlerei einstweilen schon über die nächsten Investitionsschritte nach. Demnächst will man sich eine neue Plattensäge und eventuell ein automatisches Plattenlager zulegen. Fix ist aber noch nichts. „Das will schließlich erst einmal ordentlich durchgerechnet werden“, sagt Thomas Schöndorfer. www.schiffersams.at
www.rso.group ■



» Per Knopfdruck die Daten aus der Planung auf die CNC-Maschine schicken – das funktioniert wirklich. «

Thomas Schöndorfer, Werkstättenleiter

die Holzart und die im Programm hinterlegten Daten der gewünschten Beschläge. Dann leitet er per Knopfdruck die Stücklistenübergabe ein. RSO erstellt danach automatisch sämtliche NC-Daten und übergibt sie automatisch an die NC-Software der Maschine – in diesem Fall NC-Hops.

CNC-SPEZIALISTEN

In der Tischlerei ist mittlerweile die vierte CNC-Generation im Einsatz, eine neue Morbidelli Author M600 von SCM. Die Fünf-Achs-Maschine ist mit 48-fach-Kettenwechsler und 12-fach-seitlichem Wechsler ausgerüstet, verfügt über einen Bohrkopf



Hoch im Trend: Die neuesten Oberflächen-Veredelungen von ADLER.

Von modern interpretierten Altholz-Oberflächen bis zu luxuriösen Echtmetall-Veredelungen in Eisen-, Kupfer-, Zinn-, Messing-, Bronze- oder Rostoptik: Heute geht der Trend hin zu exklusiven Beschichtungen, die Möbelstücke in begehrte Luxusobjekte verwandeln. ADLER hat diese Entwicklung schon lange erkannt und arbeitet laufend an neuen Lösungen für hochwertige Oberflächenveredelungen. Forschung und Entwicklung werden ausschließlich in den firmeneigenen ADLER-Labors in Tirol durchgeführt. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Ein starker Materialkontrast, der Holzmöbeln einen individuellen Look verleiht. Auf Innovationen wie diese werden auch Ihre Kunden fliegen.

Nähere Informationen:
Telefon +43/(0)5242/6922-300
anita.huber@adler-lacke.com
www.adler-lacke.com

 **ADLER**
In unseren Adern fließt Farbe.



Geschäftsleiter Peter Bruderhofer wollte für das Unternehmen eine Softwarelösung, die alle kaufmännischen Belange abdeckt.

Ein System für alles

SOFTWARE Im Salzburger Interior-Design- und Handwerksbetrieb Bernd Gruber arbeitet man seit Kurzem mit einer Unternehmenssoftware, die im Tischlerbereich sonst nur selten anzutreffen ist – nämlich SAP.

Text: **Thomas Prlić**

Die Übersiedlung ins neue Büro- und Produktionsgebäude war im vergangenen Jahr für den Salzburger Interior-Design- und Handwerksbetrieb Bernd Gruber ein wichtiger Schritt. Gleich neben dem ehemaligen Firmengebäude am Stammsitz in Stuhlfelden im Pinzgau werden jetzt in einem edlen, mit dunkler Metallfassade verkleideten Neubau Möbel und komplette Interior-Projekte für das hochwertige Privatsegment geplant und gefertigt.

Peter Bruderhofer ist seit rund zwei Jahren Geschäftsleiter (COO) des Unternehmens mit 45 Mitarbeitern, das im nahe gelegenen Kitzbühel auch einen Showroom betreibt. Er nahm die Übersiedlung in den Neubau zum Anlass, um auch einige fir-

meninterne Prozesse umzustellen. In der Planung sollte der Betrieb von 2D- auf 3D-Konstruktion wechseln, in der Produktion ein Fünf-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum die Möbelfertigung noch effektiver gestalten.

Zusätzlich nahm sich Bruderhofer die Einführung einer neuen Unternehmenssoftware vor: Denn bis dahin waren im Unternehmen gleich acht verschiedene Programme im Einsatz – von der Lagerverwaltung über das Zeitmanagement bis zur Finanzbuchhaltung. Stattdessen sollte ein einziges System für alle kaufmännischen Belange die bisherigen Systeme ersetzen und so gleichzeitig Doppelgleisigkeiten beenden und die Abläufe vereinfachen.

AUF WACHSTUMSKURS

Peter Bruderhofer und seine Kollegen verfolgen mit dem Unternehmen Bernd Gruber eine ambitionierte Wachstumsstrategie und setzen damit den vom Firmeninhaber eingeschlagenen Kurs fort. Bernd Gruber übernahm 1992 den väterlichen Tischlereibetrieb und baute ihn seither kontinuierlich zum Planungs- und Einrichtungsspezialisten im hochwertigen Designsegment aus. Mehr als die Hälfte der Aufträge kommt aus dem Ausland. Das Unternehmen beschäftigt neben einem eigenen Kreativdirektor acht Innenarchitekten. Als Ergänzung zur umfassenden Planungskompetenz und der eigenen Fertigung bietet man Handelsprodukte internationaler Markenhersteller an und kann so als Komplettanbieter im Inte-

» Früher hatten wir mehrere Artikel- und bis zu drei parallel geführte Datenbanken. Jetzt gibt es nur noch eine. «

Peter Bruderhofer,
COO/Bernd Gruber GmbH

rior-Bereich auftreten. In den kommenden Jahren will das Unternehmen weiter wachsen und legt deshalb besonderen Wert auf gut organisierte Abläufe. In der Fertigung wurden die Prinzipien des Toyota-Produktionssystems eingeführt, die für effektive und reibungslose Prozesse sorgen sollen. Im administrativen Bereich hatte man mit dem Wildwuchs in Sachen Software aber noch Aufholbedarf.

Die Unternehmensführung entschied sich bei der Softwareumstellung für eine Lösung, die im Tischlerbereich bislang nur selten anzutreffen ist, nämlich die Unternehmenssoftware SAP. Das System hat den Ruf, vor allem für Konzerne und große Unternehmen konzipiert und dementsprechend komplex zu sein. Mit „Business One“ bietet SAP allerdings auch eine für mittelständische Betriebe maßgeschneiderte Variante. Peter Bruderhofer hatte schon bei vorherigen Arbeitgebern gute Erfahrungen damit gemacht und kam so auf die Idee, das System auch in der Tischlerei einzuführen.

UMSTELLUNG MIT UNTERSTÜTZUNG

Eine Softwareumstellung im laufenden Betrieb ist immer ein aufwendiges Unterfangen. Schließlich müssen Daten aus unterschiedlichen Systemen analysiert, vereinheitlicht und in ein neues Programmschema übertragen werden. Bei Bernd Gruber ließ man die Umstellung von einer auf solche Prozesse spezialisierten Agentur – die Firma b1consulting – durchführen, die den Betrieb in allen Schritten begleitete. Rund 25 Beratertage müsse man für ein solches Unterfangen kalkulieren, sagt Helmut Hochberger, Geschäftsführer von b1consulting. Auch kostenseitig ist so ein Projekt keine kleine Belastung: Einen mittleren fünfstelligen Betrag investierte man bei Bernd Gruber in die Systemumstellung. „Für Kleinbetriebe ist das wahrscheinlich zu aufwendig. Aber für mittlere

Tischlereien ab etwa 20 Personen ist das System sehr interessant“, sagt Hochberger. Für Geschäftsleiter Bruderhofer war SAP ohnehin die ideale Lösung: „Wir haben uns davor auch wesentlich günstigere und weniger zeitaufwendige Varianten angesehen, aber diese hätten keine Komplettlösung über alle Bereiche hinweg geboten.“

FÜNF PHASEN

Um die Umstellung möglichst reibungslos zu gestalten, hat man bei SAP einen in fünf Phasen eingeteilten Ablauf entwickelt. In der Kickoff-Phase werden zunächst die „Key User“ grob auf das Programm eingeschult. In der „Blueprint“-Phase werden dann alle Prozesse dokumentiert, beschrieben und auch visuell dargestellt. Dann beginnen die Entwickler mit der Umsetzungsarbeit, in der sich ein für die Bedürfnisse des Kunden passendes Datenmodell herauskristallisiert. Die Daten aus den bisher genutzten Systemen werden dann – je nach Komplexität – entweder kurz vor dem endgültigen Start übertragen oder parallel zum laufenden Betrieb eingepflegt. Bei Bernd Gruber wandten die SAP-Spezialisten einen Mix aus beiden Varianten an. Nach dem Integrationstest wird im Durchlauf das Zusammenspiel der Elemente geprüft. Dann erfolgt die Vorbereitung für den tatsächlichen Produktionsbetrieb, die Schulung der anderen Mitarbeiter durch „Key User“ und schließlich das „Go Live“. >>



» SAP Business One ist für mittlere Tischlereien sehr interessant. «

Helmut Hochberger/b1consulting

Großartiges erleben!



Mehr dazu
im Webshop:
www.kraus-gmbh.at



A-2345 Brunn am Gebirge
Industriestraße B 16
☎ +43 2236 379 680
☎ +43 2236 379 680 DW 90
@ office@kraus-gmbh.at
🌐 www.kraus-gmbh.at



Bei allem Hightech ist in der Fertigung auch handwerkliches Können gefragt – wie hier beim Lackieren.



In der gut ausgestatteten Werkstatt entstehen die Möbel für komplette Interior-Projekte.

GENAUE ANALYSE

Zur Vorbereitung auf die Systemumstellung wurden alle Abläufe im Unternehmen genau analysiert und alle Arbeitsschritte in Diagramme eingeteilt – auch um übersichtlicher darstellen zu können, wann und wie die internen Abläufe ineinandergreifen. Kalkulatorisch lässt sich der Betrieb beispielsweise grob in vier Bereiche gliedern – die Planung, die Tischlerei, die Montage samt Zeiterfassung und dazu noch der gesamte Handelsbereich. Jeder davon hat eigene betriebliche Anforderungen, die entsprechend in der Software abgebildet werden müssen. Schon für die Vorkalkulation ist das ein aufwendiges Unterfangen, wie SAP-Fachmann Hochberger am Beispiel der Handelsprodukte erklärt: Dafür seien Faktoren von der Versicherung über den Transport bis hin zu den Kosten unterschiedlicher Einzelteile zu berücksichtigen. Richtig kompliziert wird es dann, wenn etwa ein Polsterer, mit dem man zusammenarbeitet, mit einem Lieferschein Leistungen für unterschiedliche Projekte verrechnet. „Das hat uns viel Hirnschmalz gekostet“, sagt Geschäftsleiter Bruderhofer. Aber schließlich war das Ziel des Projekts auch eine integrierte, durchgängige Lösung mit möglichst wenigen Schnittstellen. Die einzige, die es in dem neuen System gibt, ist nun jene zum 3D-Konstruktionsprogramm. Hier entschied man sich für die Software des oberösterreichischen Anbieters CAD+T. Aus der Planung werden dabei die Stücklisten erzeugt und Produktions-

aufträge für die CNC-Maschine generiert. Damit der Austausch der Materialinformationen zwischen den Programmen reibungslos funktioniert, klärten Mitarbeiter der beiden Softwarehäuser Schritt für Schritt alle Daten ab.

Trotz detaillierter Planung sei der gesamte Prozess auch für sein Team in vielerlei Hinsicht Neuland gewesen, erzählt SAP-Fachmann Hochberger. Der Grund dafür liegt in den speziellen Anforderungen eines Tischlereibetriebes: So sei etwa bei Stücklisten in anderen Branchen eine Zeile pro Artikel üblich. Hier waren es aber gleich bis zu fünf. Schließlich kann eine Platte auf der Oberseite ein anderes Furnier haben als auf der Unterseite. Dazu kommen noch Faktoren wie Kante, Beschlag und weitere Zuschreibungen wie die Lage – befindet sich ein Element links oder rechts im Möbel, ist es als Zwischenplatte oder Boden eingesetzt.

KOMPLETTLÖSUNG

Auch die Finanzbuchhaltung ist mit dem neuen Programm jetzt im System integriert. Und für die Zeiterfassung gibt es – wichtig für die Monteure als auch für die Produktion und Planung – eine eigens maßgeschneiderte, webbasierte Lösung, bei der auf das jeweilige Projekt und die jeweilige Tätigkeit die Arbeitszeiten anteilig verbucht werden.

Bis zu zwei, drei Tage nach dem „Go Live“ begleitet Hochberger mit seinem Team in der Regel die Firma im Echtbetrieb, bis

wirklich alles läuft. Bei Bernd Gruber sind mittlerweile vier Monate seit der Umstellung vergangen. Was sich seither geändert hat? „Eigentlich ist jetzt alles anders“, sagt Peter Bruderhofer. „Alles läuft komplett durchgängig, die vielen Redundanzen sind weggefallen. Vorher hatten wir mehrere Artikel- und bis zu vier parallel geführte Kundendatenbanken. Jetzt gibt es nur noch eine. Und wir haben jetzt auch einen durchgehenden Belegfluss.“ Eine der wichtigsten Veränderungen sei aber die „Klarheit“ gewesen, sagt Bruderhofer: „Wir sind zwar nicht immer fehlerlos, aber der Vorteil ist jetzt, dass man nur mehr innerhalb eines Systems suchen muss.“ Und für den Chef bietet sich jetzt insgesamt ein besserer Überblick über alle Abläufe und Zahlen – dabei hat sich auch die Datenmenge reduziert. „Information ohne Struktur hat für mich keinen Wert“, so Bruderhofer. „Und diese Struktur haben wir jetzt geschaffen.“

www.bernd-gruber.at, www.b1c.com, www.cadt-solutions.com ■

IM ÜBERBLICK

Unternehmen: Bernd Gruber GmbH,
5724 Stuhlfelden 2
Schwerpunkte: Interior-Design und
Möbelfertigung, eigener
Schaumraum in Kitzbühel
Mitarbeiter: 45
Software: SAP Business One,
CAD+T

Im Talentecamp

SOFTWARE 36 junge Tischlertalente zeigten beim CAD+T Talent Camp im Juli, dass sie nicht nur an Kreissäge und Hobelbank, sondern auch am Computer topfit sind.

Eine ganze Woche mit Planung, Konstruktion und Visualisierung verbrachten die Teilnehmerinnen und Teilnehmer des Talent Camp beim österreichischen Softwarehaus CAD+T in Ansfelden. Drei intensive Schulungstage mit den jungen Trainern von CAD+T ließen die Köpfe rauchen, bevor das Erlernte bei der CAD+T-Challenge am vierten Tag angewendet wurde. Hier bekamen die Teilnehmer die Aufgabe, innerhalb eines Tages eine aufwendige Küchenzeile sowie ein Pult komplett durchzuzeichnen und zu visualisieren. Bewertet wurden die Projekte dann u. a. im Hinblick auf Maßgenauigkeit, Materialtreue und Gesamteindruck. Bei der Abschlusspräsentation am letzten

Camptag, zu der auch Vertreter der Lehrbetriebe der Teilnehmer eingeladen waren, präsentierten die jungen Tischler, was sie im Talent Camp gelernt hatten. Als Sieger der CAD+T-Challenge ging Philipp Leitenmair von der Wohnviertel Einrichtungen GmbH hervor, der sich über einen Gutschein für ein Praktikum bei CAD+T in Australien oder Dubai freuen darf. Ebenfalls auf die Stockerlplätze schafften es Thomas Wimmer (Innenausbau Wimmer) und Alexandra Maier (Hutter Acustix GmbH). Die einstimmige Meinung der jungen Talente beim Abschluss des Talent Camp: „Challenge geschafft – nächstes Jahr sind wir wieder dabei!“ (red/cad+t) www.cadt-solutions.com ■



Nach drei Schulungstagen gab es den Praxistest bei der Cad+T-Challenge.

FOTO: CAD+T

PerfectSense: Das Premium-Finish für Ihre Ideen. Ihre erste Wahl für einen High-End-Look.

Egger Kollektion Dekorativ 2017 – 2019



Schaffen Sie mit der samtig-warmen Optik von **PerfectSense Matt** ein elegantes und behagliches Raumgefühl. Die spezielle **Anti-Fingerprint-Eigenschaft** auf PerfectSense Matt MDF Lackplatten und Schichtstoff verhindert lästige Fingerabdrücke auf grifflosen Fronten. Die gedeckten Farbtöne vermitteln ein unaufdringliches und hochwertiges Raumgefühl.

» Mehr erfahren unter www.egger.com/perfectsense

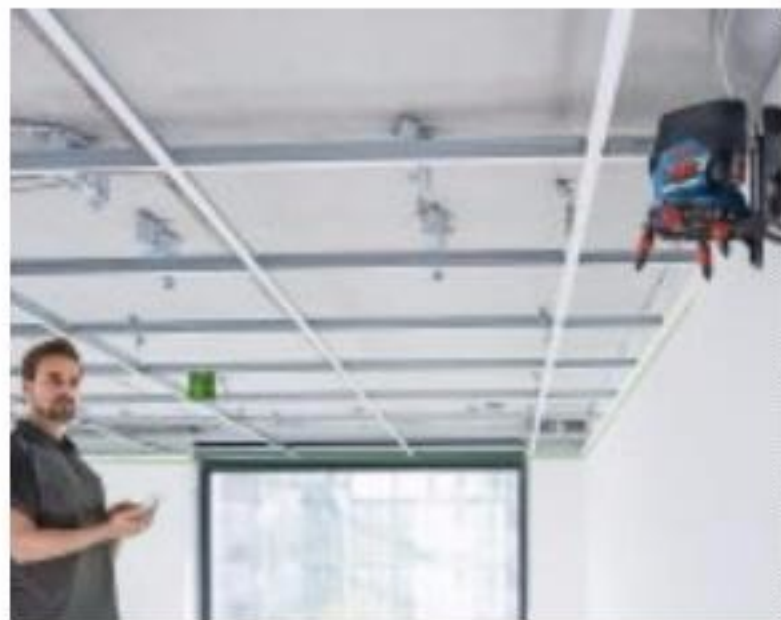
MEHR AUS HOLZ.

E EGGER

KOMBILASER

Für einfaches Nivellieren auf Entfernungen bis 50 Meter gibt es von Bosch die Kombilaser GCL 2-50 C Professional und GCL 2-50 CG Professional. Die Kombilaser lassen sich dank Bluetooth-Schnittstelle per App steuern. Damit lassen sich beispielsweise die Laserlinien und Lotpunkte einzeln zu- oder abschalten. Die Kombilaser projizieren je nach Modell Laserlinien in grün oder rot.

www.bosch-professional.com ■



Mit der App lässt sich der Laser auch an schwer zugänglichen Stellen ausrichten.



Neues Design, neue Funktionen: digitales Aufmaßgerät Flexijet 3D

Aufmaß mit App

LASERAUFMASS Flexijet hat sein digitales Aufmaßsystem komplett überarbeitet: So präsentiert sich das Flexijet 3D in vollständig neuem Design. Die Bedienung erfolgt künftig über eine App auf dem Smartphone oder Tablet, eine zusätzliche Fernbedienung ist nicht mehr notwendig. In der Hardware befindet sich eine integrierte 5-Megapixel-Kamera, welche die Baustelle durch Fotos zusätzlich dokumentieren kann. Zudem kann man via App Audionotizen aufzeichnen und diese mit den entsprechenden Messpunkten verknüpfen. Der Datentransfer zum Computer erfolgt statt über Bluetooth nun über eine integrierte WLAN-Verbindung. www.flexijet.info ■

MIT GRÜN

Grüne Laserlinien sind im Vergleich zu roten ein Vierfaches besser sichtbar. Deshalb arbeitet auch der neue Kreuzlinien-Lot-Laser LAX 300 G mit dieser Technologie. Die Laserfunktionen des LAX 300 G umfassen eine Horizontallinie, eine Vertikallinie sowie Lotpunkte nach oben und unten. Die Vertikallinie deckt fast den ganzen Raum ab. Lot- und Nivellierarbeiten können so gleichzeitig an Boden, Wand und Decke vorgenommen werden. Stromsparende Laserdioden der neuesten Generation sorgen für eine Betriebsdauer von bis zu 15 Stunden.

www.stabila.de ■



Per Knopfdruck fängt der Laserscanner 3D-HDR-Panoramabilder eines jeden Raumes ein.

Raumscan im Kleinformat

LASERAUFMASS Der BLK360 von Leica ist ein Imaging-3D-Lasercanner im Kleinformat. Der Laserscanner vereinfacht die Aufnahme von Daten zur 3D-Erfassung von Räumen in ihrem tatsächlichen Bauzustand. Anwender legen den leichten BLK360 einfach auf eine ebene Fläche oder montieren ihn auf das Stativ. Per Knopfdruck fängt der Laserscanner 3D-HDR-Panoramabilder eines jeden Raumes oder Gebäudes ein – bei einer Messreichweite von 0,6 bis 60 Metern für volle millimetergenaue 360°-Scans. Innerhalb von drei Minuten ist der Scan abgeschlossen und kann auf der Autodesk ReCap Pro for mobile-App angesehen werden. www.leica-geosystems.at ■





Vernetzt gedacht

SOFTWARE Die imos AG geht mit der Softwareversion imos iX neue Wege.



imos CAM: Beispielworkflows im imos-Elementmanager

Das deutsche Softwarehaus imos AG hat seine neue Software-Version imos iX getreu dem Motto „inspire & produce“ weiterentwickelt. Dabei geht es darum, den gesamten Prozess vom Endkunden bis an die Maschine durchgängig zu gestalten. imos iX solle mehr als ein CAD/CAM-System sein, sondern eine komplette Lösung für den Verkauf und die Herstellung von Möbeln und Einrichtungen im Umfeld der vernetzten Produktion und Industrie 4.0, sagt Winfried Dell, Geschäftsführer für Vertrieb und Marketing.

Ursprünglich aus dem Bereich CAD/CAM kommend, entwickelt die imos AG ergänzende Verkaufslösungen für Industrie und für das Handwerk. Dabei werden die im Konstruktionsprozess erzeugten 3D-Produktdatenmodelle inklusive Parametrik mit ihren Merkmalen direkt in den Verkaufskatalog überführt und somit den angebotenen Desktop- oder Online-Planungslösungen zugänglich gemacht. Die Module sind je nach Konfiguration für B2B- oder B2C-Geschäftsmodelle geeignet. Mit der Version imos iX geht die imos AG noch einen Schritt weiter und bietet Lösungen entlang der „Customer Journey“ an. Endkunde und Planer arbeiten gemeinsam an Ideen, die online ausgetauscht werden können und so zur Lösung führen. Dabei kommunizieren unterschiedliche Applikati-

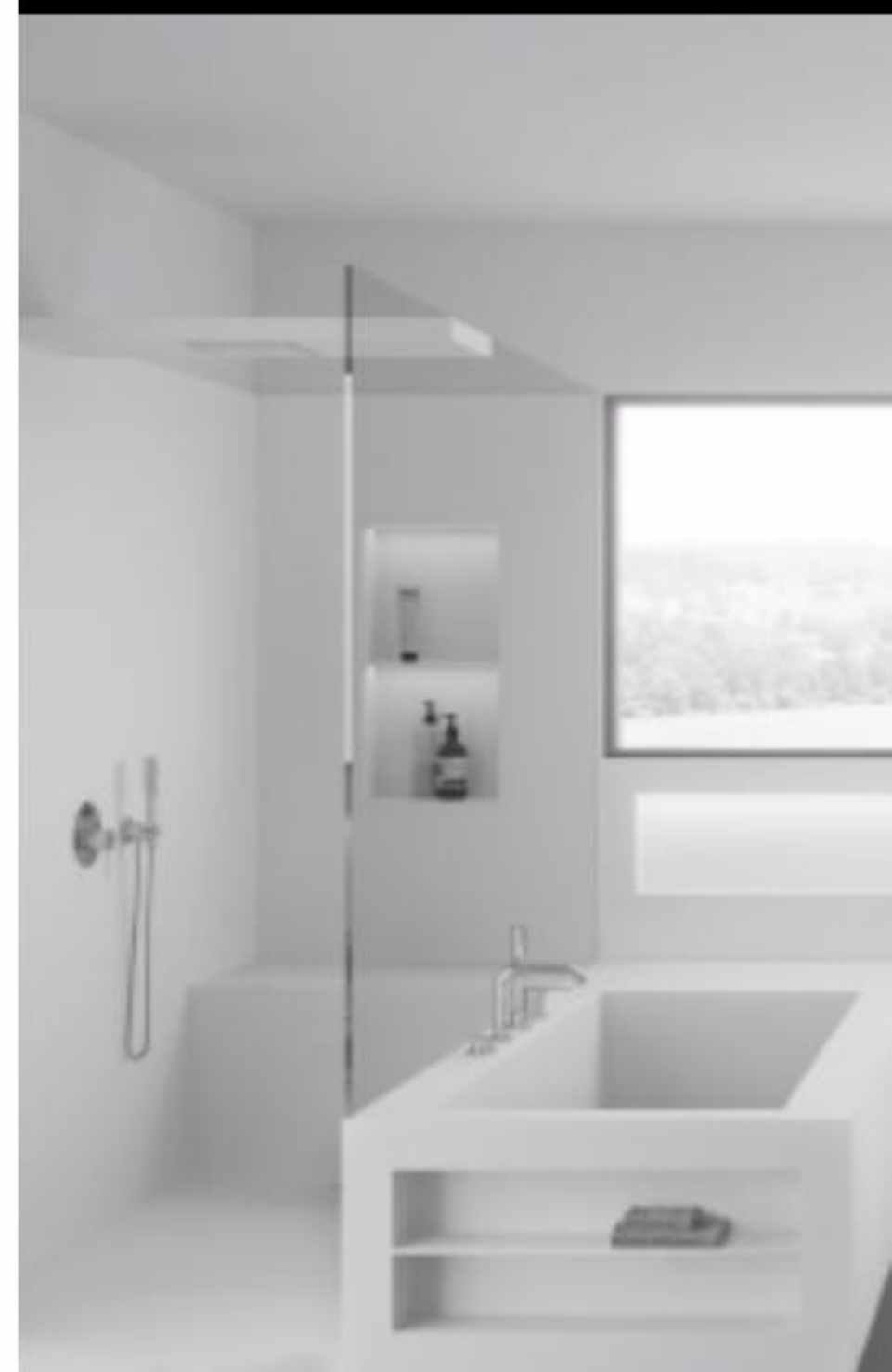
onen mit demselben Planungsergebnis, erlauben aber unterschiedliche Editiermöglichkeiten

REALISTISCHE RENDERINGS

Der Schwerpunkt der Online-Anwendungen liegt in der 3D-Konfiguration und Planung. Diese Applikationen wurden nun technologisch erweitert, dass jegliche Art von Einrichtungselementen verarbeitet werden können. Die konfigurierten Möbel können zu einer Raumplanung zusammengestellt werden. Wandansichten samt Bemaßungen werden automatisiert erstellt oder mit dem Online-Render-service ein hochwertiges Bild errechnet. Die Nachfrage nach integrierten Lösungen steigt und damit die Forderung nach standardisierten Schnittstellen. Mit dem Integration Center gibt es jetzt ein zentrales Werkzeug, um die imos-Welt mit externen Systemen wie ERP, MES oder Verkaufssystemen zu verbinden.

Nach mehrjähriger Entwicklungszeit kommt zudem die neue CAM-Technologie in imos iX zum Einsatz. Diese ist vollständig in iX CAD integriert und wird über die Benutzeroberfläche konfiguriert. Mit dem neuen CAM-Modul ist es möglich, die innerbetrieblichen Fertigungsabläufe abzubilden und die NC-Datengenerierung dem jeweiligen Produktionsfluss anzupassen. (red/imos)

www.imos3d.com



Badlösungen nach Maß im durchgängigen Design mit der Badvielfalt von Hasenkopf

INDIVIDUELLE BADLÖSUNGEN

Hasenkopf bietet ein durchgängiges Design für Waschbecken, Duschwannen und Badewannen aus Mineralwerkstoff – alles in Einzel- und Serienfertigung und exakt nach den Wünschen Ihrer Kunden.

Als marktführender Spezialist in der mechanischen und thermischen Verarbeitung von Mineralwerkstoff sind wir seit über 50 Jahren flexibler Partner des Handwerks und der Architektur.

HASENKOPF Holz & Kunststoff GmbH & Co. KG
Stöcklstraße 1-2 · 84561 Mehring · Germany
T +49.(0)8677.98470 · F +49.(0)8677.984799
info@hasenkopf.de · www.hasenkopf.de



ST. PÖLTEN | NORD

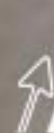
WIR ÖFFNEN IHRE LADEN!

BAU- UND MÖBELBESCHLÄGE

Drehen, Kippen, Schieben, Falten, Heben – unser umfangreiches Sortiment wird allen Ansprüchen an Funktionalität, Belastbarkeit und Ästhetik gerecht.

Wir führen die Top-Marken für Möbel-, Fenster-, Türen- und Fassadenbeschläge. Zahlreiche Ausstellungsobjekte laden Sie zum Testen und Vergleichen ein.

Für Ihre individuelle Beratung stehen Ihnen bestens geschulte Ansprechpartner zur Verfügung.

 **blum**[®]

GRUNDMANN



KARCHER
DESIGN


GOLL

 ALUFRONT

Lechner

GU
GRETSCH-UNITAS

 **SIRO**
FASHION FOR FURNITURE

SFS

GEZE

EVoline[®]
ePlace Design

HARO[®]
Endlich zuhause

www.metallwelt.at

ATC, MOSTVIERTELSTRASSE 3-5, 3100 ST. PÖLTEN | 02742 / 252 941
MONTAG - FREITAG VON 07:00 - 17:00 UHR

Breitbandschleifen, aber richtig

TECHNIK Die Maschinenteknik ist anspruchsvoll und will beherrscht sein. Und jedes Material hat seine Eigenheiten. Was Sie beim Breitbandschleifen beachten müssen, und wie Sie Schleiffehler vermeiden.

Text: **Stefan Böning**



Breitbandschleifmaschinen in unterschiedlichen Größen sind in vielen Werkstätten zu finden. Sie schleifen in einem Arbeitsgang Leisten, Bretter, aber auch großflächige Plattenwerkstoffe und erzeugen ein einheitliches Schleifbild. Sie kalibrieren unterschiedliche Materialien vom Massivholz über Funiersperrholz und von der Spanplatte bis hin zur Kompaktplatte. Jedes Material hat seine technischen Eigenschaften, wie Dichte, Härte und Struktur, und reagiert auf die Faktoren Wärme und Reibung. Auch die Maschinenteknik ist anspruchsvoll und will beherrscht sein. Parameter wie Drehzahl, Spanabnahme und Vorschub müssen eingestellt und angepasst werden. Für perfekte Schleifergebnisse sind einige wichtige Grundsätze zu beachten. Im Folgenden ein Überblick darüber – und einige Tipps, wie sich häufige Fehler beim Breitbandschleifen vermeiden lassen.

GRUNDSÄTZE

Eine Grundbedingung für ein einheitliches Schleifbild ist, wie bei allen Arbeiten in der Tischlerei, die Sauberkeit. Nur intakte Werkstücke können von der Maschine fehlerfrei geschliffen werden. Arbeiten Sie Spachtelmasse, Aststöpsel oder Spots bündig, bevor sie die Werkstücke durch die Maschine lassen. Nicht ausgehärteter Leim, Spachtel oder Kleber hinterlassen ihre Spuren auf den Druckwalzen und Transportbändern, die dauerhaft die Schleifergebnisse der Breitbandmaschine beeinträchtigen. Überprüfen Sie die Werkstückunterseiten. Hier reicht schon ein Span oder ein beim Ausbohren durchgedrückter Ast aus, um das Schleifbild negativ zu beeinflussen. Kontrollieren und reinigen Sie außerdem regelmäßig die Maschine von innen. Auch Reste eines

Auch die Sauberkeit im Inneren der Maschine gilt es, nicht zu vernachlässigen.

FOTO: FORMAT-4

gerissenen Schleifbandes oder Staub können zu unschönen Ergebnissen führen.

RICHTIGE VORBEREITUNG

Kalibrieren Sie Ihre Werkstücke, bevor Sie furnieren, lackieren oder belegen. Dies bewahrt Sie vor bösen Überraschungen beim späteren Feinschliff. Entsprechende Maßzugaben verhindern ein Durchschleifen nach dem möglichen Aufquellen des Werkstückes im Schmalflächenbereich während des Furnierens und eine vorab abgesperrte Schmalfläche beim Lackieren. Prüfen Sie auch die Werkstoffe. Quellstellen oder Blasen in Spanplatten, Leimfehler in Sperr- oder Schichtholz und Kernrisse in MDF-Platten verursachen Fehler im Schleifbild, die weder auf eine Fehlbedienung noch auf fehlerhafte Schleifmittel oder Maschinentechnik zurückzuführen sind. Materialeinschlüsse in Werkstoffen, wie eingedrückte Metallteile oder ein Kieselstein, beschädigen das Schleifband punktuell und hinterlassen beim Schleifen Spuren auf der Oberfläche.

PASSENDE PARAMETER

Für das Kalibrieren – das Schleifen auf Maß und Form – von beispielsweise 140 mm breiten Fichtenhölzern sind andere Parametereinstellungen nötig, wie beim Kalibrieren einer 1000 mm breiten Buchenplatte. Auch die Spanabnahme kann bei den Fichtenhölzern höher als bei der Buchenplatte gewählt werden. Häufig werden einmal in Schleifrezepten hinterlegte Parameter nicht weiter angepasst oder werkstoffbezogen verfeinert. Dabei kann die Technik weitaus mehr als nur Standards abarbeiten. Programmgesteuert lässt sich in Schleifrezepten genau hinterlegen, ob plattenförmige großflächige oder kleiner dimensionierte Werkstücke geschliffen werden, oder ob es sich um ein hartes oder ein weiches Material handelt.

MASCHINENAUSSTATTUNG

Eine Maschine mit Feinstschliffagregat, das mit einem Segmentdruckbalken ausgerüstet ist, bewältigt zuverlässig die Königsdisziplin, den Lackschliff. Wird dies bei der Anschaffung außer Acht gelassen, so muss man später die Defizite hinnehmen und die anfallende Mehrarbeit von Hand leisten. Tischverlängerungen sind eine große Hilfe, wenn die Werkstückmaße dies erfordern. Werden lange Werkstücke geschliff-

fen, kann es durch die fehlende Auflage zu Schleiffehlern kommen, da die Durchbiegung des Werkstückes zu einer punktuell höheren Spanabnahme führen kann.

Das Transportband der Maschine ist verantwortlich für den Werkstücktransport während des Schleifvorgangs. Verschleiß, eine fehlende Transportbandspannung, Druckstellen und Verschmutzungen bewirken eine verringerte Haftung der Werkstücke. Das Resultat kann unter anderem ein unregelmäßiger Vorschub mit negativen Folgen für das Schleifbild der Breitbandschleifmaschine sein.

Kleinstteile können während des Schleifens von der Maschine angesaugt werden. Dies kann das Schleifband beschädigen oder zerstören. Aber auch Schäden an den Aggregaten sind nicht ausgeschlossen. Sollen Werkstücke mit kleinen Abmaßen geschliffen werden, ist es ratsam, dies vor dem Formatieren zu tun. Ist dies jedoch nicht möglich, kann man sie mittels Kontaktkleber auf einer größeren Platte punktuell fixieren und später mit Lösemittel wieder ablösen. Voraussetzung dafür ist, dass die Rückseite später unsichtbar bleibt oder von Hand nachgearbeitet wird.

MITARBEITER SCHULEN

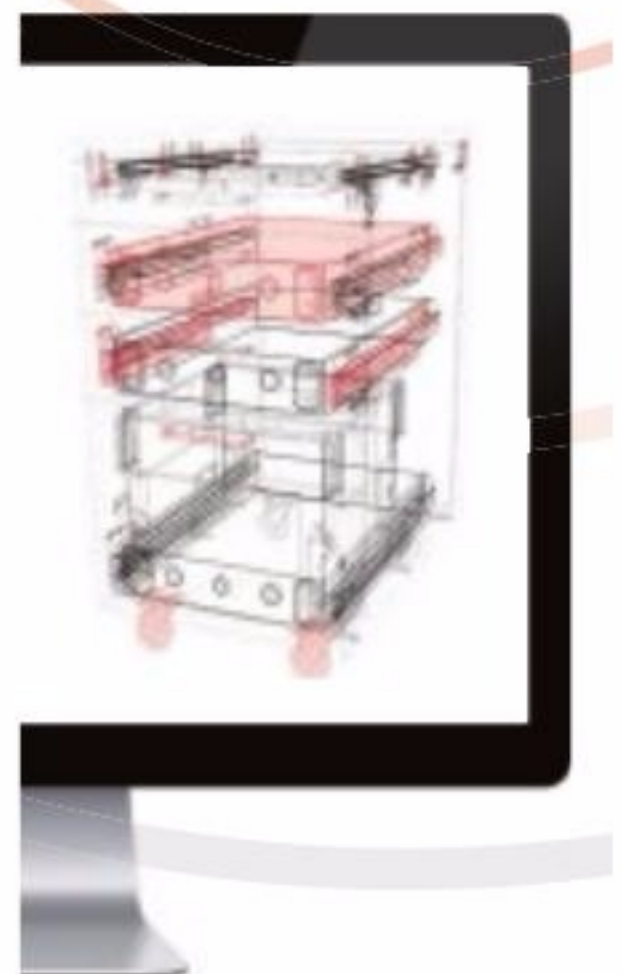
Jede Maschine ist nur so gut, wie der Mensch, der sie bedient. Dies gilt auch für die Breitbandschleifmaschine. Nur geschulte Mitarbeiter können die technischen Möglichkeiten voll ausschöpfen und optimale Ergebnisse erzielen. Auch eine intuitive Bedienung will beherrscht sein. Neuheiten, Weiterentwicklungen, Vorgehensweisen, Arbeitsabläufe und praktische Erfahrungen sind wichtige Bestandteile der täglichen Arbeit und garantieren den erfolgreichen Einsatz der Breitbandschleifmaschine. Ermöglichen Sie einen regelmäßigen Erfahrungsaustausch zwischen den Angestellten. Eine neue Breitbandschleifmaschine erfordert eine detaillierte Einweisung für Sie und Ihre Mitarbeiter. Lassen Sie sich Produktneuheiten und Weiterentwicklungen im Maschinen- und Schleifmittelbereich vorstellen. Nur so kann das vorhandene Fachwissen weitergegeben und ausgebaut werden.

SCHLEIFFEHLER 1: NADELSTREIFEN

Auf der Oberfläche sind sinusförmige Markierungen zu sehen. Sie gleichen den Spuren eines stumpfen Hobelmessers, nur dass

ifurn

Produktdaten-Services für
Möbelkonstruktion & Fertigung



www.ifurn.net

sie nicht geradlinig in Vorschubrichtung auftreten, sondern sinusförmig verlaufen. Der Verlauf dieser Spuren kann unterbrochen sein. Häufig treten diese Spuren bei



bereits benutzten Schleifbändern auf. Solche Spuren in den Schleifbändern werden durch Einschlüsse im Werkstück hervorgerufen. Metall- oder Steinsplitter bewirken aufgrund ihrer Härte einen punktuell höheren Abrieb auf dem Schleifband. Dieser wiederum bewirkt, dass das Schleifband an diesen Stellen über weniger Spanabnahme verfügt wie der nicht beschädigte Teil des Bandes. Der sinusförmige Verlauf resultiert aus der Oszillation des Schleifbandes. Dieses Schleifband kann leider nur noch für Arbeiten ohne hohe Ansprüche eingesetzt werden, für eine Premiumoberfläche ist ein neues Band erforderlich.

SCHLEIFFEHLER 2: QUERSTREIFEN

Querstreifen auf der Oberfläche weisen auf einen unregelmäßigen Vorschub oder auf Vibrationen in der Maschine hin. Die

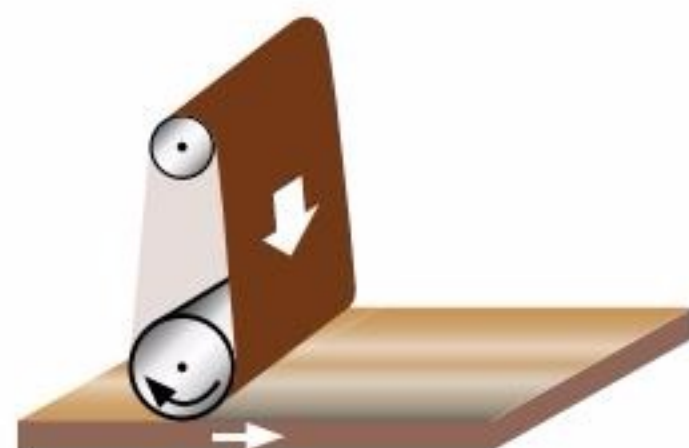


Ursache kann ein nicht optimal sitzendes Schleifband sein. Hat das Schleifband ein Übermaß, spannt es nicht optimal, und es treten während des Schleifens Verschiebungen auf. Ein anderer Grund kann eine zu hoch gewählte Spanabnahme sein. Dann kann das Schleifband in der zur Verfügung stehenden Zeit nicht die eingestellte Spanabnahme ausführen. Auch ein zu schnell

eingestellter Vorschub kann hier eine Ursache sein. Oft hilft es, nach der Methode „weniger ist mehr“ zu verfahren. Weniger Vorschubgeschwindigkeit ist mehr Oberflächenqualität und ein mehr an Standzeit für das Schleifband.

SCHLEIFFEHLER 3: SCHATTEN

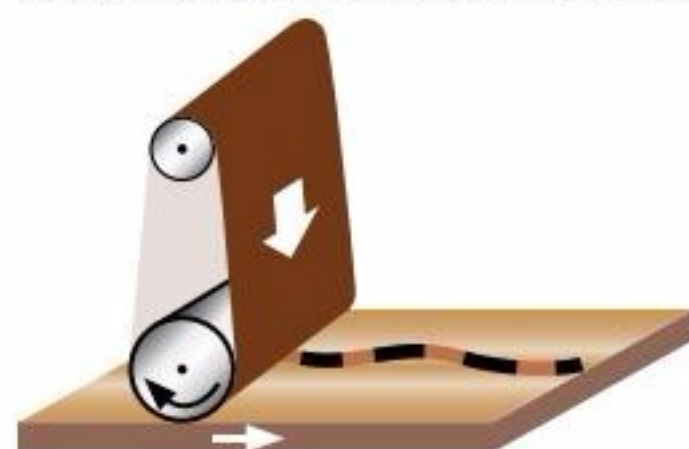
Während die ersten Fehler auch beim Kalibrieren auftreten, kann dieser Fehler beim Arbeiten mit dem Feinstschliffaggregat in Verbindung mit einem Druckbalken als Kontaktelement auftreten. Eine mög-



liche Fehlerquelle kann der ungleichmäßige Verschleiß des Kontaktelements sein. Verursacht werden kann dies durch einen Parallelitätsfehler in der Maschine. Eine weitere Ursache könnte in einer unregelmäßigen oder verschmutzten Unterseite der Platte liegen. Solche kleinen Unebenheiten drücken die Platte von der Auflage ab und verursachen im Schleifbild Schatten.

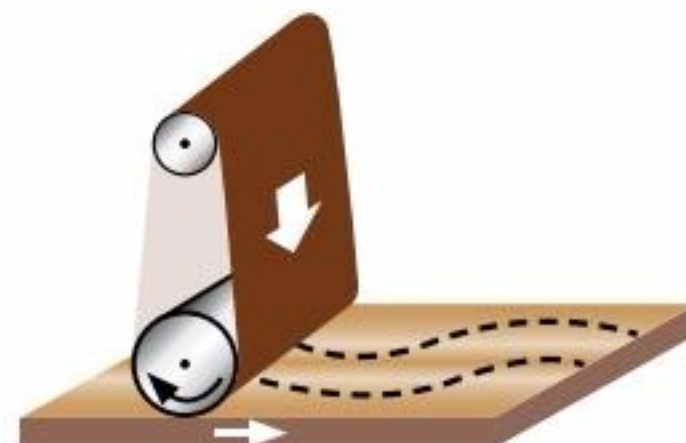
SCHLEIFFEHLER 4: LÄNGSSTREIFEN

Wenige Millimeter breite Markierungen können verschiedene Ursachen haben. Das Kontaktelement kann einen Fehler aufweisen, oder kleine Falten im Schleifband sind der Auslöser. Aber auch Verschmutzungen oder Quellstellen hinterlassen als Markierung ihre Spuren auf der geschliffenen Oberfläche.



SCHLEIFFEHLER 5: RILLEN

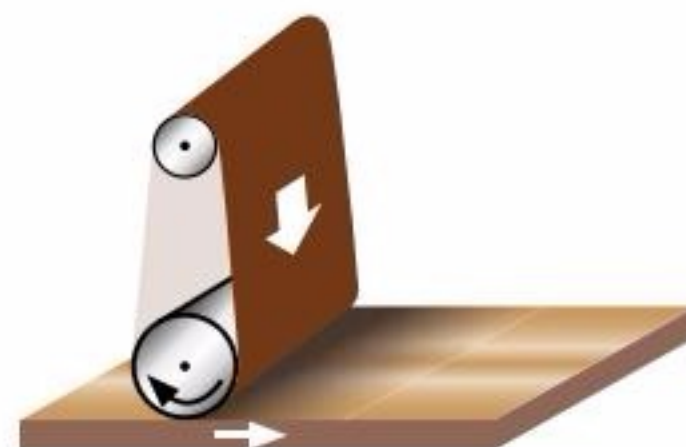
Schmale, sinusförmige unterbrochene Vertiefungen weisen häufig auf ein Grobkorn oder einen Fremdkörper im Schleifband



hin. Gerade nach dem Abschleifen von Klebändern tritt dieses Phänomen des Öfftens auf. Ein ausgelöstes Schleifkorn haftet punktuell an und sorgt für eine stellenweise höhere Spanabnahme.

SCHLEIFFEHLER 6: BRANDSPUREN

Entweder wurde mit einem zu feinen Band geschliffen, die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch oder das Band ist mit Harz, Schleifstaub, Kleber oder Ähnlichem zugesetzt oder abgenutzt. Tritt dieser Fehler bei einem neuen Schleifband auf und wurde eine passende Körnung eingesetzt, dann



sollten der Vorschub, die Spanabnahme und die Drehzahl überprüft werden. Punktuell auftretende Brandspuren können auf Unregelmäßigkeiten in der Materialdicke oder Oberflächenhärte hinweisen. ■

BUCHTIPP

Zum Weiterlesen

Viele hilfreiche Tipps und Ratschläge enthält das Buch „Das Schleifen von Holz“ (ISBN 978-3-88265-282-6) von Klingspor, aus dem auch die Idee zur Darstellung der Schleiffehler stammt.



Die ausgezeichnete Beratung vom Produktspezialisten liefert beeindruckende Ergebnisse.

Zielgerichtete Kundenberatung

Schachermayer ist bekannt für seine hervorragende Beratung und überzeugt mit einer umfangreichen Dienstleistungspalette – wie der SCH-Plus Beratung für Endkunden – die Tischlereibetrieben entscheidende Vorteile sichert.

Die langjährigen Schachermayer-Partnerschaften werden mit der SCH-Plus Beratung ins Zeitalter der Digitalisierung geführt. Ein Produktspezialist von Schachermayer übernimmt dabei die zielgerichtete Beratung des Endkunden im ausgewählten Schauraum. Der Professionist erhält folgend ein detailliertes Angebot und schließt den Verkauf ab. Das Service ist für Türen, Böden, Kücheneinbaugeräte, Drückergarnituren, Möbelbeschläge u.v.m. an allen Standorten österreichweit verfügbar. Tischler melden ihre Kunden praktisch über das Partnerportal auf webshop.schachermayer.com an.

Kompetenzen und Know-how werden geteilt, um so Tischlereibetrieben die bestmögliche Basis für ihren Erfolg zu garantieren. „Die Rückmeldun-

gen der Kunden verleihen uns zufriedene Bestätigung und die Gewissheit, am richtigen Weg zu sein. Damit einher geht der Antrieb, unsere Dienstleistungen weiter auszubauen, um die idealen Voraussetzungen für jedes Bedürfnis anbieten zu können“, erklärt Geschäftsführer Gerd Schachermayer begeistert die neuen Entwicklungen.

VIELE VORTEILE

Zahlreiche Holzverarbeitende Kunden nutzen bereits das Service von Schachermayer: Im Burgenland produziert beispielsweise die Tischlerei Hari ihre Möbel mit Persönlichkeit und liegt dabei voll im Trend. Zwischen Wien und Graz gelegen ist die SCH-Plus Beratung hier ein unbeschreiblicher Vorteil. „Wir haben über eine Stunde Fahrzeit bis zur nächsten



Geschäftsführer Mario Hari ist begeistert von dem zusätzlichen Angebot.

Schachermayer-Filiale. Insofern ist die SCH-Plus Beratung für meine Kunden eine sehr wichtige Erleichterung, die gerne in Anspruch genommen wird. Gerade im ländlichen Bereich ist diese Betreuung essenziell. So erhalten wir zwischen fünf und zehn Anfragen im Monat, die nach erfolgter Beratung auch bestellen und einkaufen“,

ist Geschäftsführer Mario Hari von dem zusätzlichen Angebot begeistert.

GESAMTPAKET ÜBERZEUGT

Auch die kleine Tischlerei Candido aus Großmain bestätigt den Erfolg und die Bedeutung für Unternehmen und deren Kunden: „Direkte Terminisierung, tolle Schauräume, kompetente Beratung und rasche Umsetzung sowie verlässliche Lieferungen sind für uns und unsere Kunden die wichtigsten Vorteile der SCH-Plus-Beratung“, erklärt Geschäftsführer Gerhard Candido begeistert.

Mehr Informationen zum Thema finden Sie auf der Schachermayer-Homepage www.schachermayer.at unter dem Menüpunkt Dienstleistungen. ■

HANDLICH UND KRÄFTIG

Festool bringt zusätzlich zu seinen kabelgebundenen Kopaktschleifern drei neue Akkuschleifer auf den Markt. Für die Modelle RTSC 400 DTSC 400 und ETS 125 hat man viel Wert aufs Handling und die Leistung gelegt – sie sollten leicht und ausbalanciert, kraftvoll



Der Akku ist bei den neuen Schleifern elegant im Handgriff integriert.

und trotzdem ausdauernd sein. Eine Schlüsselrolle spielt natürlich der neue Akkupack BP 18 Li 3,1 ERGO. Er wurde speziell für die neuen Akkuschleifer entwickelt und ist elegant in den Handgriff integriert, ist in weniger als 30 Minuten wieder voll aufgeladen, die Laufzeit liegt im Durchschnitt deutlich über 30 Minuten.

www.festool.at ■

NETZ-MULTITOOL

Metabo hat ein neues oszillierendes Multitool herausgebracht. Das kabelgebundene MT 400 Quick ist wie sein akkubetriebenes Pendant als vielseitiger Allrounder für Ausbau und Renovierung konzipiert und mit einer Vielzahl von OIS- und Starlock-Zubehören kompatibel. Das Metabo Quick-System ermöglicht den einfachen werkzeuglosen Austausch von Zubehör und damit einen schnellen Wechsel zwischen verschiedenen Anwendungen.

www.metabo.at ■



Aktuelle Maschinen und Werkzeug-Trends zeigen namhafte Hersteller bei den Innovationstagen am 19. und 20. Oktober in Oberösterreich.

Innovationstage 3.0

HAUSMESSEN Die Innovationstage in Oberösterreich haben sich in den vergangenen beiden Jahren als spannendes neues Veranstaltungsformat etabliert. Am 19. und 20. Oktober laden heuer zum dritten Mal namhafte Hersteller von Holzbearbeitungs-Maschinen und -Werkzeugen gemeinsam zu ihren Hausmessen ein und bündeln unter der Dachmarke Innovationstage ihre Aktivitäten. In den Niederlassungen der Firmen Barbaric, Ott, Felder, Handl und Homag werden an den beiden Tagen aktuelle Trends und Innovationen präsentiert, dazu gibt es jeweils Seminare und Fachvorträge. An allen Standorten sind die Firmen Lamello, Leitz und Oertli/Leuco als Partner mit dabei, bei Barbaric sind außerdem die Ima-Schelling-Gruppe sowie der Fachhändler AWB mit an Bord. Zusätzlich präsentiert auch die Firma Leitz am Standort in Riedau ihre Werkzeugtechnologien. innovationstage.co.at ■

Ein Cube nach Südtirol

GEWINNSPIEL Der deutsche Maschinenhersteller Weinig hat auf der vergangenen Ligna in Hannover einen Vierseit-Hobelautomat des Typs Cube Plus verlost. Anlässlich des Weinig-Sommerfestes im Stammhaus in Tauberbischofsheim wurde die Maschine nun an den Gewinner, die Firma Thomaseth Treppenbau, übergeben. Stefan Thomaseth von der Südtiroler Firma Thomaseth Treppenbau war zu diesem Anlass mit seiner Familie eigens aus Kastelruth angereist. Gregor Baumbusch, Weinig-Vorstand Vertrieb und Marketing, gratulierte und überreichte zusammen mit seinen Vorstandskollegen vor den rund 700 Sommerfest-Gästen zur Erinnerung eine Plakette mit dem original Teilnahme coupon des Gewinners. www.weinig.de ■



Familie Thomaseth freut sich über den Cube Plus, der Weinig-Vorstand gratuliert.

FOTOS: LEITZ, WEINIG, FESTOOL, METABO

Flexibler Spezialist

WERKZEUGE Sperl Werkzeugtechnik bietet kundenspezifische Werkzeuglösungen und vertreibt seit heuer auch Sägeblätter und Diamantwerkzeuge von AKE.

Das in Wels ansässige Unternehmen Sperl Werkzeugtechnik ist Hersteller von Fräswerkzeugen für die Holzbearbeitung in den Bereichen CNC sowie Hobeln. Darüber hinaus bietet der Familienbetrieb auch Fräswerkzeuge für den allgemeinen Tischlereibedarf. Sperl hat sich in der Branche außerdem einen Namen als flexibler Spezialist für kundenspezifische (Spezial-)Werkzeuglösungen gemacht. In der Praxis bedeutet das: Erst werden alle Möglichkeiten analysiert, dann folgt die Konzeption des optimalen Werkzeugs und schließlich die

Umsetzung. Die Einzelanfertigung von Werkzeugen erfolgt im engen persönlichen Kontakt der beiden Geschäftsführer Wolfgang und Robert Sperl mit dem Kunden.

Dabei legt man Wert auf Schnelligkeit, Präzision und die Abwicklung innerhalb eines vernünftigen Kostenrahmens.

Seit Jahresbeginn 2017 vertreibt Sperl auch Sägeblätter sowie Diamantwerkzeuge von AKE für die Holz- und Plattenindustrie. Dazu gehört auch die neue Sägetechnologie 2.0, die unter anderem noch höhere Standzeiten verspricht. Robert Sperl: „Aufgrund unseres fundierten Spezialwissens über Werkzeuge und deren Anwendung können wir einerseits Speziallösungen bieten. Andererseits versetzt uns die Partnerschaft mit AKE in die Lage, unsere Kunden auch mit erstklassigen Standardprodukten zu versorgen.“ (red/sperl)

www.sperl-werkzeugtechnik.at ■



Die Sägetechnologie 2.0 von AKE verspricht noch höhere Standzeiten.

FOTO: SPERL/AKE

Digitaler Schauraum immer dabei

Planen und präsentieren Sie Ihre Produkte mit VarioDesign3D, dem modernen CAD-CAM System.

Frei nach dem Motto „ein Bild sagt mehr als 1000 Worte“ können Sie 3D-Planung nutzen, um Ihre Modelle oder die Produktlinie dem Kunden direkt im Web zu präsentieren. Für potenzielle Kunden wird es einfacher, das Wunschmöbel zu finden – sei es zur ersten Ideenfindung oder beim Festlegen der Wünsche, wie das Möbel aussehen soll. Kaum ein Kunde kann sich unter einer 2D-Zeichnung etwas vorstellen. Die 3D-Planung kann Ihnen auch helfen, um Kosten bei der Produktion von Prototypen zu sparen, weil Sie direkt an der Zeichnung Ihre Idee verbessern, abändern und erst danach pro-

Renderbilder für Präsentation im Web und 3D-Planung für Prototypenentwicklung nutzen

duzieren. Die 3D-Zeichnung nutzen Sie auch für die Werkzeichnung und zur Stücklistenabgabe. Die Stückliste kann zur gängigen Branchensoftware übergeben werden. Per Knopfdruck erhalten Sie mit VarioNC direkt aus dem CAD die jeweiligen CAM-Programme je Möbelteil.

Sie benötigen dasselbe Möbelstück mit anderen Maßen? Kein Problem, mit VarioDesign3D lässt sich dieses auf das benötigte Wunschmaß strecken. Sie zeichnen Ihr Möbel genauso wie Sie es auch in der Werkstatt fertigen würden. Dafür können Sie zum Beispiel folgende Funktionen nutzen: den

Korpusgenerator, automatisch Gehrungskorpuse erzeugen, eingefräste Griffleisten oder individueller Stollenbau.

VarioDesign3D und VarioNC sind eine Entwicklung von Cad Design Center Reinhold Duft, T 07757-7003, www.cdc.at ■



ENTGELTLICHE EINSCHALTUNG

FOTO: WWW.SCHNEIDER-INTERIOR.DE



Neben Form- und Flächenverleimungen leistet die Vakuumtechnik auch bei Ummantelungen, beim Kantenanleimen sowie beim Verleimen von Vertäfelungen mit Altholz oder Spaltholz gute Dienste.

Verleimen mit Vakuum: So geht's

TECHNIK Warum Hummeln fliegen und die Vakuumpresse inzwischen eine Standard-Maschine ist.

Text: **Stefan Katzer/Barth Maschinenbau**

Nach den Gesetzen der Physik kann eine Hummel nicht fliegen. Da die Hummel das aber nicht weiß, fliegt sie trotzdem. Ähnlich verhält es sich mit einer Verleimtechnik, die nach wie vor einige Holzverarbeiter verunsichert, von vielen anderen aber schon lange gewinnbringend eingesetzt wird: Verleimen mit Vakuum.

Ursprünglich entwickelt, um Formverleimungen ohne Gegenschablone zu realisieren, werden Vakuumpressen auch immer häufiger zum Furnieren und Belegen mit HPL und vielen anderen Schichtstoffen eingesetzt. Doch wie funktioniert das Ganze? Wie kann eine dünne Membran aus Naturkautschuk einen ausreichenden Druck ausüben, um ein perfektes Leimergebnis zu gewährleisten?

ATMOSPHERISCH

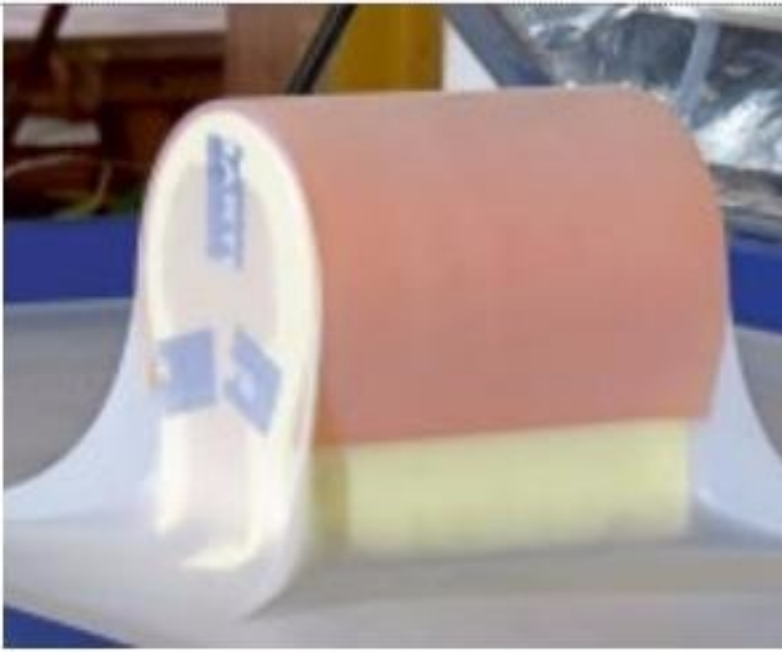
Genau an diesem Punkt kommt die Physik ins Spiel. Den Druck übt nämlich nicht die Membran aus, sondern es wirkt hier ein-

zig und allein der Druck der Atmosphäre. Und je mehr Luft aus dem geschlossenen Raum unter der Membran evakuiert wird, je größer somit die Differenz zwischen Umgebungsdruck und dem Druck unter der Membran ist, desto stärker drückt die Atmosphäre auf das Werkstück. Ähnlich wie beim Tauchen erhöht sich der Druck, je tiefer man sich unter der Wasseroberfläche befindet. Wir befinden uns auf dem Grund eines riesigen Luftmeeres und nutzen bei der Vakuumtechnik die Luftsäule, die bei einem Vakuum von 98 Prozent (welches beim Einsatz einer ölgeschmierten Vakuumpumpe erreicht wird) einen Druck von zehn Tonnen pro m² auf das Werkstück ausübt. Dieser immense Druck herrscht an jedem Quadratzentimeter genau gleich, weshalb Differenzen beim Plattenmaterial, bei Furnier oder Schichtstoff, sowie beim Leimauftrag keine Rolle mehr spielen.

Zusätzlich zum gleichmäßigen Druck bietet das hohe Vakuum einen weiteren Vorteil, der die Technik wirtschaftlich interessant

macht: Im Vakuum wird die Siedetemperatur von Wasser gesenkt, was die Leimzeiten beim Einsatz von Weißleim stark reduziert. So sind bei einer Vakuumpresse mit ölgeschmierter Vakuumpumpe fast die gleichen Leimzeiten möglich, wie bei einer beheizten Furnierpresse. Allerdings mit dem Unterschied, dass hierfür keine Heizplatten mit einem Stundenverbrauch von 15 kW oder mehr notwendig sind. Es werden lediglich 120 – 150 Watt pro Stunde verbraucht.

Da die Vakuumpresse mit der Membran keinen mechanischen Druck auf das Werkstück ausübt, spielt es auch bei empfindlichen Oberflächen keine Rolle, ob auf der Platte ein Staubkorn, ein kleiner Holzspan, ein Klebeband zur Fixierung oder Leimreste an der Membran vorhanden sind – es gibt hier definitiv keine Abdrücke. Dies gilt jedoch nur für die Oberseite des Werkstückes, auf der Unterseite muss mit der gleichen Sorgfalt wie bei einer normalen Furnierpresse gearbeitet werden.



Ein Einsatzgebiet ist auch die Verformung von Mineralwerkstoffen und anderen Materialien.



Die Schraubzwingen werden einfach unter der Membran mit eingespannt.

kann auch hierfür die Vakuumpresse verwenden werden. Man lässt die Kante überlappen und gibt im Bereich der Überlappung keinen Leim an. Nach dem ersten Pressvorgang sägt man an dieser Stelle mit einer Japansäge im 90°-Winkel durch beide Kanten und gibt vor dem zweiten Pressvorgang Leim an der noch lockeren Stelle an.

THERMOPLASTISCHE VERFORMUNG

Ein weiteres Einsatzgebiet ist die Verformung von Mineralwerkstoffen sowie weiteren thermoplastischen Materialien wie z. B. Acrylglas (PMMA) oder ABS. Hierzu wird der Thermoplast in einer Vorheizstation auf die optimale Temperatur erhitzt und dann in der Vakuumpresse durch die perfekte Druckverteilung in Form gebracht. Um den höheren Temperaturen standzuhalten, wird für diese Anwendungen eine Silikonmembran verwendet.

www.barth-maschinenbau.de ■

Der Autor, Stefan Katzer, ist Mitarbeiter im Vertrieb bei der Fa. Barth Maschinenbau.

Die Vielseitigkeit ist wohl die Eigenschaft, deretwegen die Anwender ihre Vakuumpresse besonders schätzen. Neben den angesprochenen Form- und Flächenverleimungen leistet die Vakuumtechnik auch bei Ummantelungen, beim Kantenanleimen sowie beim Verleimen von Vertäfelungen mit Alt- oder Spaltholz gute Dienste. Weiteren Möglichkeiten setzt nur die eigene Kreativität Grenzen.

PRAXIS-TIPP 1

Das Furnier sollte vor der Verarbeitung ausreichend durchfeuchtet sein, um eine höhere Elastizität zu erhalten. Klebeband

über den Rändern stabilisiert das Furnier und verhindert zusätzlich die Entstehung von Rissen, indem es unterbindet, dass die Membran in die Holzstruktur eingreift.

PRAXIS-TIPP 2

Um bei Vertäfelungen sicher geschlossene Fugen zu erhalten, kann mit Schraubzwingen eine Vorspannung erzeugt werden. Für die flächige Verleimung werden die Zwingen mit unter der Membran eingespannt.

PRAXIS-TIPP 3

Muss an eine runde oder nierenförmige Tischplatte eine Kante angeleimt werden,



berbel
PRINZIP
berbel.at

Ein echter Trendsetter: Kopffreihaube Smartline

Hinter der attraktiven Fassade der kaminlosen Kopffreihaube verbirgt sich bewährte und energiesparende berbel Umlufttechnik. Die Smartline setzt Trends durch ihre exklusive Optik aus mattschwarzer Oberfläche und dem dezent abgerundeten Kantenprofil. Mit der neuen Materialkombination und hochwertiger Technik ist sie ein optisches Highlight und perfekter Partner bei der Beseitigung von Fetten, Ölen und Gerüchen.

a area30®
design. kitchen. technics.

Besuchen Sie uns vom
16. bis 21. September 2017 /
Stand: C 51



reddot award 2017
winner



berbel



Alles rund ums Werkzeug

WERKZEUGE Anfang Juli hat Makita Österreich die neue Niederlassung in Fischamend bezogen. Neben neuem Schauraum und Seminarräumen sollen die Kunden dank effizienterer Logistik künftig auch von kürzeren Lieferzeiten profitieren. *Text: Thomas Prlić*

Die Übersiedlung von Makita Österreich folgte einem straffen Terminplan: Ende Juni 2016 war Baubeginn in Fischamend in Niederösterreich, gleich neben dem Schwechat-Flughafen. Nur ein Jahr später war Anfang Juli für die Mitarbeiter des Elektrowerkzeuge-Herstellers schon Arbeitsbeginn in der neuen Niederlassung – ganz genau nach Zeitplan. Die Herausforderung dabei sei aber nicht die

Übersiedlung an sich gewesen, sondern die Umstellungen in der Logistik, sagt Österreich-Verkaufsleiter Christian Will. Dank der Nähe zum Flughafen und zur Autobahn ist man jetzt verkehrstechnisch international gut angebunden, vor allem aber soll das neue Hochregallager die Logistik beschleunigen: „Das Lager bietet auf 10.000 Quadratmetern Platz für 16.000 Palettenplätze. Durch die größeren Lager-

mengen werden auch kürzere Lieferzeiten möglich“, sagt Will. „Unser Plan war von Anfang an, dass jetzt alles schneller geht und davon natürlich auch die Kunden profitieren sollen.“

GROSSZÜGIGER SCHAURAUM

Im Vergleich zum früheren Standort im 23. Bezirk in Wien hat das Unternehmen in der neuen Niederlassung jetzt außer-

1: Anfang Juli haben die Mitarbeiter die neue Niederlassung in Fischamend bezogen.

2: Das Hochregallager umfasst 16.000 Palettenplätze.

3: Im 500 m² großen Schauraum zeigt Makita die ganze Produktbandbreite.

dem wesentlich mehr Platz. Die Mitarbeiter arbeiten in großen, verglasten Büroräumen, für die Mittagspause gibt es sogar eine eigene Terrasse, auch in der Werkstatt, wo täglich rund 120 Maschinen zur Reparatur eintreffen, ist jetzt wesentlich mehr Platz als früher.

Für die Kunden gibt es jetzt außerdem einen repräsentativen Schauraum. Auf 500 m² kann das Unternehmen hier seine gesammelte Produktbandbreite präsentieren: Vom Akkuschrauber bis zur Kappsäge, vom Schleifmittel bis zum Bohrkopf. Dazu kommen auch noch Geräte wie Staubsauger oder Akku-Rasenmäher – Makita arbeitet seit Jahren kontinuierlich am Ausbau seines Produktprogrammes, das auch für Endkonsumenten viel Interessantes zu bieten hat.



Christian Will, Verkaufsleiter Österreich

Unterstützt wird diese Strategie durch die technische Entwicklung: Die neuen Akkus sind universell verwendbar – in der Schleifmaschine ebenso wie im Staubsauger, dem mobilen Radio oder der Kaffeemaschine. Makita für die ganze Familie, sozusagen.

PROFI-SCHULUNGEN

Um den Profi-Anwendern und Handelspartnern für die vielfältigen Produkte das entsprechende Anwenderwissen zu vermitteln, bietet der Neubau jetzt auch Platz für gut ausgestattete Seminar- und Schulungs-



Repräsentativ gestalteter Empfangsbereich

räume. Hier lassen sich die verschiedensten Werkzeuge nicht nur präsentieren, sondern auch ausprobieren.

Dafür, dass sich der neue Makita-Standort bei den Kunden schnell herumspricht, sorgt übrigens nicht nur ein großer Schriftzug, den man im Vorbeifahren auf der Bundesstraße nicht übersehen kann. Das 77 Meter lange Makita-Logo am Dach garantiert, dass die neue Niederlassung auch aus der Luft, für die gleich ums Eck startenden Flugzeuge, ein Blickfang ist.

www.makita.at ■

WIR GEBEN Küchen ein Gesicht

LECHNER, DEINE ARBEITSPLATTE.

MIX & MATCH:

Maximale Materialvielfalt,
maximale Individualisierbarkeit,
maximaler Spaß an Design:

**area30
STAND A50**

Wir freuen uns
auf Sie!



In der schicken Werkstatt der Tischlerei Dachs entstehen vor allem Möbelarbeiten.

Lack- und Bürstarbeit verbessert

Gebürstete Oberflächen bereichern die Palette von Gestaltungsmöglichkeiten im Möbelbau. Tischlermeister Johann Dachs suchte deshalb eine Breitband-Schleifmaschine, die erstklassigen Lackschliff und feine Bürstarbeit vereint.

In der 1959 gegründeten Tischlerei Dachs in St. Georgen am Attersee arbeitet die ganze Familie mit: „Meine Mutter, meine Frau, dann meine Schwester als gelernte Tischlergesellin, und mein ältester Sohn und meine Tochter haben beide die HTL in Hallstatt absolviert“, zählt Tischlermeister Johann Dachs auf. Überwiegend werden Möbelarbeiten gefertigt, dazu Innentüren und Innenausbau, vorwiegend für Privatkunden. Das hänge ein wenig mit der Lage am Attersee zusammen, meint Dachs: „Hier gibt es zahl-

reiche Ferienwohnsitze, oder die Kunden sind Zweiteinrichter. Die wollen dann was Gescheites, Qualität ist ihnen wichtiger als billig.“ Als Gründungsmitglied der „Attersee-Werkstätten“ habe man einen kleinen Marktvorteil: „Die Attersee-Werkstätten sind eine Kooperation mittelständischer Betriebe in der Region. Begonnen haben damit mehrere Tischler, später kamen noch andere Branchen, wie Maler, Elektriker oder Fliesenleger, dazu. Das hat den Vorteil, dass wir als Service auch die mit einem Möbel verbundenen Arbeiten anbieten kön-

nen, was bei den Kunden sehr gut ankommt.“ Gerade für kleinere Betriebe sei Zusammenarbeit überlebenswichtig, findet Dachs: „Es geht nur mit-, nicht gegeneinander. Wir betreiben gemeinsame Werbung. Die Attersee-Werkstätten sind deshalb heute als Marke gut eingeführt.“

VON HOCHGLANZ BIS RUSTIKAL

Für ihr gutes Geld würden die Kunden natürlich eine entsprechende Qualität erwarten, hält Dachs fest. „Das ist vielfältiger geworden. Früher hat man fast

alles in Seidenmatt lackiert, der war gutmütig. Heute wird von Eiche gebürstet und geölt bis zur farbigen Hochglanz-Pigmentlackierung praktisch alles verlangt.“ Er habe deshalb über Verbesserungen beim Lackschleifen nachgedacht: „Unsere alte Breitband-Schleifmaschine hatte nur ein Schleifband und einen einfachen Schuh. Das dauerte mir alles zu lange, und Lackschleifen ging damit eher schlecht als recht. Als sich dann die Möglichkeit ergab, habe ich entschieden, dass zuallererst eine neue Schleifmaschine her muss.“



Der blitzsaubere Betrieb in St. Georgen ist ein Gründungsmitglied der Gruppe „Attersee-Werkstätten“.

Oben: Bei Tischlermeister Johann Dachs (re.) arbeitet die Familie mit, unter anderem seine Frau und seine Schwester (Mitte). Die Tischlergesellin ist die Furnier- und Oberflächenspezialistin im Team.

Die Kündig Brilliant-2 1350 Red-L ist zusätzlich mit einem Bürstaggregat ausgerüstet worden.

SCHRÄG SCHLEIFEN

Da habe es sich gut getroffen, als ihn Kündig-Berater Ernst Schimpl besuchte: „Er rannte bei mir quasi offene Türen ein. Als er mir vom Diagonal-Schleifverfahren erzählte, das es nur bei Kündig gibt, war ich sehr interessiert.“ Also sah sich Dachs auf einer Messe eine Kündig Brilliant in natura an: „Ich habe mir natürlich auch andere Maschinen angesehen, aber dieses schräg Schleifen bei Kündig war nach meiner Meinung ganz offensichtlich überlegen.“ Neben der exzellenten Schleifgüte sei noch ein weiterer

Punkt ausschlaggebend gewesen, erzählt Dachs: „Bürsten wäre schon fein, dachte ich mir. Und die Kündig kann auch das – es gibt ein Bürstaggregat als Zusatzausstattung. Genau so was suchte ich – eine Maschine, mit der wir flexibel und flott wirklich alle bei uns anfallenden Oberflächenarbeiten erledigen können.“ Auch die kompakte Bauweise gefiel ihm: „Andere Zweibandmaschinen fand ich oft überflüssig wuchtig, die Kündig ist dagegen sehr kompakt. Wenn Sie mich fragen – da ist mir der gewonnene Platz in der Werkstatt eindeutig lieber.“

„HAT SICH RASCH BEWÄHRT“

Die Mitarbeiter seien mit der neuen Maschine bald zurechtgekommen: „Die ist wirklich unkompliziert und sehr bedienerfreundlich. In kürzester Zeit konnten alle damit umgehen.“ Die Kündig Brilliant-2 1350-REd-L spare Zeit, sagt Dachs: „Die Arbeitszeiterparnis kommt davon, dass wir weniger Band wechseln. Einerseits wegen der zwei Aggregate, aber auch, weil das Band beim Lackschleifen jetzt viel weniger verklebt. Die verharzten Streifen, mit denen man sich früher manchmal den Lack verbrannte,

die gibt's bei der Kündig praktisch nicht.“ Durchschleifen gebe es auch nicht mehr, ergänzt Dachs noch.

Johann Dachs ist keiner, der große Worte macht. So gesehen fällt sein Lob für die Kündig Brilliant-2 1350-REd-L nachgerade üppig aus: „Die hat sich bei uns rasch bewährt“, meint er. „Die Qualität beim Furnier- und Lackschleifen ist seither viel besser geworden. Dieser elektronische Schleifschuh ist so was von feinfühlig und präzise. Was soll ich groß sagen? Die Kündig passt perfekt ...“ www.kuendig.at ■

Möbel, öffne dich

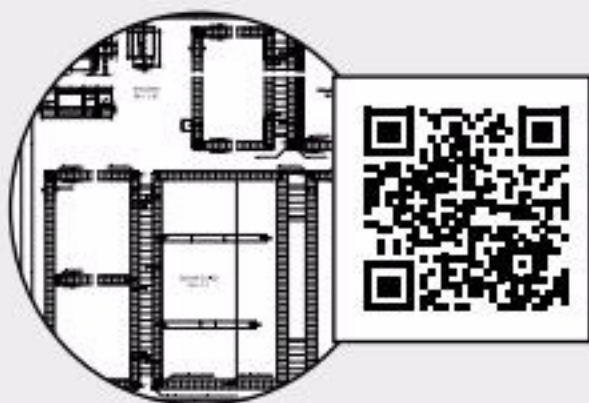
MEISTERSTÜCK Christoph Fischers Aufbewahrungsmöbel birgt ein kleines Geheimnis, das sich nur mit der richtigen Technik offenbart.



INFO

Aufbewahrungsmöbel „Drop of treasure“

Meisterstück von Christoph Fischer, entstanden 2016 in der Meisterschule für Tischler am Wifi Graz.



Unter www.tischlerjournal.at Plan online ansehen oder QR-Code scannen und mit dem Smartphone direkt zum Plan gelangen.

Christoph Fischer hat in der Meisterschule am Wifi Graz ein Aufbewahrungsmöbel und Schaustück gefertigt, das ein kleines Geheimnis verbirgt. Die Idee zu dem Möbel kam ihm, als er in Graz mit Freunden „Exit the room“ spielte. Dabei muss man innerhalb von 60 Minuten aus mehreren Räumen entkommen, indem man die entsprechenden Schlüssel und Codes findet und knackt. Unter anderem fanden sich dort auch versteckte Tresore und Türen, die mit einem Magneten zu öffnen waren – ein Konzept, das Fischer auch in sein Meisterstück einarbeitete. Dieses besteht aus Spanplatte in Europäischer Eiche furniert und aus creme- bzw. signalschwarz lackierten MDF-Patten. Das gesamte Stück setzt sich aus fünf Korpusen auf Gehrung zusammengebauten bzw. angeschlagenen Korpusen und einem

Fußgestell zusammen. Die zwei äußeren Korpusse sind abnehmbar, um es transportierbar zu machen. Der linke Korpus enthält eine Mittelseite und zwei englische Züge, der rechte einen Mittelboden und drei englische Züge sowie dahinter eine versteckte Tür. Im schrägen linken Korpus befindet sich eine Weinhalterung aus Eiche, der schräge rechte Korpus enthält den Tresor, zwei fixe Ladenfronten und eine Lade. Beim mittleren Korpuselement kann der untere Teil herausgezogen werden. Die Tür und Laden der Vorderseite sowie die versteckte Tür werden durch einen Magneten geöffnet – damit nicht jeder gar so einfach Zugriff zum Wein und zu den Wertsachen hat. (red)

Hinweis: Infoabend zur Meisterschule am Wifi Graz: 8. 9. 2017, 16.00–18.00 Uhr, Körblergasse 111, 8010 Graz ■



Möbel-Lego

MEISTERSTÜCK Raimund Sivetz hat sich von den beliebten dänischen Kunststoffbausteinen zu seinem modularen Kindermöbel inspirieren lassen.

Für sein Meisterstück wollte Raimund Sivetz ein Kindermöbel mit der Fähigkeit mitzuwachsen bauen. Es sollte dabei wandlungsfähig und für verschiedene Zwecke einsetzbar sein, um so auch noch später Freude bereiten zu können.

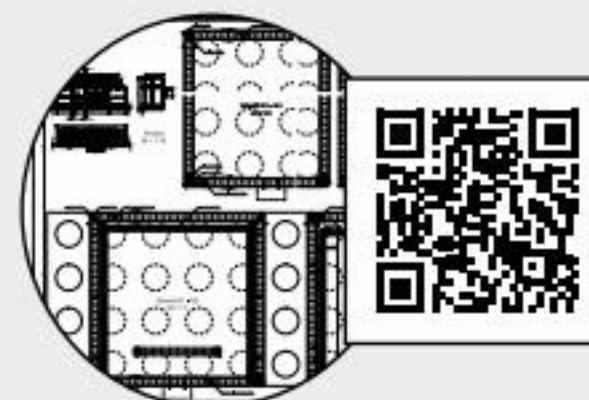
Auf die Idee, sich dazu die beliebten Lego-Bausteine als Vorbild zu nehmen, kam Sivetz durch seinen Sohn, als dieser ihm vor Weihnachten erklärte, in der Zeitung von einem möglichen Legostein-Engpass gelesen zu haben. So entwickelte Sivetz seine Baustein-Möbelvariante – viel größer und aus Holz bzw. Holzwerkstoffen statt aus Kunststoff. Die Korpusse seines Kindermöbels sind aus heimischer Kirsche furniert gefertigt, die Zwischenplatten und der Sockel als Kontrast dazu in amerikanischer Nuss. Sämtliche Eckverbindungen und Fronten sind auf Gehrung verleimt bzw. eingeschlagen. Die an die Lego-Bausteine angelehnten Noppen sind aus drei kreuzschichtverleimten Furnieren gefertigt. Konstruktionsbedingt sind die Böden aus einer Schicht Spanplatte und einer fünffach verleimten Furnierplatte in der jeweiligen Holzart gefertigt. Die Sockel sind in der Höhe verstellbar. Insgesamt besteht das Möbel aus sechs Korpusen, zwei

Zwischenböden und einem Sockel. Alle Bestandteile können beliebig kombiniert, versetzt oder auch verdreht aufgebaut werden. Das Möbel kann so als Kommode, Raumteiler oder mit diversen Erweiterungen als Schreibtisch bis hin zum Medienmöbel ausgebaut werden. Die zwei kleinsten Bausteine enthalten eine auf Laufleisten geführte Schublade. Die breiteren Bausteine haben eine Schublade mit einem Vollauszugsführungssystem. Die Türen der höheren Elemente sind mit Lappenscharnieren angeschlagen. (red) ■

INFO

„Dani Modular“

Meisterstück von Raimund Sivetz, entstanden 2016 in der Meisterschule für Tischler am Wifi Graz..



Unter www.tischlerjournal.at Plan online ansehen oder QR-Code scannen und mit dem Smartphone direkt zum Plan gelangen.

Probleme

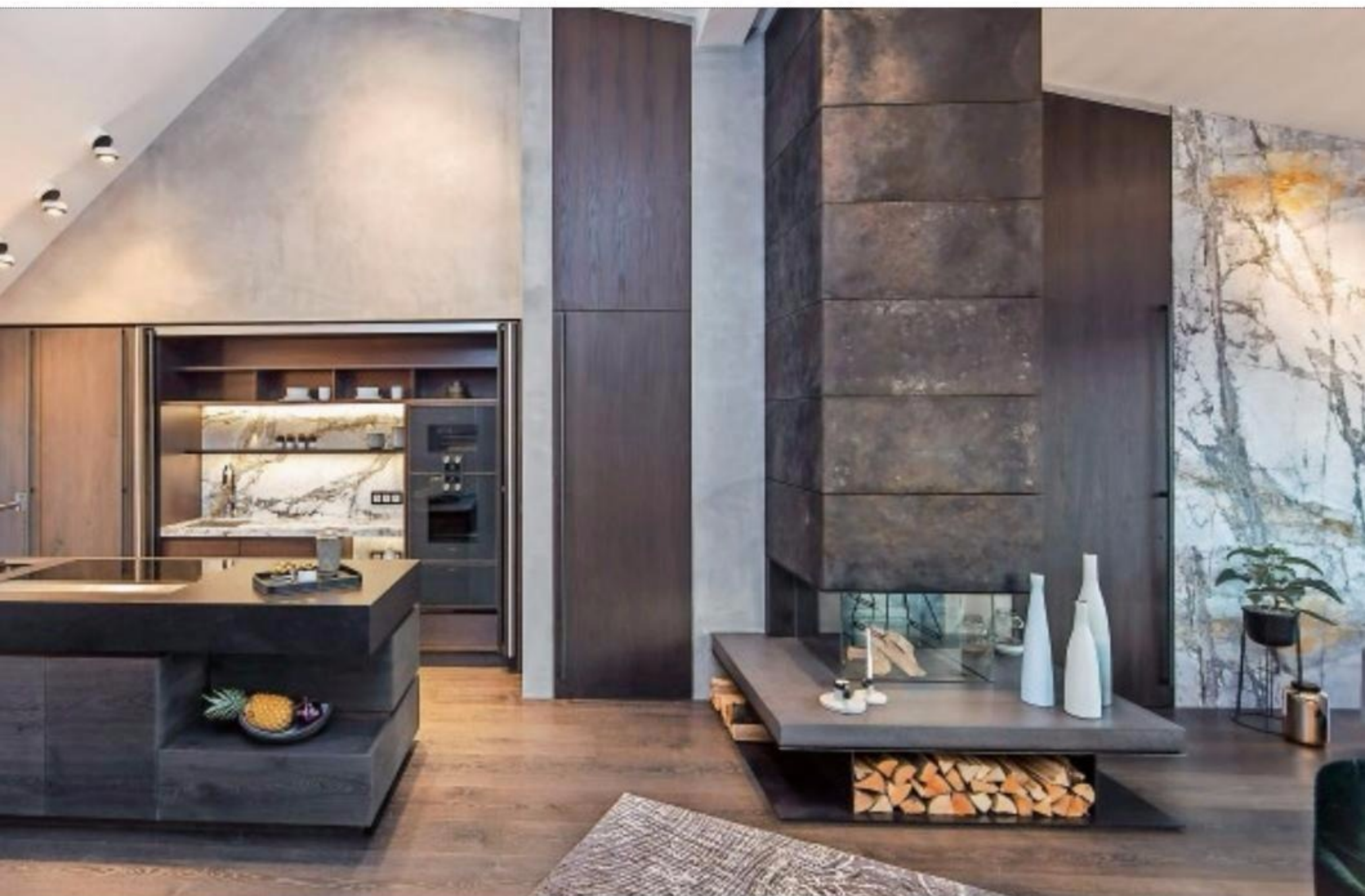
mit Ihrer Versicherung?

Österreichweit vertrauen Sägewerke und Holzverarbeiter auf die Versicherungs-Experten aus Bludenz. Wir beraten Sie kompetent und verhandeln im Schadensfall zu Ihren Gunsten.



RIFFLER UNTERNEHMENSBERATUNGS GMBH

A-6700 Bludenz, Kirchgasse 2, Postfach 107, Tel. 0 55 52 / 67 6 02
max.riffler@riffler.at, www.riffler.at



Konsequente Gestaltung: Der Holzfußboden findet seine Entsprechung in den Fronten des Küchenblocks, der Kücheninsel sowie den Türen.

Die Küche als Dreh- und Angelpunkt

GESTALTUNG Küche, Ess- und Wohnbereich bilden in aktuellen Wohnkonzepten gestalterisch eine Einheit – so wie Schlafraum und Bad. Wie das aussehen kann, zeigt M&G Interiors in einem außergewöhnlichen Schauraum in Wien.

Text: **Tom Červinka**

Lange Zeit wurde die Küche als Zentrum des Wohnens propagiert und von Architekten und Designern gleichermaßen in den Mittelpunkt der Innenraumplanung gerückt. Ein Trend, der im gehobenen Interieur eigentlich schon lange keiner mehr ist. Die Küche im Zentrum ist „state of the art“ und bildet immer öfter den Ausgangspunkt für die gesamte weitere Innenraumgestaltung. Zeitgemäße Raumkonzepte präsentieren sich als offene Wohnzonen mit fließenden Übergängen zwischen den einzelnen Funktionsbereichen: Küche, Ess- und Wohnbereich bilden nicht nur

räumlich, sondern auch gestalterisch eine Einheit. Genauso wie Schlafraum und Bad sich immer mehr zueinander öffnen und in puncto Design kaum Wünsche offen lassen.

WOHNEN ALS GESAMTKONZEPT

Dieses Interieurkonzept mit der Küche als Dreh- und Angelpunkt der Innenraumgestaltung haben Heinz Glatzl und Joachim Mayr, Inhaber der Innenarchitektur- und Designfirma M&G Interiors, exemplarisch auf den Punkt gebracht: Im September vergangenen Jahres wurde das Formdepot in der Abelegasse in Wien-Ottakring fertigge-

stellt. Ein rundes Dutzend an Gewerken sind dort an einem Standort vereint. Als Kompetenzzentrum für außergewöhnliche Handwerkslösungen zeigen M&G gemeinsam mit ihren Partnerunternehmen auf drei Etagen ihre Visionen vom Wohnen. „Es hat sich über die Jahre gezeigt, dass wir immer wieder mit den gleichen Partnern zusammenarbeiten und damit in Summe die Qualität der Projekte steigt“, erklärt Heinz Glatzl die Motivation für das Formdepot.

Von der innenarchitektonischen Planung sowie der Statik und Bauplanung über die handwerkliche Umsetzung von Tischler-,

Boden- und Fliesenlegerarbeiten, den Ofenbau und Steinmetzarbeiten, der Gartengestaltung und dem Sonnenschutz bis hin zu besonderen Holzmöbeln und Oberflächen oder auch handgeknüpften Teppichen ist hier in einer Art Cluster alles unter einem Dach vereint, was designaffine Bauherren suchen.

GESTALTERISCHES EPIZENTRUM

Herzstück des Formdepots ist das Loft im Dachgeschoß. Auf rund 100 Quadratmetern haben die Formdepot-Mitglieder unter der Interieurplanung von Mayr und Glatzl einen außergewöhnlichen Schauraum in Form einer voll funktionsfähigen Wohnung samt Dachterrasse und Outdoor-Küche realisiert, der neben der Präsentation der planerischen und handwerklichen Leistungen der Partnerunternehmen auch für Besprechungen, Kundenevents oder für gemeinsame Kochworkshops genutzt wird.

Dementsprechend ist die Küche nicht nur Blickfang beim Betreten des Lofts, sondern auch tonangebend für die gesamte Gestal-

tung des offenen Wohnraums. „Wir sehen die Küche als das Herzstück des Wohnraums. Unsere Küchen verbinden Funktionalität und organisierte Abläufe mit den höchsten Ansprüchen an Materialien und Oberflächen.“ Solide Basis für das Wohnraumdesign bildet ein dunkler, naturgetrockneter Holzboden, der im gesamten Loft vom Formdepot-Partner bodenholz verlegt wurde. Mit seiner starken Maserung verfügt er über eine ganz spezielle, (bar)fußfreundliche Oberfläche. Die Haptik der Oberflächen spielt in der Loftküche generell eine tragende Rolle. So findet der Boden seine Entsprechung in den Fronten des Küchenblocks, der freistehenden Kücheninsel sowie den raumhohen Türen zu den Sanitärbereichen wieder. Die hochwertigen Materialien dafür stammen vom deutschen Holzverarbeiter Schotten & Hansen, der seinen Furnierholzoberflächen durch Ausbürsten der weichen Frühholzteile ihre besondere Struktur verleiht. Alle Tischlerarbeiten wurden von der M&G haus-eigenen Tischlerei mit Sitz in Lunz am See erledigt.



Heinz Glatzl (li.) und Joachim Mayr, die Inhaber von M&G Interiors

MATERIAL UND TECHNIK

Auf Struktur setzt auch die Arbeitsplatte der Kücheninsel. Die Wahl der Gestalter fiel auf Nero Assoluto gerädert. Der schwarze Granitstein mit rauer Oberfläche vom Formdepot-Partner Breitwieser wurde auf Gehrung geschnitten und bildet mit seinen hohen Seitenflächen einen massiven Korpus, der dank Schattenfuge über dem Küchenblock zu schweben scheint. Zur Küche gewandt verbergen sich Schubladen im Granitblock. In die Arbeitsfläche eingelassen ist ein Induktionskochfeld sowie ein integrierter Dunstabzug, der bei Bedarf aus der Fläche ausgefahren wird. „Gas, Elektro oder Induktion – da scheiden sich die Geister“, wie

TRAUMKANTEN FÜR ANSPRUCHSVOLLE



YOUR FUTURE
IN INNOVATION

ab September
in neuen matten Farben

3101
Pure White

3102
Off White

3103
Black

3111
Cappuccino

3124
Swamp Grey

TZ Tischlerzentrum GesmbH

Neugasse 36
2244 Spannborg
AUSTRIA

Phone: +43 2538/8628 - 0
Fax: +43 2538/8628 - 400
E-Mail: office@tzaustria.com
www.tzaustria.com





Von der Badewanne aus hat man tolle Ausblicke ins Freie.

Mayr und Glatzl wissen. „Immer öfter entscheiden sich Kunden auch für beide Varianten – sprich Elektro- oder Induktionskochfelder sowie zusätzlich auch einen Gasherd“, so die Interieurexperten weiter. Ist kein Gasanschluss vorhanden, wird dieser über Propan gas in Flaschen betrieben.

Im Küchenblock setzt heller Granit auf der Arbeitsfläche und an der Wand einen lichten Kontrapunkt, verstärkt durch eine indirekte Beleuchtung mittels energiesparender LEDs. Hinter Klappschiebetüren, die bündig in die Seitenflächen eingefahren werden können, lassen sich Spüle und Geräte sowie eventuelle Unordnung mit wenigen Handgriffen verbergen. Zur technischen Elektrogeräteausrüstung zählen neben dem standardmäßigen Einbaukühlschrank auch ein in den Küchenblock integrierter Weinkühler sowie Backofen, Dampfgarer und Warmhaltefach von Gaggenau.

SITZEN MAL ANDERS

Eine Besonderheit am Übergang von der Koch- zur Wohnzone stellt der Essbereich dar. Statt zentralem Tisch und Sesseln rundherum wurde hier das Thema der klassischen Küchenbank aufgenommen, allerdings gänzlich neu interpretiert. Vor der rohen Sichtbetonwand präsentiert sich ein Hochtisch sowie eine Ledersitzbank auf entsprechend erhöhtem Unterbau aus Stahl sowie fünf Barhocker in Stahl und Leder. Diese erhöhte Sitzposition erlaubt es, mit dem Koch oder der Köchin auch während der Zubereitung von Essen oder Kaffee in Augenhöhe zu kommunizieren. Gerade bei Kundengesprächen hat sich diese Konstellation



Der schwarze Granitstein der Arbeitsplatte bildet einen massiven Korpus.

tion von Küche und Sitzbereich mittlerweile schon Vielfach bewährt.

IN RÄUMLICHEM EINKLANG

Dem Trend zu offenen Wohnformen tragen auch Bad und Schlafzimmer im Loft Rechnung. Sie bilden eine räumliche Einheit und sind selbst vom Wohnraum „nur“ durch eine von der Decke hängende und mit massivem Marmor verkleidete Wandscheibe getrennt. Unter dieser Wandscheibe hindurch kann man in der Badewanne liegend den Ausblick auf die Dachterrasse genießen. Die Badewanne selbst steht exakt gegenüber dem Bett, gleich daneben die mit Glas- und Steinflächen geschlossene Dusche. Die in Trockenbauweise errichteten Innenwände und Vorsatzschalen sind mit Pandomo – einer hochwertigen Wand- und Deckenspachtelung – beschichtet, die als zurückhaltender Hintergrund für ein ruhiges und homogenes Raumambiente sorgt und auch auf Möbel-



Im Essbereich wurde das Thema der klassischen Küchenbank neu interpretiert.

fronten dauerhaft angebracht werden kann, wie die in der Wandverkleidung eingebauten Schubladen im Bade-Schlafzimmer zeigen.

LAST BUT NOT LEAST: LICHT

„Für die Raumwirkung von immenser Bedeutung wird die Lichtplanung in der Küche nach wie vor oft unterschätzt“, weiß Theresia Kalteis, bei M&G unter anderem für die Lichtgestaltung verantwortlich. Denn einerseits muss auf den Arbeitsflächen ausreichend Helligkeit für die Speisenzubereitung herrschen, andererseits soll eine Überbelichtung, die den gesamten Raum in eine „Lichtsuppe“ taucht, vermieden werden. „Akzente setzen – also sehr engstrahlige Leuchten mit einer Beleuchtungsstärke von über 500 Lux, sodass die Arbeitsfläche erleuchtet ist, aber nicht der Boden. Zusätzlich braucht es natürlich auch eine dekorative Grundbeleuchtung für die Raumatmosphäre. Die Lichtfarbe sollte um die 3000 Kelvin haben, damit es im Warmlichtbereich bleibt“, lautet die Empfehlung der Lichtexpertin. Unbedingt berücksichtigt werden sollten die Oberflächen. Eine ganz in Weiß gehaltene Küche mit spiegelnden Oberflächen erhält mit zu viel Licht sehr schnell eine OP-Saal-Atmosphäre, wohingegen beispielsweise dunkle, strukturierte Naturholzoberflächen wesentlich mehr Licht und auch kälteres Licht vertragen und benötigen.

Auch fürs Bad gibt es einen Tipp von der Lichtplanerin: Warmlicht – am besten beidseitig beim oder in den Spiegel integriert. Überkopfspeits oder Beleuchtung von hinten sind unbedingt zu vermeiden. Sie erzeugen Schlagschatten im Gesicht.

Das Licht gibt dem Raum den letzten Schliff und kann ein gutes Design angemessen in Szene setzen, wie im Loft des Formdepots ebenfalls eindrucksvoll unter Beweis gestellt wird. www.mayr-glatzl.at, www.formdepot.at ■



NOVA PRO SCALA AUSZUGS-SYSTEM

Die neue Generation.
Inspiration im rechten Winkel.
Einfach. Klar. Zeitlos.

G*GRASS®



Mehr Glas. Mehr Höhe. Mehr Freiraum.
Neben den gängigen Crystal- und Relings-Varianten erweitern eine hohe Glas-Version und eine Zarge mit 186 mm Höhe das Sortiments-Spektrum von Nova Pro Scala.

In Nova Pro Scala steckt das Beste von Nova Pro. Und noch viel mehr!
Nova Pro Scala zeichnet sich durch eine schlanke Kantenführung aus. Das breite Produktprogramm macht eine Segmentierung von der Einstiegsvariante bis zum Premium-Segment möglich und bietet die Option der Individualisierung mit Designleisten, die sich formschlüssig an die Zarge anfügen.

www.grass.eu



Designzarge

BESCHLÄGE Grass hat das kubistische Schubkasten-System Vionaro um modulare Designelemente erweitert.

Mit Vionaro hat Grass eine Designlösung für alle Anwendungen im Wohn-, Küchen- und Badbereich geschaffen. Die nur 13 Millimeter schlanke Zarge des Komplettsystems hat der Beschlägerhersteller im heurigen Frühjahr um ein Designelement erweitert: Vionaro iD ist ein modulares System, das dem Schubkasten ein individuelles Erscheinungsbild verleiht. Das Zusammenspiel von Basiszarge und individuell kombinierbaren Designhüllen bietet vielfältige Gestaltungsoptionen. Insbesondere die vertikale Flächenteilung der Schubkastenzarge macht dabei neue und unkonventionelle Entwürfe möglich. Dank der Cliptechnik lassen sich die Designhüllen

auch auf eingebaute Schubkastenzargen werkzeuglos aufbringen und ohne Verklebung fest verankern. Die schmalen L-Profile aus Aluminium verspannen sich form-schlüssig mit der Vionaro-Stahlzarge. Im montierten Zustand bleibt nur die Innenseite der Basiszarge sichtbar, wodurch für den Betrachter ein mehrfarbiges, zeitloses Gesamtbild eines Schubkastens geschaffen wird. Auf diese Weise lässt sich das Schubkastensystem durch kleine Eingriffe exakt an den individuellen Geschmack des Kunden anpassen. (red/grass) www.grass.at ■

Individuell kombinierbare Designhüllen bieten vielfältige Gestaltungsoptionen.



Mit Wasserzeichen

DEKORE Kaindl bietet mit dem Native Oak-Designkonzept neue Dekorvarianten mit speziellem Effekt.

Trends setzen, Neues entwickeln, alte Pfade verlassen – das hat sich der Salzburger Holzwerkstoffhersteller Kaindl für seine Boards Decor Spectrum Lead collection 2017 vorgenommen. Bei der Entwicklung neuer Dekorserien hat man dabei stets die Natur als Vorbild vor Augen. Gerhard Dürnberger, Chef der Kaindl-Kreativabteilung, erklärt die Arbeitsweise der Entwickler: „Unser Trendwissen entstammt einem permanenten Austausch mit den Produktmanagern der Branchenleader. Aus der kontinuierlichen Marktbeobachtung, Zusammenarbeit mit Designern, Kunden und Lieferanten entwickeln wir das Gespür für unsere wegweisenden mutigen Konzepte.“ Dazu zählt man bei Kaindl etwa auch das neue Dekor- und Designkonzept Native Oak. Mit den besonders natürlich wirkenden „Wasserzeichen“ auf den Dekorplatten kommt man dabei dem Vorbild des lebendigen Holzes noch näher und er-



Das Native Oak-Design in unterschiedlichen Varianten auf Sideboards

öffnet damit auch wieder neue Gestaltungsmöglichkeiten. Eher von edlem Papier bekannt, veredeln diese Wasserzeichen auch Native Oak, indem der Eindruck vermittelt wird, als hätte Wasser seine Spuren auf Holz hinterlassen. Ein durchaus beabsichtigter Effekt, lässt er das Dekor doch besonders le-



bendig und authentisch erscheinen. Native Oak ist in zwei Eichenfarbstellungen erhältlich: in „Light“ mit hellen Brauntönen, in „Antique“ mit sonoren Tönen. Die Boards Lead collection 2017 sieht sich als Ergänzung zu der bestehenden Kollektion. (red/kaindl) www.kaindl.com ■



Die Kopffreihaube Smartline ist in neuen Farben erhältlich.

Haubenküche

DUNSTABZUG Die ergonomisch durchdachte Form ist die Besonderheit der Kopffreihaube Ergoline 2 des Dunstabzughauben-Herstellers berbel. Das Modell bietet absolute Bewegungsfreiheit beim Kochen, auch auf kleinem Raum. Bereits in vier Maßen erhältlich präsentiert sich die Ergoline 2 nun auch in den schmalen Breiten von 60 und 70 Zentimetern. Ausgestattet wie die „Großen“ bieten die schmalen Hauben die volle Leistungsfähigkeit. Die Kopffreihaube Smartline wiederum wird durch die Kombination aus schlankem Haubenkörper und markanter Frontgestaltung zum Eyecatcher in der Küche. Die besondere Optik dieser kaminlosen Umlufthaube soll noch mehr Planungsfreiräume im Küchendesign ermöglichen. Jetzt ist die Smartline nicht nur mit Frontblende in Mattschwarz, sondern auch in Weiß und Grau Metallic erhältlich.

www.berbel.de ■



Lechner mixt die Materialien – und die Arbeitsplattenstärke.

Mix & Match

ARBEITSPLATTEN Auf der Orderfachmesse area30 in Ostwestfalen in Deutschland zeigt die Küchen- und Zubehörbranche Mitte September die Trends des kommenden Jahres. Auch der Arbeitsplatten-Spezialist Lechner ist mit dabei und zeigt unter dem Motto „Mix & Match“, welche Designmöglichkeiten sich mit Arbeitsplatten und Rückwänden bieten. Im Mittelpunkt steht dabei bei Lechner die Materialvielfalt. Darüber hinaus greift man den Trend zum Kombinieren von Platten in unterschiedlichen Stärken auf. So lassen sich neue Design-Akzente setzen. www.mylechner.de ■

FOTOS: BERBEL, LECHNER

NEUER STANDORT!

**BIGGER
IS
BETTER**

Besuchen Sie uns
an unserem super
modernen neuen
Standort:

**Ludersdorf 256
Gewerbepark 1,
A-8200
Gleisdorf**



Tel +43 (0) – 3112 38 960
Fax +43 (0) – 3112 38 960-40
Mail office@csamay.com
www.csamay.com

CSAMAY
QUALITÄT FÜR PROFIS ■

Die ganze Bandbreite

BESCHLÄGE Materialvielfalt, dunkle Farben, grifflose Fronten: Blum bringt demnächst neue Beschläge auf den Markt, die aktuelle Designtrends unterstützen und gleichzeitig dem Tischler die Verarbeitung erleichtern sollen.

Text: **Thomas Prlić**



Digitale Unterstützung bei der Möbelmontage: Die „Easy Assembly“-App wird im Herbst mit weiteren Funktionen ergänzt.



Passend zu Designtrends wie dunklen Materialien bietet Blum farblich abgestimmte Produkte.

Glas, Mineralwerkstoff, Beton, Stein oder gar Metall – in Sachen Design hat es der Tischler neben Holz und Holzwerkstoffen heute mit vielen Materialien zu tun. Für Handwerksbetriebe bietet diese Materialvielfalt Differenzierungsmöglichkeiten und die Chance, mit dem entsprechenden Know-how ganz auf die individuellen Kundenwünsche einzugehen und sich so von der Massenware abzuheben. Gleichzeitig steigen mit der Bandbreite an Werkstoffen die Ansprüche an den Verarbeiter – spezielle Materialien erfordern eben auch spezielle Lösungen. Um den Tischlern im Umgang mit den unterschiedlichen Werkstoffen die Arbeit zu vereinfachen, unterstützt der Vorarlberger Beschlägehersteller Blum mit seinen Bewegungssystemen die aktuellen Gestaltungstrends – und bietet demnächst (Vermarktungsbeginn ist im Herbst, Verfügbarkeit ab Anfang 2018) dazu auch ganz neue, maßgeschneiderte Produkte.

„Tischler wollen heute auch Materialien von Natur- und Kunststein über Mineralwerkstoffe, Keramik oder Schiefer oder HPL-

Platten verarbeiten. Das mag zwar noch nicht Standard sein, aber es gibt dennoch viele Betriebe, die sich mit diesen Themen beschäftigen“, sagt Michael Lang, Österreich-Verkaufsleiter bei Blum. Zwar war die Verarbeitung solcher Werkstoffe auch schon bisher möglich, aber oft nur umständlich, indem man bestehende Systeme für spezielle Anforderungen adaptierte. „Mit den neuen Beschlägen wird es jetzt viel einfacher, die ganze Bandbreite an Materialien abzudecken“, sagt Lang.

FÜR DÜNNE FRONTEN

Maßgeschneidert auf diesen Trend startet Blum ab Herbst in Österreich mit der Vermarktung eines Befestigungssystems für dünne Fronten. Dieses wird ergänzt durch neue Produkte für Legrabox und Aventos zur Befestigung von Fronten ab 8 mm Stärke. Dazu hat Blum erstmals ein eigenes Dübelssystem (Expando T) entwickelt, das mit einer nur 6 mm tiefen Bohrung auskommt, dabei aber auch für höhere Belastungen ausgelegt ist und sich damit speziell für Materialien wie Kunst- oder Naturstein,

Mineralwerkstoffe, Keramik oder Schiefer, HPL-Platten, aber auch MDF eignet. „Dies wird ganz neue Möglichkeiten in der Planung eröffnen und eine Durchgängigkeit bei der Verwendbarkeit von Beschlägen – Scharnieren, Klappen und Boxsystemen – ermöglichen“, sagt der Blum-Verkaufsleiter.

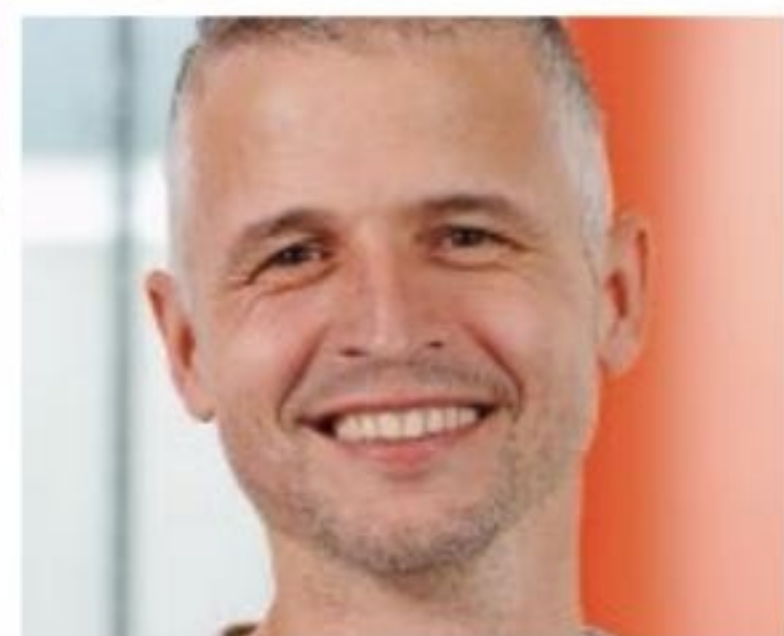
Abgerundet wird das Angebot durch ein neues Cristallo-Klebescharnier mit eingebauter Blumotion-Dämpfung, das bis 8 mm Türstärke eingesetzt werden kann und damit die planerischen Möglichkeiten nochmals erweitert. Dazu kommt das neue Weitwinkelscharnier Clip top Blumotion 155° mit integrierter Dämpfung.

BEWÄHRT GRIFFLOS

Für grifflose Schubladenfronten bietet Blum bereits bewährte Systeme wie die elektrische Öffnungsunterstützung Servo Drive oder mechanische Systeme wie Tip-On und die Dämpfung Blumotion (in Kombination als Tip-On Blumotion). Passend zu Designtrends wie etwa dunklen Materialien gibt es wiederum Beschläge, die sich farblich abgestimmt – und deshalb ganz unauffäl-



Für Glas- und Spiegelfronten oder Glasvitrinen eignet sich das Klebescharnier Clip top Blumotion Cristallo.



» Mit den neuen Beschlägen wird es jetzt viel einfacher, die ganze Bandbreite an Materialien abzudecken. «

Michael Lang,
Verkaufsleiter Österreich/Blum

Montage-App, über die man etwa unkompliziert Montage- und Einstellungsinformationen für alle Produktgruppen abrufen kann. Ab Herbst wird die App mit einer Live-Chat-Funktion ergänzt. Per Knopfdruck kann der Anwender dann aus der App heraus Kontakt mit einem Blum-Spezialisten aufnehmen und sich per Chat oder Video zielgerichtet Hilfe holen. Analogen Support wird es aber auch nach wie vor geben – die acht Fachberater von Blum kümmern sich auch weiterhin um persönliche Unterstützung vor Ort.

www.blum.com ■

lig – ins Möbel integrieren. Dazu gehören etwa Scharniere in Onyxschwarz, das in der Variante terraschwarz erhältliche Schubkastensystem Legrabox oder auch Aven-tos-Klappensysteme mit neuen, dunklen Abdeckkappen.

DIGITALER SUPPORT

Die neuen Produkte werden im Herbst auch in einer Workshopreihe vorgestellt, die Blum zusammen mit Schachermayer in allen regionalen Niederlassungen des Fachhändlers abhalten wird. Um die Verarbeiter bei der Anwendung in der Praxis zu unterstützen, arbeitet man bei Blum derzeit auch kräftig am Ausbau seiner Online-Services – und zwar entlang der ganzen Prozesskette von der Planung über die Produktion bis hin zur Montage.

Dazu gehören Anbindungen an die Online-Shops diverser Händler sowie Tools wie der Blum-eigene Online-Produktkonfigurator, mit denen die Kunden bei der Auswahl der passenden Beschläge unterstützt werden und auch die entsprechenden Planungsinformationen erhalten. Der Produktkonfi-

gurator liefert etwa neben Beschlägelisten auch fertigungsrelevante Informationen wie Zeichnungen mit sämtlichen Maßen in allen gängigen CAD-Varianten (bei Bedarf auch gedruckt). Und dazu bekommt man für die gewünschte Konfiguration auch noch sämtliche Videos und Montageanleitungen im PDF-Format geliefert. Auch auf der Unternehmenswebsite finden sich diese Daten schnell und übersichtlich im Downloadbereich.

Gerade den CAD-Bereich wolle man künftig noch umfassender abdecken, um den Betrieben eine durchgängige digitale Unterstützung entlang der Prozesskette bieten zu können, erklärt Michael Lang. Um alle notwendigen Daten den Anwendern noch einfacher zur Verfügung stellen zu können, arbeitet Blum in dem Bereich eng mit den wichtigsten Softwareherstellern zusammen. Im kommenden Jahr werde es zum Daten-Thema noch ein umfassendes Maßnahmenpaket des Beschlägeherstellers geben, kündigt der Österreich-Verkaufsleiter an.

Schon jetzt arbeitet man zudem intensiv am Ausbau der bestehenden „Easy Assembly“-



Elegante Kante

MÖBELTEILE Mit der Diamond Cut 22-Kante ermöglicht TZ Austria neue Gestaltungsvarianten für Fronten, Sideboards oder Tische. Und mit der TZ Design Box bietet der Möbelkomponenten-Hersteller künftig auch einen eigenen Online-Konfigurator.

Die Vereinigung von hoher Qualität und besonderer Optik hat sich TZ Austria als Hersteller exklusiver Möbelkomponenten seit Jahren auf die Fahnen geheftet. Oberflächen in Matt, Hochglanz, DeepGlas – als Hochglanzoberfläche mit Tiefeneffekt – oder Mirror lassen sich sehr effektiv miteinander kombinieren und sorgen dabei für ein echtes „Nobel“-Gefühl.

Bei TZ Austria werden alle Möbel maßgenau nach den Vorgaben der Kunden gefertigt. Der Bestellvorgang wird dabei zukünftig noch einfacher: Mit der so genannten „TZ Design Box“, der neuen hauseigenen Kalkulations-, Planungs- und Konstrukti-

onssoftware, will der Hersteller eine simple Möglichkeit bieten, Anfragen oder Bestellungen von Rohmaterialien, Platten und ganzen Korpusen zu tätigen. Das Programm läuft online und ist unabhängig vom Betriebssystem oder Browser auf jedem Endgerät – beispielsweise auf Tablets oder Smartphones – bedienbar.

FÜR TRAUMKÜCHEN ...

TZ Austria ermöglicht die Umsetzung von Traumküchen und Bädern ganz nach dem Wunsch der Kunden. Dabei sind vom Trägermaterial bis hin zur Bekantung nahezu alle Eigenschaften frei wählbar. Das Unternehmen bietet ein breites Sortiment an Far-

ben, Materialien, Komponenten und Verbindungssystemen.

... UND BÄDER

Beispielsweise ist die TecnoGlas MAT-Serie durch enorme Kratzfestigkeit, Beständigkeit gegen Fingerabdrücke und einer samtigen Haptik ideal geeignet für den

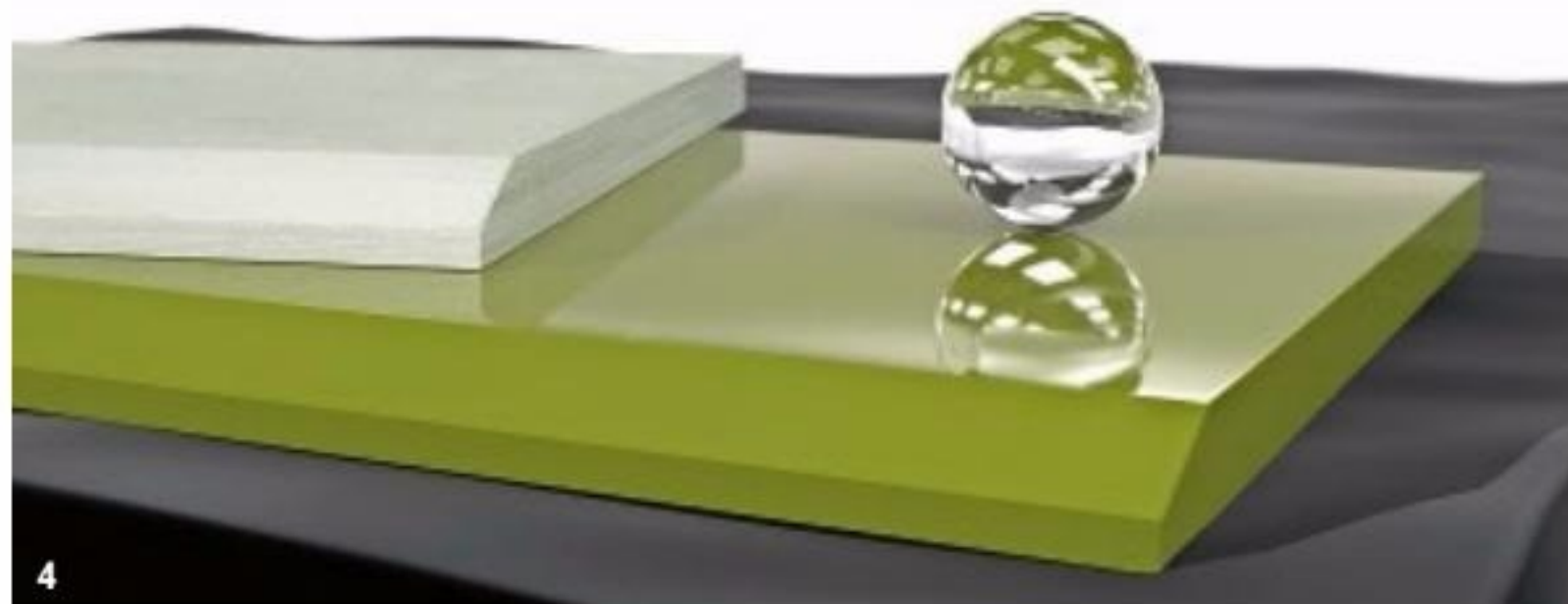
» Die Diamond Cut 22-Kante ist eine einfache und effektive Methode, das Oberflächenmaterial durch Verformen aufzuwerten. «

1: An der Unterseite lässt die Diamond Cut 22-Kante die Tischplatte dünner und leichter erscheinen.

2: Die Diamond Cut 22-Kante sieht auch an Möbelfronten gut aus.

3: Die Kante lässt durch die schlanke Frontansicht auch Sideboards und Kästen leicht und elegant wirken.

4: Die Diamond Cut 22-Kante bietet eine edle Optik in vielen Farben und Dekoren.



Einsatz in Küchen und Bädern. Das Sortiment der matten Dekore wird Mitte September um sechs weitere und dadurch auf insgesamt zehn verschiedene Farben erweitert. So ist für ausreichend Abwechslung gesorgt, unter der aber nicht die Qualität leidet.

PREFORMING-KANTEN

Auch in Sachen Kantenverarbeitung hat TZ einiges zu bieten: Die hauseigenen Prefor-

ming-Kanten bilden dazu einen perfekten Übergang zwischen Oberfläche und Kante. Auf Wunsch sind auch farbgleiche Aluminium- und Edelstahleffekt-Kanten mit den Oberflächen kombinierbar.

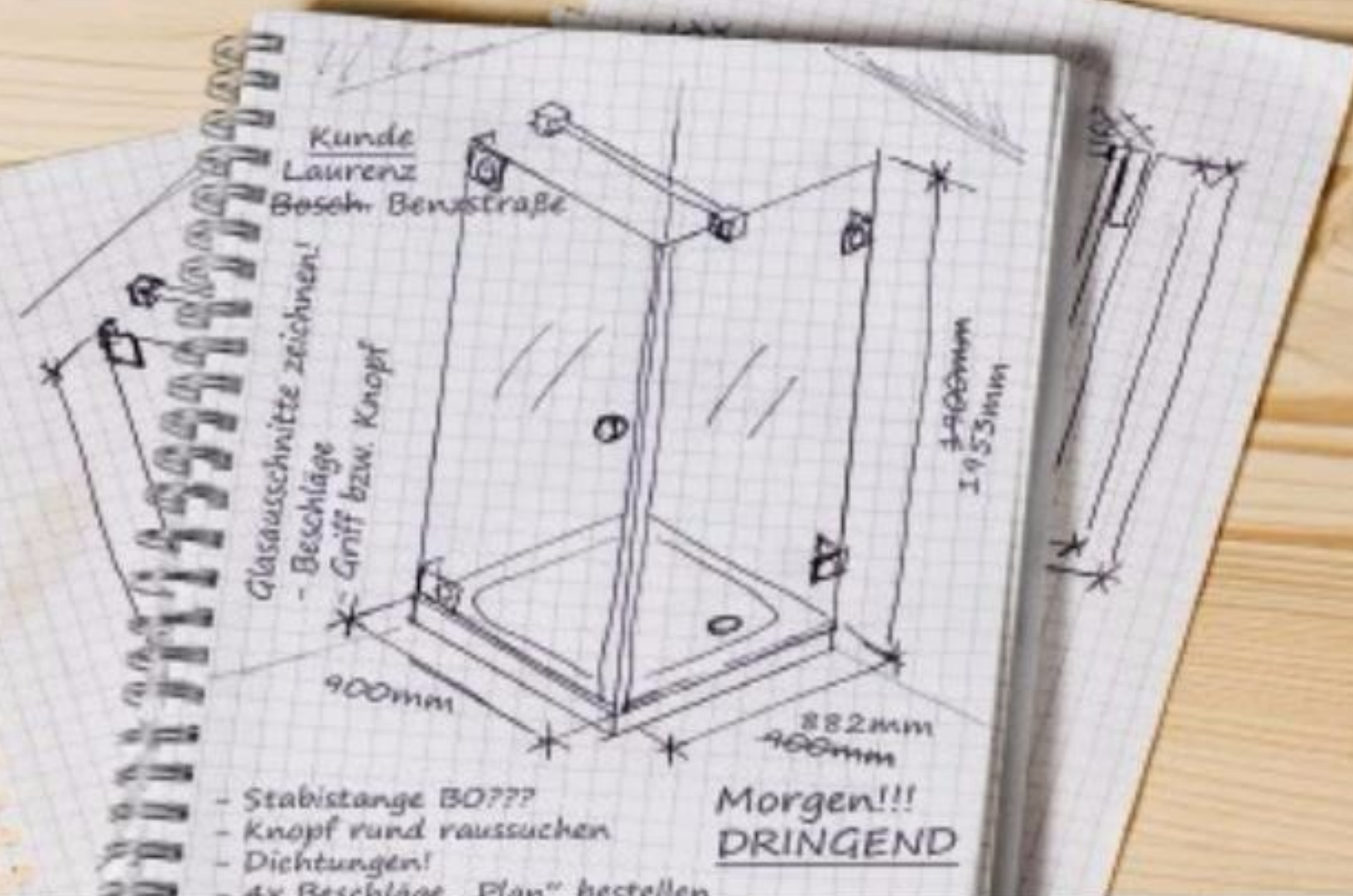
Die eigens entwickelte und patentierte Diamond Cut 22-Kante ist eine einfache und effektive Methode das Oberflächenmaterial durch Verformen aufzuwerten. Dies lässt sich bei nahezu allen beschichteten Oberflächen anwenden, wodurch sich eine

sehr große Auswahl an verschiedenen Farben und Dekoren ergibt. Die Diamond Cut 22-Kante sieht nicht nur an Möbelfronten gut aus. Sie lässt Sideboards, Kästen, aber auch Tische leichter und eleganter erscheinen, wobei weder die Stabilität noch die Verarbeitung leiden muss. Es werden Standard-Platten und somit auch Standard-Artikel für die weitere Verarbeitung verwendet. (red/tz austria)

www.tzaustria.com ■

Schmierzettel *ade!*

Testen Sie den neuen Bohle Duschenkonfigurator



Aufmessen, eintragen, bestellen – fertig: Der neue Duschen-Konfigurator von Bohle macht das Leben leichter. Schnell, einfach und ohne Vorkenntnisse lassen sich damit 3D-Modelle von Duschkabinen und – Türen inklusive aller nötigen Ausschnitte und Beschlüge individuell und passgenau anfertigen. Anschließend genügt ein Klick – und die passenden Beschlüge sind bestellt. Mehr unter www.bohle-group.com

Bohle
www.bohle-group.com

Edel & robust

WERKSTOFFE Matte und hochglänzende Oberflächen sind gerade im gehobenen Möbelsegment stark gefragt. Mit den PerfectSense-Lackplatten bietet Egger die dazu passenden Produkte.



Samtig-matte Oberflächen und gebürstete Strukturen: Kombination unterschiedlicher Oberflächen und Trägermaterialien im Bad eines Privathauses

Die PerfectSense-Lackplatten des Tiroler Holzwerkstoffherstellers Egger stehen für die Premium-Kategorie hochglänzender und matter MDF-Lackplatten. Die spezielle UV-Technologie macht die Platten sehr widerstandsfähig und kratzfest. Die Produktkategorie verbindet dabei eine hochwertige Optik mit einer besonderen Haptik. Für seine PerfectSense-Produkte hat Egger bereits Auszeichnungen wie eine „Special Mention“ beim German Design Award 2016, „Best of best“ beim Iconic Award 2016 und „Hohe Produktqualität“ beim interzum Award 2017 erhalten. Die Hochglanz-Variante PerfectSense Gloss vereint eine intensive Tiefenwirkung und hohen Reflexionsgrad für eine besonders

luxuriöse Anmutung. PerfectSense Matt wiederum besitzt eine warme und samtige Oberfläche und bietet eine Anti-Fingerprint-Funktion, die Abdrücke auch auf grifflosen Fronten verhindert. Mit PerfectSense Matt auf Schichtstoff schließt der Holzwerkstoffhersteller die Produktlücke zu den bestehenden MDF-Lackplatten. Somit sind auch vertikale und horizontale Möbelanwendungen, sowohl gerade als auch gebogene oder geschweifte Flächen, im Egger-Dekor- und Materialverbund umsetzbar. Für einheitliche Designs sind die passenden ABS- und PMMA-Kanten in Gloss und Matt erhältlich. Die PerfectSense Lackplatten sind im Format 2.800 x 2.070 mm erhältlich.



PRAXISBEISPIEL

Gekonnte Kombination

Das auf den Fotos gezeigte Badezimmer in einem Privathaus erhält seine Wirkung durch die Kombination absolut konträrer Oberflächen: Die Schubladenfronten aus PerfectSense Matt Lackplatten und die Wandverkleidung aus Kompaktplatte mit der Oberfläche ST9 Smoothtouch Matt – beides im warmen Farbton U702 Kaschmirgrau – wirken ruhig. Der am Waschtisch eingesetzte Schichtstoff in tief gebürsteter ST38 Feelwood Pinegrain Synchronporen-Oberfläche im Dekor H3406 Berglärche anthrazit bringt hingegen haptische Spannung ins Möbelstück. Armaturen in mattem Schwarz greifen die ruhige Optik und Haptik der Oberflächen von PerfectSense Matt und der ST9 gekonnt auf.

Auftraggeber: Privat

Planer und Verarbeiter: Tischlerei Franz Schott, Kitzbühel (AT), www.schott.cc

Bauzeit: Frühjahr 2017

Eingesetzte Produkte: U702 ST9 Kaschmirgrau (Kompaktplatten), U702 PM Kaschmirgrau (PerfectSense Matt Lackplatten), H3406 ST38 Berglärche anthrazit Feelwood Pinegrain (Schichtstoff), Eurospan E1 P2 CE

HIGH-END-OBERFLÄCHEN

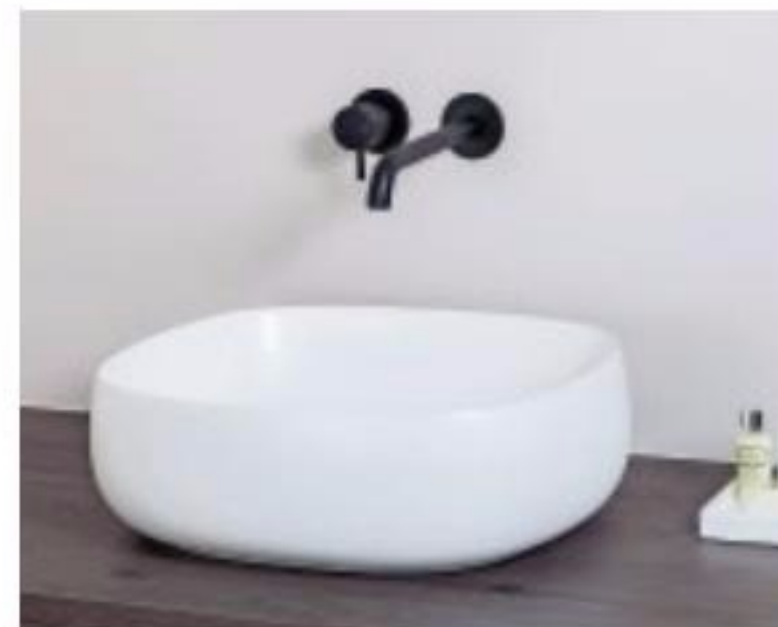
Egger bietet mit PerfectSense auf aktuelle Gestaltungstrends abgestimmte Produkte. Matt als Gegenteil zu Hochglanz ist derzeit gerade im Bereich exklusiver Inneneinrichtungen stark gefragt. Besonders matte Oberflächen stehen dabei für sehr hohe Wertigkeit. Sie werden vorwiegend im gehobenen Möbelsegment eingesetzt.

Die Dekorauswahl für die samtig-warmen Oberflächen der PerfectSense Matt-Produkte im Lagerprogramm orientiert sich stark an aktuellen Trends: U702 Kaschmirgrau, U708 Hellgrau, U732 Staubgrau, U222 Cremabeige, U727 Steingrau sollen ein wohliges Raumgefühl schaffen. Neben den Klassikern W1000 Premiumweiss und W1100 Alpinweiss feiert auch U999 Schwarz und das „nearly black“-Dekor U961 Graphitschwarz ein Comeback auf matten Oberflächen.

Die besondere Oberflächenruhe und Tiefenwirkung ist ein Charakteristikum von PerfectSense Gloss. Um diese Qualität in Optik und Robustheit zu erreichen, wird die melaminharzbeschichtete MDF-Dekorplatte

» Die spezielle UV-Technologie macht die Platten sehr widerstandsfähig und kratzfest. Die Produkte verbinden dabei eine hochwertige Optik mit einer besonderen Haptik. «

zunächst mehrfach geschliffen und anschließend in einem aufwendigen Verfahren lackiert. Die wichtigsten Eigenschaften von PerfectSense Gloss werden nicht zuletzt durch das homogene Trägermaterial MDF positiv beeinflusst. Im Lagerprogramm finden sich neun Dekore in PerfectSense Gloss. Sie alle sind besonders stark nachgefragte Hochglanz-Farbstellungen, wie etwa das knallige U323 Signalrot. Zugleich bilden sie ein extrem breites Spektrum ab, das von klassischen Weißtönen wie W1000 Premiumweiss und W1100 Alpinweiss über die Beige- und Grautöne U104 Alabasterweiss,



Wandverkleidung aus Kompaktpatte mit matter ST9-Oberfläche trifft auf ST38-Synchronporenoberfläche im Dekor Berglärche anthrazit.

U763 Perlgrau und U732 Staubgrau. Das dunkle U961 Graphitschwarz sowie U999 Schwarz zeigen die enorme Tiefenwirkung und Oberflächenschärfe von PerfectSense Gloss besonders gut. Die Holzreproduktion H3025 Makassar rundet das Lagerprogramm ab. (red/egger)

www.egger.com ■

Doppelt exklusiv.

polydecor

EXKLUSIVE OBERFLÄCHEN
UND AUSSTATTUNGEN

Inspiziert durch Marmor und Beton erstrahlen die zehn Farben der STARON® Supreme™ Collection in zeitloser Exklusivität. Die Äderchen aus Partikeln ergeben auf beiden Seiten leicht unterschiedliche Maserungen. Für doppelte Designmöglichkeiten.



Supreme

staron® Bright White ab Oktober auch im breiten Format
3660 x 1350 x 12 mm erhältlich.

Das Bad aus einem Guss

WERKSTOFFE Nach jahrelanger Forschungs- und Entwicklungsarbeit bringt die Hasenkopf Industrie Manufaktur mit „Miraklon“ einen neuen Mineralwerkstoff auf den Markt – samt einer umfangreichen Kollektion mit Formteilen.



Seit mehr als 25 Jahren verarbeitet die Hasenkopf Industrie Manufaktur Mineralwerkstoffe wie Corian von DuPont und Materialien anderer Hersteller. Neben der Produktion von Becken, Waschtischen und Arbeitsflächen nach Maß realisiert der Zulieferspezialist mit seinen Holzverarbeitenden Partnern auch Projekte im Innenausbau, Ladenbau, Gesundheitswesen sowie in der Gastronomie. Jetzt erweitert das Unternehmen seine Fertigungstiefe erneut – mit dem innovativen Gießverfahren und dem acrylgebundenem Mineralwerkstoff Miraklon.

HAUSINTERN PRODUZIERT

Dabei handelt es sich um einen von Hasenkopf entwickelten Werkstoff, der ausschließlich hausintern produziert und weiterverarbeitet wird. Die Hauptbestandteile bilden Gesteinsmehl und reines Acrylharz. Gesteinsmehl ist die massive Komponente des Materials. Dieses erweist sich demnach als besonders robust und strapazierfähig. Das transparente Acrylharz sorgt für eine angenehme, porenlose und hygienische Oberfläche von Miraklon und ist darüber hinaus langlebig, umweltfreundlich und recycelbar. Das Ergebnis ist ein acrylgebundener Mineralwerkstoff mit guten mechanischen Eigenschaften und hoher Oberflächenqualität. Während Mineralwerkstoff sonst häufig als Plattenmaterial geliefert wird, hat Hasenkopf mit seiner Marke Miraklon das Gießverfahren für die Serienfertigung von Formteilen für den Sanitärmarkt und für andere 3D-Objekte optimiert. Vom Entwurf über die Konstruktion im CAD bis zur Produktion der Gießformen mit modernster Fünf-Achs-CNC-Technik bündelt das Unternehmen dafür alle Kompetenzen unter einem Dach.

Die Duschwannen sind in elf verschiedenen Grundmaßen erhältlich, zusätzlich gibt es Ablagefächer, Sitzbänke und Beleuchtung sowie montagefertige Glastüren.



Mit Miraklon bringt Hasenkopf eine umfangreiche Formteile-Kollektion auf den Markt.



Auch Badewannen liefert Hasenkopf mit der neuen Kollektion aus einem Guss. Drei verschiedene Grundkörper stehen in unterschiedlichen Größen zur Auswahl.

FORMENVIELFALT

Mit der Markteinführung des Werkstoffs wird eine umfangreiche Kollektion an Waschbecken, Duschwannen und Badewannen vorgestellt. „Die neue Miraklon-Kollektion bietet unseren Holz verarbeitenden Kunden und Partnern noch mehr Gestaltungsfreiheit bei der Planung von Sanitärbereichen“, sagt Geschäftsführer Roland Hasenkopf. „Dafür erweitern wir unser Standardprogramm um über 100 neue Formen.“

Alle Formteile können – wie für acrylgebundene Mineralwerkstoffe üblich – naht- und fugenlos mit Plattenmaterial verbunden werden. Abgestimmt auf den allgemeinen Farbtrend bietet Hasenkopf drei gängige Weißtöne an: Miraklon Edelweiss passend zu Corian Glacier White, Miraklon Modern White passend zu Corian Designer White und Miraklon Classic White passend zu Hi-Macs Alpine White.

WASCHBECKEN-DESIGN

Das neue Waschbecken-Sortiment besteht aus acht verschiedenen Design-Linien – von geradlinig-puristisch bis elegant-gerundet. Den Kunden stehen bis zu 13 verschiedene Größen zur Auswahl. Sämtliche Waschbecken werden von Hasenkopf flächenbündig in eine Mineralwerkstoff-Waschtischplatte verbaut, ergänzt mit sämtlichen Sichtkanten, Fräsungen oder Ausschnitten. Besonders edel sind die verdeckten Ablaufsysteme mit gleichfarbigen Ablaufdeckeln aus Miraklon. Durch das Gießverfahren können nun auch solche komplexen Formen wirtschaftlich in Serie hergestellt werden.

DUSCHEN ODER BADEN

Für Duschen bietet die Industrie Manufaktur ein umfassendes Baukastensystem – mit Duschwannen in elf unterschiedlichen Grundmaßen und mit drei verschiedenen positionierten Ablaufsystemen.

Alle Duschwannen sind für einen barrierefreien, bodenbündigen Einbau geeignet, können aber nach örtlichen Begebenheiten auch als Aufbau mit Sichtkanten und Schürzen angefertigt werden. Für die individuelle Wellnessdusche sind ergänzend zu den Grundkörpern auch Ablagefächer, Sitzbänke sowie Beleuchtungselemente erhältlich. Montagefertige Glastüren und -trennwände werden auf Wunsch mitgeliefert.

Auch Badewannen liefert Hasenkopf mit der neuen Kollektion aus einem Guss. Drei verschiedene Grundkörper stehen in unterschiedlichen Größen zur Auswahl. Für kleinere Bäder eignet sich besonders eine Badewanne mit gerader Rückwand, die gleichzeitig als Dusche nutzbar ist. Nach Kundenwunsch können die Grundkörper um Wandabschlüsse, Schürzen, Stufen oder Ablagefächer erweitert werden. (red/hasenkopf)

www.hasenkopf.de ■



Tischlerkurse

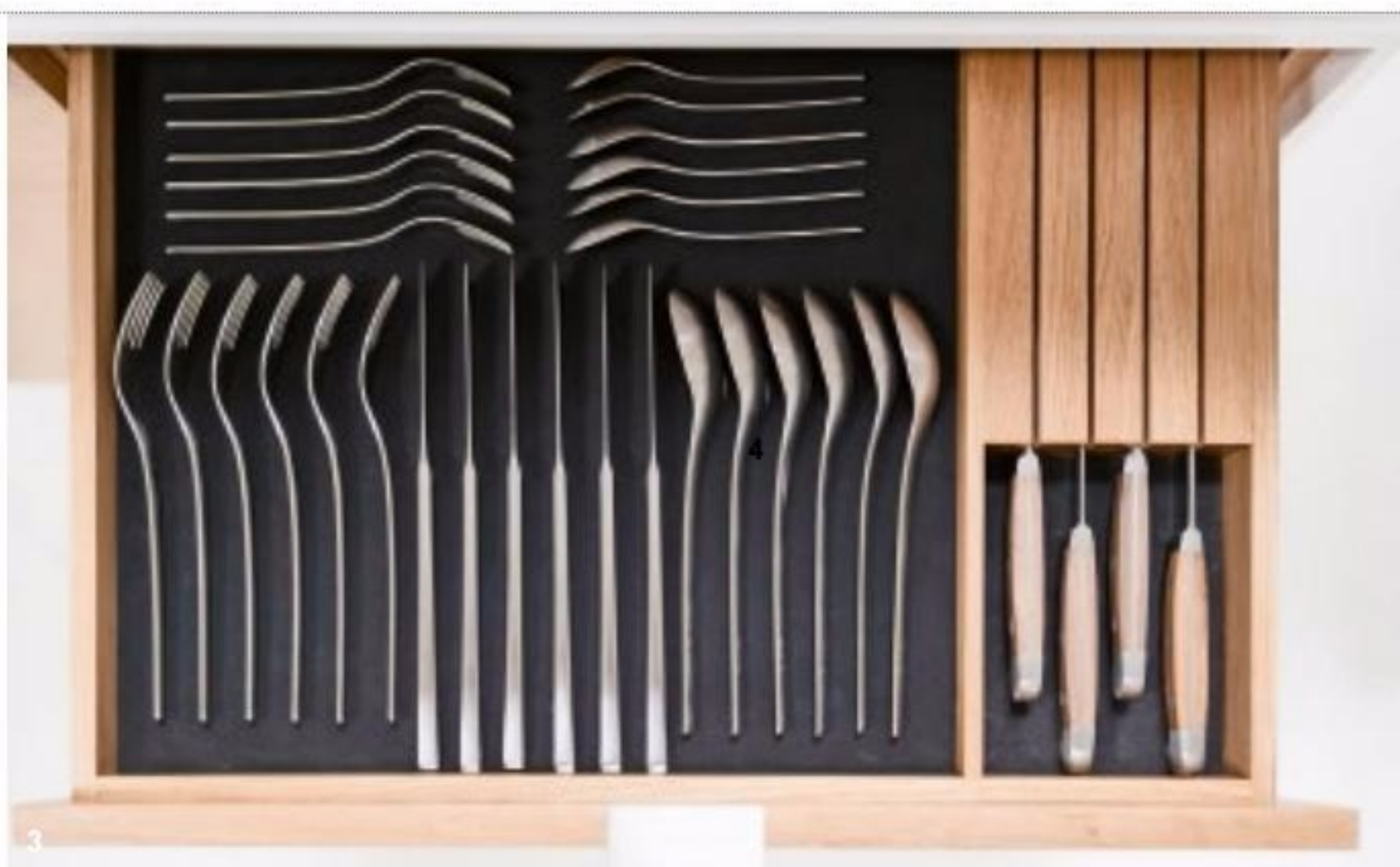
Jetzt Vorbereitungskurse auf die Meisterprüfung besuchen.
Kursdauer: 15.9.2017 – 20.3.2018
(480 Lehreinheiten)

WIFI. Wissen Ist Für Immer.

www.wifiwien.at/tischler



Gratis Info-Veranstaltung
31.8.2017



Meisterküche

GESTALTUNG Ein multifunktionales, kompaktes Möbel als transportable Koch- und Arbeitseinheit: Peter Mund hat sich mit seinem sehenswerten Meisterstück dem brandaktuellen Thema Wohnen auf wenig Platz gewidmet.



Wohnraum wird zunehmend ein knappes Gut – zumindest in dicht verbauten Städten. Die Bevölkerungszunahme und steigende Immobilienpreise erfordern deshalb Raumkonzepte, die auch auf wenig Platz ein möglichst angenehmes Wohnen und Leben ermöglichen.

Peter Mund hat sich an der Meisterschule für Tischlereitechnik und Raumgestaltung der Grazer Ortweinschule mit dem brandaktuellen Thema auseinandergesetzt. Er hat ein Meisterstück entwickelt, das sich an die Wohnbedürfnisse der modernen Gesellschaft anpasst. „Mein Möbelstück sollte selbst in kleinste Wohnungen passen und den Bewohnern viel zum Leben Notwendiges bieten“, schreibt Mund in der Beschreibung zu seiner Arbeit. Neben möglichst vielen Funktionen auf kleinstem Raum sollte das Möbel aber noch mehr bieten: „Da es sich bei einem Umzug auch schwierig gestalten kann, sein Mobiliar mitzunehmen, sollte mit meinem Möbelstück eine praktische Alternative entstehen: eine transportable Küche, die auch als Arbeitsbereich genutzt werden kann.“ Küche und Büro seien zwei Bereiche in einer Wohnung, die sich gut miteinander kombinieren ließen – schließlich

werde in beiden gearbeitet, so der frisch gebackene Meister. In seinem Möbel hat Peter Mund nicht nur die beiden Hauptfunktionen vereint, sondern diese noch dazu äußerst detailreich ausgestattet. Dabei erschließt sich die Multifunktionalität des Objekts nicht sofort: Im geschlossenen Zustand erscheint das Meisterstück wie ein quaderförmiger Küchenblock. Dieser basierend auf einem aus zwei Quadraten bestehenden Grundriss und ist an der Vorderseite in drei Zonen geteilt: oben und unten mit Fronten in Eiche, dazwischen ein schmaler Streifen mit drei Laden aus dem Mineralwerkstoff Corian. Die beiden Materialien bestimmen auch sonst das Äußere des Möbels, das zur Stabilisierung im Inneren zusätzlich mit zwei Stahlplatten verstärkt ist.

Auf der Arbeitsfläche hat Mund tatsächlich eine komplette Küche untergebracht: Eine Spüle mit Armatur, ein Kochfeld, dazu noch Extras wie eine ausfahrbare Steckdose sowie ein Schneidbrett, das sich auf die Spüle legen lässt und so die Arbeitsfläche vergrößert. Schönes Detail: Durch ein Loch im Brett kann das Wasser von oben in die Spüle durchtropfen.

Ein schmaler Edelstahlblock darunter verbirgt sämtliche Leitungen. Dieser wird erst sichtbar, wenn der weiße Mittelteil des Möbels herausgezogen wird. Dieser ist dann als Ess- oder Arbeitsbereich nutzbar und ist vom jungen Tischlermeister dazu nicht nur an der Vorderseite mit Laden versehen worden. An der Rückseite ist so Platz



Auf den ersten Blick sieht das Möbel aus wie ein Küchenblock – es ist aber noch viel mehr.

Hinter den Ladenfronten aus Eiche und Mineralwerkstoff verbirgt sich viel Stauraum.

für zusätzlichen Stauraum fürs Büro – Platz für Ordner, einen Laptop und eine Steckdose. Aber auch die dem Kochen zugeordneten Laden hat Peter Munde detailreich ausgearbeitet, vom Abfallbehälter für den Müll bis hin zur Inneneinteilung der Bestecklade findet sich hier praktisch alles, was man zum Kochen braucht. (red) ■

1: Flexibles Möbel: Ein ausziehbares Element dient als Essplatz und Arbeitsbereich.

2+3: Die Laden sind bis hin zur Inneneinteilung mit schönen Details versehen.

**Arbeiten Sie ergonomisch
mit BARTH
vakuuLIFT**

Ein ergonomischer Arbeitsplatz erhöht die Produktivität, Zufriedenheit der Mitarbeiter und reduziert die Krankheitstage aufgrund von Rückenproblemen. Erhalten Sie sich **IHRE** Arbeitskraft.

info@barth-maschinenbau.de ■ www.barth-maschinenbau.de

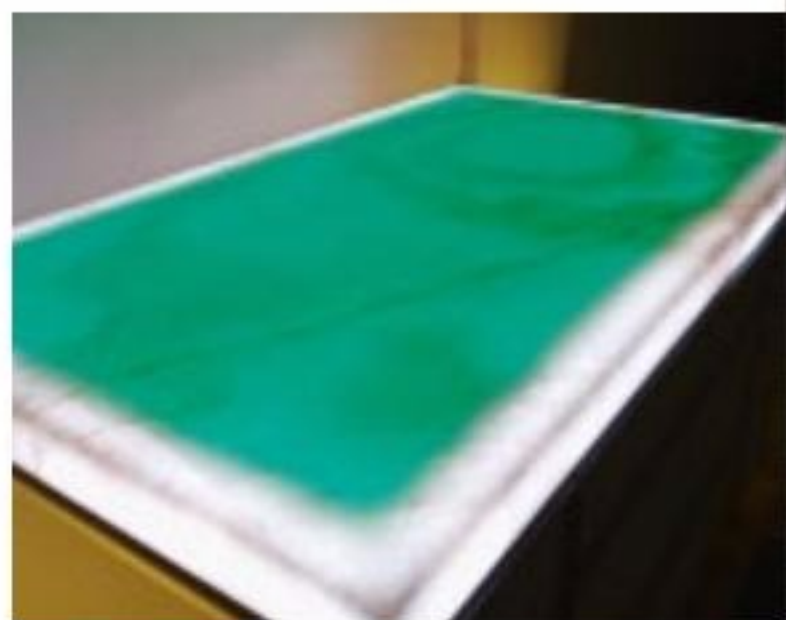
**Wie geht es
Ihrem Rücken?**



BARTH

LEUCHTSTEIN

Nichts ist in Stein gemeißelt – schon gar nicht die Anmutung von Stein: Das Münchner Start-up living 5-0 hat ein System entwickelt, um Steinplatten flächig leuchten zu lassen und per App einen Farbwechsel zu ermöglichen. Einsatzmöglichkeiten bieten sich beim Waschtisch im Bad, für Esstische oder als Wandverkleidung. In Kombination mit Altholz lässt sich das Produkt individualisieren. www.living5-0.de ■



Per App wechselt die leuchtende Steinplatte die Farbe.



Das neue Induktionskochfeld der Serie 8 hat auch einen integrierten Dunstabzug.

Kochfeld mit Abzug

TECHNIK Offene Küchen liegen im Trend. Das Kochfeld befindet sich dabei meist im Zentrum des Geschehens, oft integriert in eine Kücheninsel oder eine dem Raum zugewandte Arbeitsfläche. Wer nicht will, dass dabei eine große Dunstabzugshaube bei der Arbeit stört, für den hat Hausgerätespezialist Bosch eine Lösung parat: Das neue Induktionskochfeld der Serie 8 mit integriertem Dunstabzug kombiniert moderne Lüftungstechnologie mit zeitgemäßer FlexInduction und hoch entwickelter Koch- und Bratsensorik. Es passt sich unauffällig, aber elegant an jedes Küchendesign an und schafft so auch neue Perspektiven bei der Küchenplanung. www.bosch-home.at ■

ETAGENABWASCH

Große Einzelbecken ohne Tropffläche ermöglichen in der Küche eine praktische Vorbereitungs- und Abspülzone. Auf dieses Prinzip setzt Spülenhersteller Blanco mit dem Beckenkonzept Etagon. Es ist sowohl in Edelstahl Seidenglanz als auch in Silgranit PuraDur erhältlich. Die Besonderheit der Etagenbecken sind zwei speziell für Etagon entwickelte Edelstahl-Schienen. Sie passen genau auf die im Becken integrierten Stufen und schaffen bei Bedarf eine weitere Arbeitsebene. www.blanco.de ■



Der Kerntempersensur im Backofen erfüllt für jedes Gericht den passenden Garpunkt.

Ofen mit Gespür

KÜCHENGERÄTE Der Hersteller AEG hat seinen SenseCook Backofen mit einem Kerntempersensur ausgestattet, der es ermöglicht, Gerichte jetzt auf den Punkt genau und ganz nach dem persönlichen Geschmack zuzubereiten. Der Kerntempersensur ist mit einer intuitiven Bedieneinheit verbunden, so soll sich einfach der passende Garpunkt eines jeden Gerichtes erzielen lassen. Mittels eines Drehwählers mit Berührungssensur und TFT-Farbdisplay steuert der Verbraucher den gesamten Kochvorgang, ohne die Ofentür öffnen zu müssen. www.electrolux.com ■

Gradwohl Fenster



- + Eingefräste Schließteile
- + Jede Sonderanfertigung
- + Schöne Oberfläche



**Fenster und Haustüren
vom Tischler für den Tischler!**

A-2630 Ternitz/NÖ, Aussichtsgasse 49
Tel. 02630/38466, www.gradwohl-fenster.at

Sonderanfertigungen von
Brandschutzportalen in EI30
und Brandschutzfenstern in
WAF EI30/EI60/EI90
in Holz und Holz/Alu
ÜA-zertifiziert
sowie Hauseingangstüren für
Wiederverkäufer
Zertifizierte Haustüren,
Panik- und Fluchttüren

WOHRER

Fenster-Türen-Technik GmbH

0 72 62/62954, Fax DW 25

office@woehrer.cc

www.woehrer.cc



Möbelbeschläge
aus eigener Erzeugung



Tel. ++43 (0) 7258 / 5425

www.wieser-antik.com

VERKAUF

SCHNITTHOLZ: Kirsch, Ahorn 270,—
euro Nuss ab 700,—

MASSIVHOLZPLATTEN

Buche, Eiche, Birn, Erle, Nuss

Tel. 07258/2533, info@elefant-moebel.at

DRECHSLERARBEITEN, MASSIVHOLZTEILE
HANDLÄUFE

VERMIETE Tischlerhalle

660–1000 m², Filter, Silo, gewerbl.
Bewilligung f. Holz-/Metallverarbeitung
vorhanden, m² € 1,80

Wo: Molln, Sepp-Huber-Str.1

07258/2533, info@elefant-moebel.at



marlan

Lesina 12 mm massiv
Modulwaschtisch ohne Trägermaterial
schlanke Linie, 11 Becken zur
Auswahl (ohne Aufpreis)
www.marlan.at

Top-Tischlerei sucht Pächter

Die Tischlerei liegt in unmittelbarer Nähe zur
S31 und B50. Mitverpachtet werden auch alle
Maschinen des Inventars.

Tel. 02610/422 47 oder 0664/430 18 52

Mail: andrea@scheiffler.at

HANDLÄUFE

VERSCHIEDENSTE HOLZARTEN

WITTMANN GMBH

Tel. 0 76 15/22 91

buero@wittmann-gmbh.at

BEILAGENHINWEIS

Beilagen in dieser Ausgabe:

Heidelberger, Innovationstage

Wir bitten um Beachtung!

Suche für Tischlerei in Rumänien
einen Mitpächter, Mitteilhaber, Käufer
oder einen Interessenten für eine
sonstige Zusammenarbeit. Günstige
Produktionskosten! Interessenten
unter: +43/664/201 99 98.

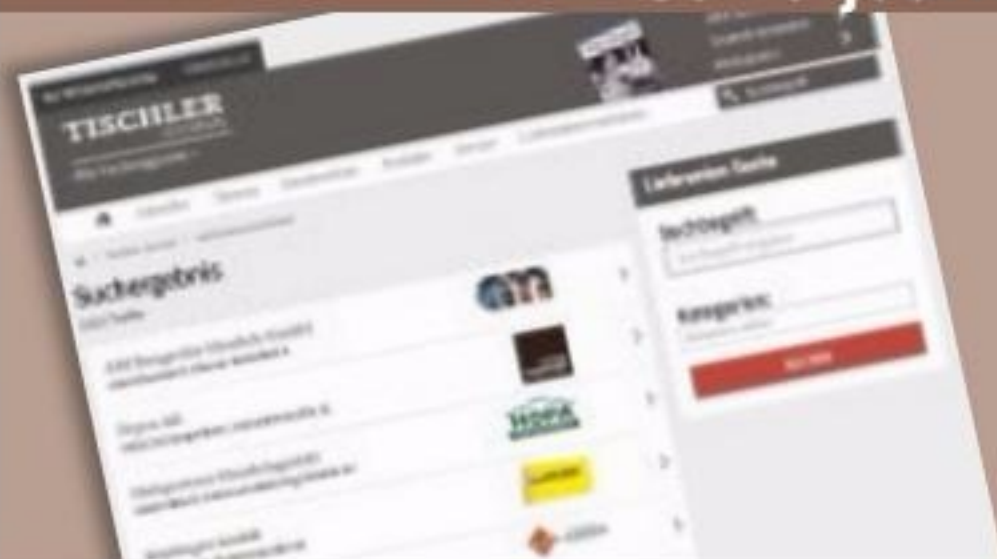


absaugen
filtern
brikettieren
heizen
zerspanen
spritzen

HANDL

www.spaenex.at ANLAGENTECHNIK
Trauseneggerdamm 5, A-4600 Wels
Tel. +43(0)7242/66871-21, spaenex@handl.at

Besuchen Sie unseren
Online-Marktführer auf
www.tischlerjournal.at!



STARKE PARTNER - STARKE GEMEINSCHAFT



DER KREIS - Ihr Einkaufsverband
für Küchen, Möbel und Elektrogeräte

ewe
...und nicht irgendeine Küche

FM
...und nicht irgendeine Küche

SCHÖSWENDER
KÜCHEN

haas

Miele
IMMER BESSER

SIEMENS

u. v. m.

DER KREIS Küchen und Wohnen • Tel. 06223/20421 • info@derkreis.at

FUSSBÖDEN



11 x in Österreich für Sie die **richtige Adresse.**
Mehr dazu unter
www.holzpartner.at

GLASDESIGN

wiesbauer.

LEBEN MIT GLAS

Glas Wiesbauer GesmbH & CoKG

Freistädter Straße 5, A-4310 Mauthausen
Tel.: (+43) 07238 2298 | Fax: (+43) 07238 3655
www.glas-wiesbauer.at
office@glas-wiesbauer.at

HOLZHANDEL



holz-marberger gmbh
a-6430 Ötztal-BHT,
Bahnhofstrasse 9
Tel.: +43005 266-8900
Fax: +43005 266-8900
info@holz-marberger.at
www.holz-marberger.at

Holz-Marberger GmbH

Bahnhofstraße 9, A-6430 Ötztal-Bahnhof
Tel.: +43 5266 89 00 | Fax: +43 5266 89 00 32
info@holz-marberger.at | www.holz-marberger.at



A-4050 Traun, Rubensstraße 36
T +43 (0) 7229/736 31
office@keplinger.at • www.keplinger.at

HAND- UND ELEKTROWERKZEUGE



MASCHINEN- UND MASCHINENZUBEHÖR



www.metallwelt.at

ATC Metallwelt GmbH

Mostviertelstraße 3-5, A-3100 St. Pölten
Tel.: +43 2742 25 29 41 | Fax: +43 2742 25 13 24
office@metallwelt.at
www.metallwelt.at



GREENPEACE

*SMS-Preis laut Ihrem Tarif, keine Zusatzkosten. Mit dem Absenden der SMS unterschreiben Sie die Petition zum Schutz der Bienen und stimmen zu, dass Greenpeace Sie unter dieser Nummer für Informationen zu dieser und anderen Kampagnen kontaktieren darf.

Greenpeace dankt für die Unterstützung durch die kostenlose Schaltung dieses Inserats.



Pestizide machen Bienen krank. Sterben die Bienen aus, sind auch wir Menschen in Gefahr.

Jetzt Petition gegen Pestizide unterzeichnen:

SMS MIT „BIENEN“ AN 0664 660 30 30*

TÜREN

Feuerschutztüren u. Feuerschutzfenster aus Holz
Einbruchhemmende Türen | Schallschutztüren



DACHSTEIN
FEUERSCHUTZTÜREN

TISCHLEREI LASERER

4824 Gosau, Gosauseestraße 1, Tel. 06136 / 82 28
www.feuerschutztaeren-laserer.at, office@laserer.at

ZULIEFERTEILE

Rapid HOLZTECHNIK
Möbelfronten • Korpusteile

Rapid-Holztechnik GmbH

A-4432 Ernsthofen, Aigenfließen 48
T +43 (0) 7435/86 98
office@rapid-holztechnik.com
www.rapid-holztechnik.com

SCHLEIFMITTEL



Klingspor
Schleiftechnologie

Klingspor Schleifwerkzeuge GmbH

Amalienstraße 48/4, A-1130 Wien
Tel.: +43 1 587 02 35 | Fax: +43 1 587 02 36
klingspor@klingspor.at
www.klingspor.at

SOFTWARE



CAD DESIGN CENTER

REINHOLD DUFT
4942 GURTEN, KETTERWEG 7
67757-7003-0
office@gdc.at www.gdc.at

3D CAD CAM FÜR TISCHLER UND PLÄNER

SPEEDMASTER
WEIL ZEIT LEBEN IST

Möbelfertigteile, Zulieferprodukte, Zuschnitte

SPEEDMASTER GMBH

A-4551 Ried im Traunkreis, Gewerbestraße 4
T +43 (0)7588 20020, F +43 (0)7588 20020-800
office@speedmaster.at • www.speedmaster.at

TISCHLER JOURNAL

Die nächste Ausgabe erscheint am

4. Oktober 2017

Anzeigenschluss ist der

19. September 2017

schelling
AWB
Vertrieb & Engineering GmbH

**Maschinen und Maschinenzubehör
Hebe und Bühnentechnik**

AWB Vertrieb & Engineering GmbH
4563 Micheldorf/Austria
Tel. +43(0) 5576/43055-0
Mail: office@awb-maschinen.at
www.awb-maschinen.at

BIESSE AUSTRIA

Unser Spezialgebiet: Holzbearbeitung

Biesse Austria GmbH

Am Messezentrum 6, 5020 Salzburg
Tel.: +43 662 42 04 53
info@biesse.at
www.biesse.at

Wir entwickeln Zukunft.
150 Jahre FEIN. Ein zeitloses Versprechen.



FEIN Elektrowerkzeuge Ges.m.b.H.

5013 Salzburg · Forellenweg 3
Tel.: 0662/43 35 68-0 · Fax: 0662/43 35 68-31
Mail: info@fein.at • www.fein.at



**MASCHINEN, WERKZEUGE
SCHLEIFMITTEL, BÜRSTEN**
T +43 (0) 77 17/82 23 · F +43 (0) 77 17/77 82
office@hog-innovations.at • www.hog-innovations.at

RSO Group

Software für die Möbelbranche

Christian Röbl
Betriebsgebiet 173
A-3532 Rastenfeld
+43 2826 201
www.rso.group

AUTODESK
Authorized Developer
Authorized ISV Partner

**DIE ZUKUNFT
DER ARKTIS?**

GREENPEACE

GEMEINSAM KÖNNEN WIR DIE
ÖLKONZERNE NOCH STOPPEN.
SaveTheArctic.org



Ein Tischler auf zwei Rädern

ALLTAGSGESCHICHTE Herr Martin liebt seinen Beruf, und er liebt sein Motorrad. Bekanntermaßen kann zu viel Liebe aber auch manchmal blind machen.

Text: **Erika Stockinger**

Herr Martin S. liebt Motorradfahren, die Geschwindigkeit, den Wind, der einem um die Ohren bläst und das Gefühl von grenzenloser Freiheit vermittelt. Der gemeinsame Spirit der Zweirädrigen, der Gruß bei der Begegnung auf der Straße, „Benzinquatschen“ an den Motorradschraffuren bei den Ausfahrten, Herz was wünschst du mehr.

Herr Martin ist auch Tischler aus Leidenschaft. Er liebt es, alten Möbeln neues Leben einzuhauhen, er genießt die freudigen Blicke der Kunden beim Anblick des neu hinzugekommenen Möbelstückes, den Umgang und die Beherrschung der Maschinen, ja sein ganzes Handwerk – er liebt es und ist stolz, diesen Beruf auszuüben.

Diese Leidenschaft muss Herrn Martin wohl dazu bewogen haben, eine Verbindung der beiden herzustellen – was liegt hier näher, als dies zu vermuten. In Wirklichkeit standen aber ganz praktische Überlegungen dahinter. Herr Martin ist Tischler in Wien und hat häufig Kundschaften in den Innenstadtbezirken. Wie allgemein bekannt stehen hier wenige Parkplätze zur Verfügung, es gibt ausschließlich Kurzparkzonen und mancherorts auch Fußgängerzonen.

So begann er vor einigen Jahren, wenn möglich, Montagen mit dem Motorrad zu erledigen, was natürlich in der Öffentlichkeit ein wenig Aufsehen erregt, und so ist unser Herr Martin in manchen Bezirken bereits ortsbekannt. Die Kurzparkgebühr entfällt, trotz Staus gibt es freie Fahrt.

Polizisten werden neugierig, wenn er vom Motorrad absteigt und sich über die „Lederne“ den Schurz umbindet, sprechen ihn an, setzen ein Lächeln auf. Kunden staunen, wenn er mit zwei Motorradkoffern als Werkzeugkiste zur Montage kommt und sich schnell aus der Lederausrüstung befreit und die Arbeit in Tischlerkleidung beginnt.

Da Herr Martin S. ein sehr praktischer Mensch ist, will er natürlich das Nützliche mit dem Schönen verknüpfen. Nach den Montagen kann er die Heimfahrt ins

Eines frühen Abends, der Stau nervt unseren Tischler gerade wieder mal, fahren plötzlich alle Autos an den rechten Rand, um ihm Platz zu machen (alles im Leben ist eine Frage der Perspektive). Er freute sich, sein Motorradherz schlägt höher, er schaltet zwei Gänge zurück und beginnt das Überholmanöver auf der leicht bergauf verlaufenden Straße mit anschließender starker Linkskurve, in die er das Motorrad so richtig reinlegen kann. Doch ein Blick in den Rückspiegel holte ihn dann schlagartig wieder auf den Boden der Realität. Dort sieht er den tatsächlichen Grund für die brav rechts fahrenden Autos – ein Polizeiauto mit Blaulicht folgt ihm. Sofort reiht auch er sich in die rechte Fahrzeugkolonne ein.

Glück braucht der Mensch, die Polizei wurde wohl zu einem dringenderen Notfall gerufen und hat keine Zeit für unseren leicht über die Stränge schlagenden Motorradschraffuren. Er wurde nicht angehalten, bekam auch keine Strafe für die überhöhte Geschwindigkeit (Behinderung eines Einsatzfahrzeuges lag ja, aufgrund des hohen Tempos, keine vor). Hat er aus diesem Vorfall seine Lehre gezogen? Nun ja, der Blick in den Rückspiegel fällt nun genauer und etwas länger aus. ■



westliche Niederösterreich gleich auf seinem Motorrad, einer 20-jährigen Kawasaki GPZ 500, mit einer richtigen „Ausfahrt“ verbinden. Freie Fahrt auf der Landstraße, der Wind bläst ihm um die Ohren, lässt ihn den Stress des langen Arbeitstages vergessen – so könnte es sein. Aber wie sehr häufig auf der abendlichen Heimreise gibt es immer wieder den einen oder anderen Stau.

ZUR AUTORIN

Erika Stockinger ist Sammlerin und Verfasserin von Geschichten, die berühren, bewegen, die erhaltenswert sind. Auf dieser Seite erzählt sie jeden Monat Begebenheiten aus dem Tischleralltag.
Mail: die.schreibwerkstatt@yahoo.com



Der neue Maßstab für Größe, Leistung und Präzision

FORMAT[®]
Eine Klasse für sich.

Die innovative
Formatkreissäge



Vorritzer-Parkposition -
Nie mehr Vorritzer ausbauen



Präzisions-Formattisch mit „X-Roll“ Linear-
Führungssystem und 10 Jahren Garantie



Voll auf Kurs mit der
Laser-Schnittfugenanzeige



Die TFT-Bildschirmsteuerung
mit Touch-Funktion

kappa 550 e-motion

10
JAHRE GARANTIE
auf „X-Roll“,
dem Formattisch-
führungssystem!

Massive Bauweise und elegantes Design

Die erste Wahl bei Formatkreissägen: Die kappa 550 beeindruckt in der e-motion Ausstattung unter anderem mit dem elektromotorisch gesteuerten Parallelanschlag, unlimiteden Werkzeugspeicherplätzen und programmierbaren Schnittabfolgen. Am übersichtlichen TFT-Touchscreen steuern Sie alle Arbeitsschritte aus einer zentralen Position.

Weitere Premiummodelle von Format-4

plan 5 IL
Abricht-Hobelmaschine



exact 51/63
Dicken-Hobelmaschine



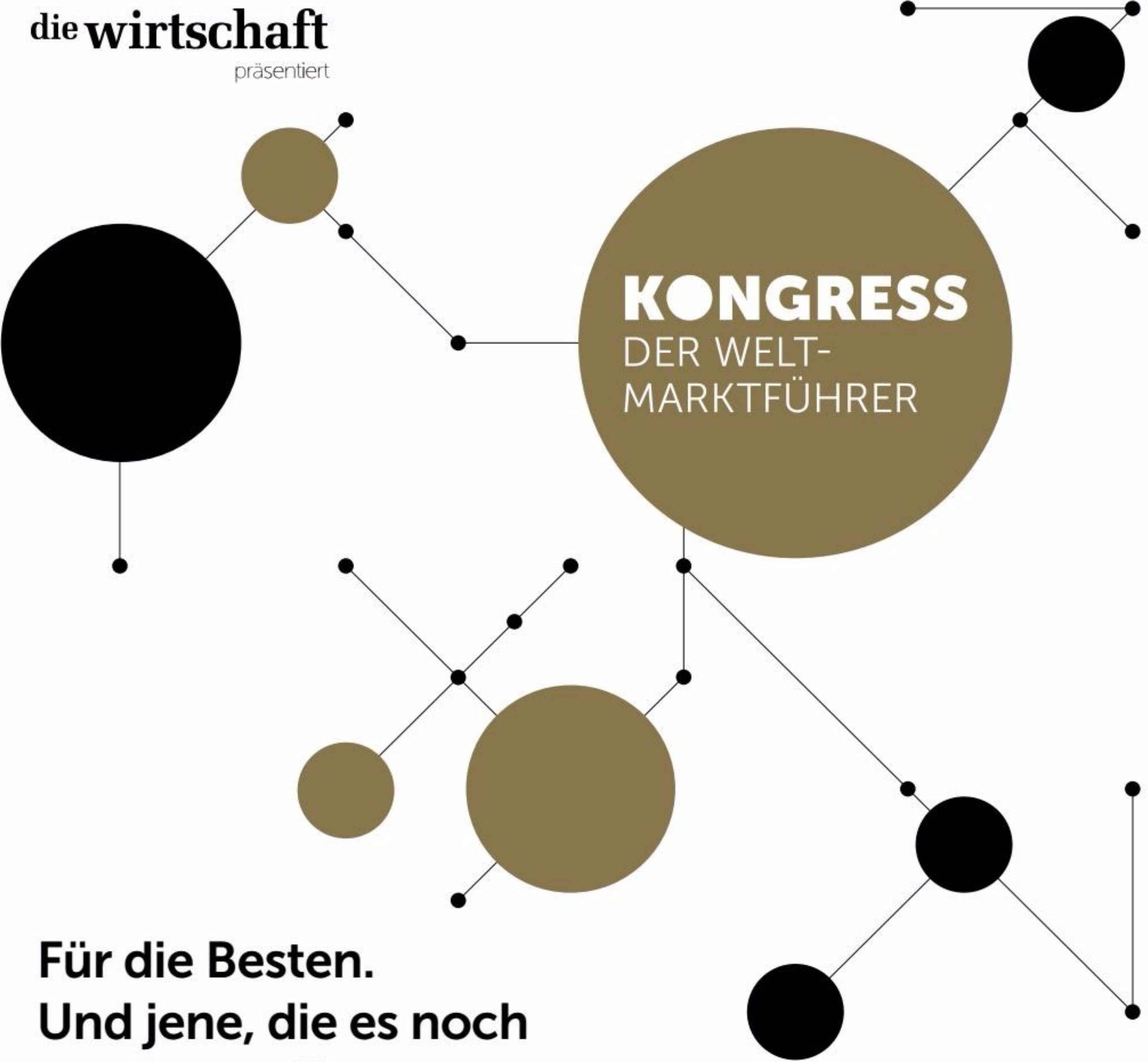
profil 45M
Schwenkspindel-Fräsmaschine



5 Service- und Verkaufsstellen
in Österreich

Sofort-INFO
Tel. 05223 55306
www.format-4.at

die **wirtschaft**
präsentiert



KONGRESS

DER WELT-
MARKTFÜHRER

**Für die Besten.
Und jene, die es noch
werden wollen.**

Ihr Programm zu den Themen:

SMART WORLD

GLOBAL WORLD

DIGITAL WORLD

29.–30. November 2017
Apothekertrakt Schönbrunn, Wien

Jetzt **Ticket** sichern!

www.unternehmen-verbinden.at



**UNTERNEHMEN VERBINDEN.
WIRTSCHAFT STÄRKEN.**



Buchen Sie jetzt Ihr Ticket:

T +43 (0) 1 546 64-141

www.unternehmen-verbinden.at