

TISCHLER

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

JOURNAL 10



Präzise & schnell

Wie moderne Maschinen und Hightech-Werkzeuge
die Arbeit in der Werksatt verändern.

Die neue Mundpropaganda

Kommunikation im digitalen Zeitalter

AB SEITE 8

Alles aus Holz

Das preisgekrönte Eigenheim eines Tischlers

AB SEITE 30



Bernd Röck und Nadine Ponier vor der
KÜNDIG Brilliant-1 1350-Cd-L

»Die KÜNDIG Brilliant bringt uns beim Lackschleifen weiter«

Bernd Röck, Sie leiten die Schreinerei Julino mit Sitz in Edingen zwischen Mannheim und Heidelberg. Wie kamen Sie dazu?

2011 übernahm ich die Ruchti GmbH von meinem Vater. Ruchti ist Generalunternehmer und beliefert vor allem Großkunden im Laden- und Messebau. Wir bieten von der Bauleitung bis zum Trockenbau alles aus eigener Hand an. Als der Betreiber der befreundeten Schreinerei Julino 2015 nach einem Nachfolger suchte, ergriffen wir die Gelegenheit und kauften das Unternehmen als Tochterfirma zu.

Welche Arbeiten bietet die Schreinerei Julino an?

Julino liefert alles, was Schreinerbetriebe brauchen. Möbel und Möbelteile in allen Facetten. Hochwertig. Termingerech. Unsere Kunden sind ausschließlich Handwerksbetriebe, meist Schreinereien. Ganz zentral ist die Beratung und die individuelle Planung. Wir verarbeiten Skizzen, Zeichnungen; zur Not reicht auch ein Baustellenaufschrieb auf einem Stück Pappe. Alles ist

auf das schnelle und unkomplizierte Bearbeiten von Anfragen und Aufträgen ausgelegt.

10 Ihrer 13 Mitarbeiter bei Julino sind Meister?

Ja genau. Das hängt mit der Kompliziertheit der Aufträge zusammen. Diese werden jeweils von einer einzigen Person komplett ausgeführt. Ein wichtiger Grund ist auch, dass wir Schreiner beliefern: kritische Kunden mit geschultem Auge. Da muss einfach alles absolut perfekt sein.

Das bedingt auch einen erstklassigen Maschinenpark. Sie schleifen mit einer KÜNDIG Brilliant-1, weshalb?

Julino hatte zuvor schon 30 Jahre lang mit einer sehr zuverlässigen Maschine von KÜNDIG gearbeitet. Grund genug, um wieder beim Schweizer Hersteller anzufragen. Mit der KÜNDIG Brilliant-1 arbeiten wir nun seit 6 Jahren täglich. Sie liefert hervorragende Oberflächen und hat uns beim Lackschliff einen großen Schritt weitergebracht.

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: Michael Fischler, Mag. Gudrun Haigermoser, Harald Jeschke, Gustav Just, Erika Stockinger, Dr. Stephan Trautmann, Ing. Gernot Wagner, Mag. Manfred Wildgatsch

Layout: Margareta Bergner-Damjanovic, m.bergner@wirtschaftsverlag.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

Maschine braucht Mensch

Für unseren aktuellen Schwerpunkt zum Thema Maschinen und Werkzeuge haben wir uns diesmal in mehreren, sehr unterschiedlichen Betrieben, von klein bis ganz groß, hinter den Kulissen umgesehen. Mein Kollege Gernot Wagner und ich haben dabei spannende Einblicke in teils sehr spezialisierte Unternehmen und deren Arbeitsweise erhalten. So können Sie ab Seite 48 nachlesen, wie ein niederösterreichischer Betrieb auf wenig Platz eine komplette Fertigung à la Industrie 4.0 umgesetzt hat, die es ihm ermöglicht, die Anforderungen in einem sehr speziellen Betätigungsfeld – der Labormöbelfertigung – effizient, präzise und wirtschaftlich umzusetzen. Nicht ganz alltäglich ist auch das Segment, in dem das ebenfalls in Niederösterreich ansässige Unternehmen List GC tätig ist – nämlich in der Ausstattung von noblen Residenzen und Megayachten. Beeindruckend waren bei meinem Besuch in Bad Erlach nicht nur die 1:1-Modelle der noblen Yacht-Suiten, sondern auch, mit welcher handwerklichen Perfektion die Mitarbeiter dort in allen Bereichen der Fertigung arbeiten.

Nicht nur an diesem Beispiel, sondern auch anhand der anderen von uns vorgestellten Betriebe sieht man gut, dass ein zunehmender Automatisierungsgrad in den Tischlereien keineswegs die menschliche Arbeitskraft ersetzt – eher im Gegenteil. Moderne Maschinen erfordern schließlich auch gut ausgebildete Fachkräfte, die diese bedienen können.

Dass es für viele Unternehmen zunehmend schwierig wird, entsprechend qualifiziertes Personal zu finden, gilt dabei nicht nur für die Tischler, sondern für viele andere Branchen – ein wichtiges Zukunftsthema also, das auch die Politik nicht aus den Augen verlieren darf, wenn das produzierende Gewerbe wettbewerbsfähig bleiben soll.

Thomas Prlić



» Moderne Maschinen erfordern gut ausgebildete Fachkräfte. «

Thomas Prlić,
Chefredakteur Tischler Journal



COVERFOTO:

Erstellung der CNC-Fräsen für den Cabineo-Verbinder Foto: Lamello

SCHWERPUNKTE IM NÄCHSTEN TISCHLER JOURNAL:

Zulieferteile, Schlafzimmerausstattung, Montagetechnik

□ TISCHLER JOURNAL 10 / 2017

03 EDITORIAL & IMPRESSUM

04 INHALT

06 HIGHLIGHT

67 MARKT

70 ALLTAGSGESCHICHTEN

■ IM BRENNPUNKT

08 NEUE MUNDPROPAGANDA

Kommunikation im digitalen Zeitalter

■ AKTUELLES, BETRIEB, WIRTSCHAFT

12 KURZMELDUNGEN

14 KOLUMNE

Harald Jeschke: Beim Wort genommen

15 KOLUMNE

Meister Sturschädel und Meister Pfiffig als Solisten und Teamplayer

16 KOLUMNE

Rechtsanwalt Dr. Stephan Trautmann über Anwaltshonorare

17 KOLUMNE

Steuertipps zum Jahresende

18 TRADITION MIT ZUKUNFT

Ein Workshop in der Steiermark über die Zukunft des Handwerks

■ INNUNGEN

22 INNUNG STEIERMARK

23 BUNDESINNUNG

24 INNUNG NIEDERÖSTERREICH

■ MATERIAL & TECHNIK

28 PRODUKTNEUHEITEN

30 ALLES AUS HOLZ

Das preisgekrönte Eigenheim von Tischlermeister Hubert Feldkircher

34 ALMHÜTTENLOOK

Schritt für Schritt zur Altholz-Optik



36

36 LAUTER SCHIEFE WINKEL

Spezielle Brandschutzlösungen von Hoba im LLC der WU Wien

■ BILDUNG

40 MEISTERSTÜCKE

Meisterstücke aus der HTL Hallstatt

42 EIN FELIX FÜR DIE BESTEN

Die Kunst- und Möbelgala an der HTL Hallstatt

43 KREATIVE VIELFALT

Lehrabschluss-Stücke der TFBS Lienz

■ SONDERTHEMA
MASCHINEN & WERKZEUGE

44 TECHNIKTRENDS

Die Innovationstage in Oberösterreich



64



30

44

Sonderthema Maschinen & Werkzeuge



56



41

48 EIN MANN MIT EINEM PLAN

Das RW Serviceteam mit vernetzter Fertigung à la Industrie 4.0

52 YACHT-LUXUS

Die neue Produktion von List GC in Bad Erlach

56 DREI NEUE IM ZILLERTAL

Bei Möbel Gruber setzt man auf Maschinen-Power von Biesse

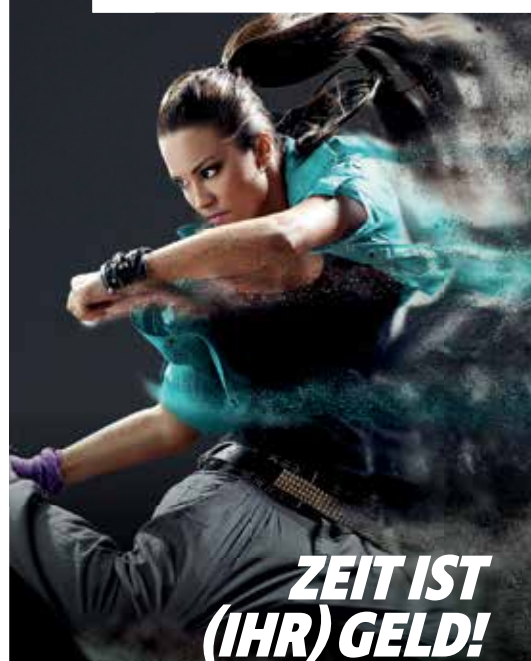
60 QUALITÄTSWERKZEUGE

Die Tischlerei Reitingen arbeitet mit Präzisionswerkzeugen von Leitz

64 DER ELEGANTE EGON

Was einen Designerstuhl und eine Kappschienen-Säge von Mafell verbindet

SPEEDMASTER
WEIL ZEIT LEBEN IST



MÖBEL[FERTIG]TEILE IN 48 STUNDEN

Wir fertigen für Sie Möbelteile in allen Wunschgrößen in erstklassiger Qualität innerhalb von 48 Stunden. Durch die Zeitersparnis gewinnen Sie enorm an Flexibilität und können sich voll und ganz den Kundenwünschen widmen.

Mehr unter www.speedmaster.at



Das Regalsystem String wurde 1949 von Nils Strinning entworfen und gehört zu den Klassikern des skandinavischen Designs. Im kommenden Dezember wäre Strinning 100 Jahre alt geworden.

Stringent

Das modulare Regalsystem String gilt heute als Designklassiker. Erdacht hat es 1949 der schwedische Designer Nils Strinning, der – inspiriert von seinem Entwurf eines Geschirrabtropfgestells – als junger Architekt seinen Entwurf bei einem vom schwedischen Verlag Bonnier ausgeschriebenen Wettbewerb einreichte. Gesucht war ein funktionales und einfach zu montierendes Regal – und Strinnings Entwurf gewann. Das einfache Prinzip hinter String: Regalböden werden nach Belieben in zwei Seitenrahmen aus Stahldraht eingehängt. Die reduzierte und zeitlose Gestaltung macht das Wandregal bis heute zum praktischen und form-schönen Platzspender in unterschiedlichen Interieurs. Das System ist dabei individuell

in die Horizontale und Vertikale erweiterbar. 2005 gründeten Peter Erlandsson und Pär Josefsson das Unternehmen String Furniture mit dem Ziel, das kulturelle Erbe, das Nils „Nisse“ Strinning mit seinem Entwurf hinterlassen hat, wieder zu beleben und zu bewahren. Der im Jahr 2006 verstorbene Strinning wäre im kommenden Dezember 100 Jahre alt geworden – sein Regalsystem ist im Laufe der Jahre stetig gewachsen und wurde mit vielen neuen Features erweitert: So wird das Regal ausgestattet mit einer Tischplatte zum Arbeitsplatz oder mit Schuhablage und Haken zur Garderobe. Auch eine umfassende Büromöbellinie à la String gehört mittlerweile zum Programm von String Furniture. (red)

www.string.se ■

FOTOS: STRING FURNITURE



Die Mundpropaganda von heute

BRENNPUNKT In der Digitalisierung ist vieles möglich, aber nicht alles macht Sinn. Das gilt auch für die digitale Kommunikation in all ihren Facetten, der dieser zweite Teil des Digitalisierungs-Schwerpunkts gewidmet ist.

Text: **Gudrun Haigermoser**

Ohne E-Mail, Webseite, digitalen Newsletter und Soziale Medien ist eine Kommunikation mit den Kunden heute nicht mehr vorstellbar. Aktuell von der Wirtschaftskammer Österreich (WKO) präsentierte Zahlen belegen, wie sehr diese Technologien Bestandteil unseres Alltagslebens sind: 7,2 Millionen Österreicher, das sind 84 Prozent der Gesamtbevölkerung, sind aktive Internetnutzer, die Hälfte verwendet Soziale Medien. 3,7 Millionen Österreicher haben einen aktiven Facebook-Account. Durch die großen Userzahlen vermischt sich zunehmend die private und berufliche Nutzung. Was wiederum klar macht, dass es sich auch um bestehende und potenzielle Kunden handelt, die sich hier online tummeln.

» Jeder Unternehmer muss für sich feststellen, wo und wofür sein Betrieb steht, um dann durch zielgerichtete Kommunikation zu punkten. «

Victoria Greiner, Institut für angewandte Gewerbeforschung



GRUNDSÄTZLICH POSITIV, TENDENZIELL SKEPTISCH

Umso erstaunlicher ist es, dass viele KMU in Gewerbe und Handwerk noch nicht im entsprechenden Ausmaß auf diese Entwicklung reagieren. Dafür sprechen weitere Zahlen, diesmal aus der E-Business-Erhebung 2017 des E-Centers der WKO. Gefragt nach den wirtschaftlichen Veränderungen, die die Digitalisierung für den eigenen Betrieb mit sich bringt, sehen die Unternehmer viele nutzbare Chancen: Von tausend befragten Betrieben aus allen Branchen bewerten 77 Prozent die Veränderungen sehr oder grundsätzlich positiv, das sind immerhin fünf Prozent mehr als im Vorjahr. Wertet man nur die Antworten der im Schnitt enthaltenen Gewerbe- und Handwerksbetriebe aus, fällt die nach wie vor verbreitete Skepsis auf: Die stärkste Antwort „positiv“ bekommt hier nur 46 Prozent Zustimmung (im Vergleich zu gesamt 54 Prozent), „eher skeptisch bzw. abwartend“ sind 15,6 Prozent – der höchste Wert aller Branchen. Für Gerhard Laga, Leiter des E-Centers und Experte für Digitalisierung, bestätigt diese Auswertung die

Wichtigkeit von Initiativen wie KMU Digital, „die das Bewusstsein stärken und mögliche Wege durch die digitale Welt aufzeigen. Denn der Zug fährt ab, ob man jetzt einsteigt oder nicht“.

PERSÖNLICH BLEIBT WICHTIG

Um den Zug nicht zu verpassen, braucht es eine individuelle Strategie, die auf einer Analyse des Ist-Zustandes aufbaut. „Jeder Unternehmer muss für sich feststellen, wo und wofür sein Betrieb steht, um dann durch zielgerichtete Kommunikation zu punkten“, so Victoria Greiner vom Institut für angewandte Gewerbeforschung. Das ist ebenso klar, wie man als Handwerker und Gewerbetreibender weder die digitale noch die analoge Welt beim Dialog mit den Kunden ignorieren kann. So wichtig es ist, sich den „neuen“ Kommunikationsmedien zu öffnen, so wichtig bleibt der persönliche und wertschätzende Kontakt. Denn daraus erwachsen bleibende Verbindungen. „Vertrauen ist nach wie vor die Basis für unsere Kaufentscheidungen. Wird diese Kompetenz glaubhaft im Netz transportiert, bekommt man die Chance, diese analog zu bestätigen“, ergänzt Heidrun Bichler-Ripfel vom Institut für angewandte Gewerbeforschung.

NEUE SPIELREGELN LERNEN

Ein guter Ansatz bei der Entscheidung über Wege zur Kundenansprache im digitalen Markt ist es, das Pferd von der anderen Seite aufzuzäumen. Das heißt, nicht nur zu überlegen, wie man selbst neue Kunden finden kann, sondern wo und wie man selbst als Tischler am besten gefunden wird. Dabei hilft die Beantwortung folgender Fragen: Wer ist der Kunde, welche Medien konsumiert er, was sind seine Wünsche, warum hat man von ehemals treuen Kunden lange nichts mehr gehört? „Die Bedürfnisse der Kunden haben sich in vielerlei Hinsicht geändert. Im Zusam-

menhang mit digitaler Kommunikation sind sie für die Unternehmer daher keine alten Bekannten mehr“, zeigt Andreas Henkel, Digitalisierungsbeauftragter der Bundessparte Gewerbe und Handwerk in der WKO, auf. „Daher sind Webseiten und soziale Plattformen Teil einer neu definierten Mundpropaganda, inklusive der mit diesen Medien verbundenen Bewertungstools.“

DIE DIGITALE VISITENKARTE

Im World Wide Web sind erst einmal alle mit den gleichen Chancen ausgestattet. Ob EPU, KMU oder Großkonzern – die Präsentationsmöglichkeiten sind für alle dieselben und das auf einem internationalen Parkett. Daher ist die wohl wichtigste digitale Visitenkarte nach wie vor der Internetauftritt eines Unternehmens, der auf den ersten Klick optisch und inhaltlich überzeugen muss, der stets am aktuellen Stand gehalten werden sollte. Auch der E-Mail-Newsletter ist eine kostengünstige Möglichkeit, sich vom Wettbewerb abzuheben. Allerdings steckt auch hier viel Arbeit drin, will man die Identität des Betriebes wirklich gut und zielführend transportieren.

Eine Voraussetzung für erfolgreiches Online-Marketing ist, dass man von der anvisierten Zielgruppe im Internet auch gefunden wird. Ein Ansatz ist die Suchmaschinenoptimierung (SEO). Kurz erklärt: Findet die Suchmaschine den Aufbau der Website toll, wird man weiter vorne gereiht. Gute Webagenturen berücksichtigen bei der Gestaltung der Websites die rund 250 Faktoren, die z. B. den Google Algorithmus speisen, bereits mit. Die zweite Möglichkeit ist das Kaufen von Werbeanzeigen, sogenannten Adwords. Dadurch wird das Suchergebnis vorne gereiht, ist aber als Anzeige gekennzeichnet. Der Preis dafür bestimmt sich in Echtzeit und nach Angebot und Nachfrage: Das heißt, je begehrter bzw. allgemeiner ein Suchwort – z. B. Tischler – desto teurer. Günstiger – und auch wirksamer – sind spezifische Begriffe wie z. B. Möbelrestaurator. Eine dritte Möglichkeit ist die Displaywerbung auf der Website Dritter. Beahlt wird für jede Einblendung.

NICHT MEHR ZU IGNORIEREN

Soziale Medien sind durch die millionenfache Nutzung nicht mehr zu ignorieren



» Alle Unternehmen sind durch die millionenfache Nutzung Sozialer Medien betroffen. Ob es nun mit einem eigenen Profil präsent ist oder nicht. «

Gerhard Laga, E-Center der WKO

Die Säge mit 1x-testen-und-nie-wieder-zurückgeben-Garantie.

Die neue Akku-Handkreissäge HKC 55 mit Kappschiene FSK.



Egal wie hoch Sie hinaus müssen und egal wie vielseitig die Anforderungen sind – die Akku-Handkreissäge HKC 55 mit Kappschiene FSK ermöglicht praktisch überall saubere, wiederholgenaue Schnitte.

So wie es sonst nur stationär möglich ist. Denn mit der HKC 55 und der Kappschiene FSK bekommen Sie nicht nur eine Säge, sondern ein kompaktes, handliches und äußerst mobiles Kapp-Sägesystem. Kurz: jede Menge gute Gründe, die HKC 55 mit Kappschiene FSK schon nach dem ersten Test nicht mehr hergeben zu wollen.

Mehr Infos im Fachhandel oder unter www.festool.at/hkc

FESTOOL



» In Vorbereitung auf die neue Datenschutz-Grundverordnung müssen die Unternehmen erfassen, welche (personenbezogenen) Daten wie und wofür verwendet werden. «

*Gerold Pawelka-Schmidt,
Datenschutzexperte*

INFO

Wer hilft wie und wo?

- Mit dem Förderprogramm KMU Digital stehen zehn Millionen Euro zur Förderung digitaler Kompetenzen bis Ende 2018 zur Verfügung. Pro Unternehmen werden Beratung und/oder Schulungen mit bis zu 4000 Euro gefördert. Online-Status-Check und eine ganztägige Potenzialanalyse sind kostenlos: www.kmu-digital.at
- E-Business-Roadshow: www.wko.at/digitalnow
- Handbuch „Social Media erfolgreich nutzen“ als Download: www.wko.at/ebusiness/socialmedia
- Tipps zum Schutz vor Internetbetrug: www.watchlist-internet.at
- Online-Ratgeber der WKO zur IT-Sicherheit: www.it-safe.at

– egal wie man selbst dazu steht. Sie bieten eine Fülle an Möglichkeiten zur internen und externen Kommunikation. Zu den bekanntesten Anwendungen zählen Facebook, Twitter, Instagram, LinkedIn, Xing, YouTube und Pinterest, um nur einige zu nennen. Hier werden Inhalte nicht nur passiv konsumiert, sondern jeder Internetnutzer – sei er Kunde, Partner, Mitarbeiter oder Interessent – kann seine Meinungen einer großen Öffentlichkeit präsentieren.

Laut E-Center-Umfrage sagen 57 Prozent der Gewerbebetriebe, dass Soziale Medien bei der Neukundengewinnung hilfreich sind. Ein wichtiger Planungsschritt ist, sich im Vorfeld mit den Mitarbeitern zusammenzusetzen und vor allem die Expertise der Jungen zu nützen. Gleichzeitig ist zumindest ein Zuständiger intern zu bestimmen und – ganz wichtig – sind Regeln über die private Nutzung von Social Media während der Arbeitszeit bzw. im Namen des Unternehmens festzulegen.

NEUERUNGEN IM DATENSCHUTZ

Ein aktuelles Thema, das auch die digitale Kommunikation betrifft, ist der Datenschutz. Im Mai 2018 tritt nämlich die neue EU-Datenschutz-Grundverordnung (DSGVO) in Kraft, die dann die seit dem Jahr 2000 geltende Datenschutzrichtlinie ablöst. Dadurch ändert sich in diesem ohnehin schon komplizierten Feld auch für KMU so einiges. „Ein Grund für die Änderung ist, dass der Datenschutz von den Unternehmen bisher nicht ausreichend ernst genommen wurde. Da das Strafrisiko gering war, sparten sich viele die aufwendigen Maßnahmen“, erklärt Gerold Pawelka-Schmidt, Richter am Bundesverwaltungsgericht und davor langjährig als Anwalt mit Spezialisierung Datenschutz tätig. Das Thema zu geringe Strafen – und damit das mit dem Nicht-ernst-Nehmen – wurde auf jeden Fall eindeutig gelöst: Lag bisher die absolute Höchststrafe bei maximal 25.000 Euro, können ab nächstem Jahr bis zu zwanzig Millionen Euro bzw. bis zu vier Prozent des Jahresumsatzes fällig werden.

Welche Auswirkungen hat die neue Verordnung nun konkret auf digitales Marketing? Dieser Bereich ist grundsätzlich und nach wie vor im Telekommunikationsgesetz (TKG) geregelt. Dieses besagt, dass eine Zusendung von werblichen Informationen ohne Zustimmung des Betroffenen verboten ist. Der Datenschutz spielt hier insofern

hinein, als für den Versand elektronischer Werbung personenbezogene Daten verwendet werden und das nur rechtskonform erfolgen darf. Im Umkehrschluss bedeutet das: Bei rechtswidrigem Versand z. B. eines Newsletters werden die Daten auch rechtswidrig verwendet und daher kann nach beiden Gesetzen gestraft werden.

AUTOMATISCHE ZUSTIMMUNG IST GESCHICHTE

Aus dieser Änderung folgern zwei Dinge: Das Geschäftsmodell, Online-Werbung ohne Zustimmung der Betroffenen zu versenden, wird sich nicht mehr finanzieren lassen. Das trifft die Tischler, die bisher eher nicht Spam-Mails in großen Stil versandt haben, weniger. Was aber in jedem Fall alle KMU, die online Infos an ihre Kunden verschicken, prüfen müssen, ist das Vorhandensein einer gültigen Zustimmungserklärung. Neu ist nämlich die Verpflichtung, datenschutzfreundliche Grundeinstellungen vorzunehmen. Das heißt, ein vorab angeklicktes Kästchen – auch Checkbox genannt – auf der Webseite mit dem „Ja“ zum Erhalt von Informationsmaterial oder der weiteren Verwendung der Daten ist jetzt dezidiert verboten. Wird die Zustimmung nun über eine Webseite eingeholt, muss der Kunde diese nachweisbar freiwillig geben. Daher sollte man umgehend prüfen, wie man die Einwilligungen für den Versand z. B. des E-Mail-Newsletters erhalten hat (dasselbe gilt übrigens für analoge Werbepost): Wurde diese durch eine automatische Voreinstellung erteilt, ist sie ab Mai 2018 ungültig. Ebenso zu prüfen ist die Formulierung der Zustimmung, die eindeutig und detailliert darüber Auskunft geben muss, womit sich der Kunde einverstanden erklärt. Kommt man hier wie dort darauf, dass etwas nicht den rechtlichen Vorschriften entspricht, muss man die Zusage erneut einholen – im Extremfall durch persönliches Anschreiben jedes Einzelnen. Erhält man darauf keine Antwort, darf kein Werbematerial mehr versandt werden. Ebenso neu sind die verpflichtende Protokollierung der verwendeten Daten in einem internen Verzeichnisses sowie eine Änderung betreffend das Auskunftsrecht über die verwendeten Daten von Betroffenen: Hier ist nach dem neuen Gesetz innerhalb eines Monats (bisher betrug die Frist acht Wochen) zu antworten. Nur bei komplexen Anfragen hat man bis zu drei Monaten Zeit. ■

FLEX BILI TÄT

EXKLUSIVE TECHNOLOGIE.

Ein einzigartiger Arbeitstisch zum Bearbeiten von sehr voluminösen Elementen oder besonders empfindlichen dreidimensionalen Formen.



Rover M5



HOLZBILANZ

WIRTSCHAFT Anlässlich des internationalen Holztages in Pörschach zogen die österreichische Sägeindustrie und der Holzhandel Bilanz. Im ersten Halbjahr 2017 konnte die Sägeindustrie im Vergleichszeitraum des Vorjahres die Schnittholzmärkte mit einer leichten Steigerung abschließen. Nach dem guten Jahr 2016 beeinflusst Deutschlands Konjunkturaufschwung auch 2017 weiter die Nachfrage in den Nachbarländern positiv. Italien bleibt der Hauptmarkt für die österreichischen Sägewerke. Nach einem positiven Jahr 2016 verzeichnen auch die ersten Monate 2017 ein Exportplus. Auch der heimische Holzhandel berichtet von einem positiven Trend im ersten Halbjahr: „Bereits Mitte des vergangenen Jahres wurde ein Aufschwung sichtbar, der noch immer anhält. Der heurige Sommer und das Schönwetter haben zu einer steigenden Nachfrage geführt, vor allem nach Gartenholz“, so Carl-Eric Torgersen, Vorsitzender des Holzhandels. www.holzindustrie.at ■



FEIERPROBE BEI MAPEI

JUBILÄUM Beim Baustoff-Hersteller Mapei gab es Ende September am Standort der Österreich-Niederlassung in Nußdorf ob der Traisen gleich doppelt Grund zum Feiern. Der italienische Mutterkonzern feiert heuer sein 80-jähriges Bestandsjubiläum, und so nebenbei hat Mapei Austria auch einen neuen Hallenzubau mit einer Nutzfläche von 1500 m² fertiggestellt. Anlass genug für ein großes Fest, dass Mapei mit 450 Kunden, Partnern und Mitarbeitern feierte. www.mapei.at ■

Makitas neue Werkzeugwelt

NEUBAU Nach nur einjähriger Bauphase hat Makita Österreich im September feierlich den neuen Firmensitz in Fischamend eröffnet. Direkt neben dem Schwechater Flughafen gelegen gibt es dort jetzt für den Elektrowerkzeuge-Hersteller wesentlich mehr Platz als zuvor – alleine das Lager umfasst auf 10.000 m² 16.000 Palettenplätze. Dazu kommen neben den Büros und der vergrößerten Reparaturwerkstatt ein repräsentativer Schauraum sowie Schulungs- und Seminarräume. „Der Bau der neuen Unternehmenszentrale war ein anspruchsvolles Unterfangen, aber wir haben den optimalen Standort gefunden, die logistischen Herausforderungen gemeistert und können nun von einem modernen Headquater aus agieren“, zeigte sich der Makita Österreich Geschäftsführer Nobuo Katamine anlässlich der Eröffnungsfeier zufrieden. www.makita.at ■

Verkaufsleiter Christian Will, Thomas Ram (Bgm. Fischamend), GF Nobuo Katamine, Landesrätin Petra Bohuslav, Flughafen-Vorstand Günther Ofner und Betriebsleiter Werner Lasek



36.000
Stück

So viele Boxspringbetten wurden 2016 in Österreich verkauft – ein Plus im Vergleich zum Vorjahr um 16 Prozent. Das Wachstum erfolgte vor allem zu Lasten von anderen Bettensystemen, der Absatz klassischer Matratzen-Lattenrostsystemen sank etwa um 5000 Stück.



TÜREN IM LICHTHAUS

SCHAURAUM Jahrelang stand das Lichthaus an der Leherner Brücke in Salzburg leer – jetzt sind die Türen wieder geöffnet. Seit Anfang August bringt die österreichische Türenmarke Dana, die zur internationalen Jeld Wen-Gruppe gehört, mit einem neuen Schauraum wieder Leben ins Lichthaus. Im Erdgeschoß befindet sich auf über 235 m² eine Türenwelt, die Fach- und Endkunden zum Sehen, Fühlen und Erleben einlädt. Mit der VIP-Card kann der Schauraum sogar rund um die Uhr genutzt werden – 24 Stunden am Tag und 365 Tage im Jahr. Der oberösterreichische Türenhersteller betreibt in Österreich insgesamt fünf Schauräume – neben Salzburg noch in Spital am Phyrn, in Pöckstein sowie in Linz und Wien. www.dana.at ■

FOTO: MAPEI, TINKSTOCK, SIMON JAPPEL, HETTICH/REHAU, JELD WEN, DANA

[International Design Award 2018]

Fascin[action]

Fascinating by solutions

„What's your Fascin[action]?“ lautet die Aufgabenstellung des International Design Award 2018.

SMARTE MÖBEL GESUCHT

DESIGNWETTBEWERB Unter dem Motto „Fascin[action] – Fascinated by solutions“ veranstalten die Unternehmen Rehau und Hettich den International Design Award 2018, bei dem innovative Ideen und Visionen im Bereich Möbeldesign und Möbelbau

gefragt sind. Studierende aus aller Welt sind eingeladen, Lösungen zum Thema „Smart Furniture“ zu entwerfen – ob für Wohnzimmer, die Küche, den Schlafraum, den Arbeitsplatz, für Hotels oder Shops. „Entdecken Sie neue Designwelten, gewinnen Sie zusätzlichen Stauraum, lassen Sie komfortabel Funktionen entstehen, machen Sie Veränderung zum Prinzip“, so die Aufforderung. Gesucht werden Ideen für Möbel, die mehr können und die mit unerwarteten Lösungen begeistern. Teilnehmen können Studierende, die an einer Universität immatrikuliert sind und einen Studiengang mit kreativem Schwerpunkt belegt haben – etwa Produktdesign, Architektur, Interior Design, Kunst und Holztechnik. Die Einreichungsfrist endet am 28. Februar 2018. www.internationaldesignaward.com ■



Eine Marke von JELD-WEN

DIE NEUE TÜRENSTÄRKE PLUS. JETZT SERIENMÄSSIG!

Eine Tür von DANA kann jetzt noch mehr ...

**42 MM STARKES TÜRBLATT BEI ALLEN FERTIGTÜREN
VIERSEITIGER MASSIVHOLZRAHMEN**



Jetzt Spot ansehen auf
partner.TuerenstaerkePlus.dana.at

Offen gestanden: **DANA**

Beim Wort genommen

KOLUMNE Der (Denk-)Rahmen unseres Erfolges

Text: **Harald Jeschke**

In Worten steckt viel mehr, als wir normalerweise glauben. Denn um Worte zu begreifen, aktiviert unser Gehirn ein ganzes Arsenal an Erinnerungen und abgespeichertem Wissen, das dann aus Worten Bedeutungen macht ... und aus Bildern, Gerüchen und anderen sinnlichen Eindrücken unsere Einstellungen: Sprache hat nämlich großen Einfluss darauf, was wir wahrnehmen und wie leicht (oder schwer) wir uns mit Informationen und Fakten tun. Es gibt also viele gute Gründe dafür, darauf zu achten, was wir sagen. Wir könnten sonst von den (eigenen und fremden) Reaktionen auf unsere Aussagen (unangenehm) überrascht werden.

Frames sind die Rahmen unserer Wahrnehmung. Sie betonen oder blenden aus, was in ihnen angelegt ist. Seit den 1970er Jahren erforschen die kognitiven Wissenschaften den unbewussten Teil des menschlichen Denkens und unser Verständnis von der Welt.

Nur geschätzte zwei (!) Prozent unseres Denkens finden bewusst statt. Und unserem Gehirn ist es völlig egal, ob wir eine Idee oder Aussage bejahen oder nicht. Denn eines kann dieses Wunderwerk nämlich nicht: Es kann Ideen nämlich nicht „nicht denken“. Und wir alle kennen den Effekt, wenn wir aufgefordert werden, z. B. nicht an die Farbe Blau zu denken: Genau diese

Farbe wird nämlich dann in unserem Gehirn aufgerufen.

Die sprachlichen Erfahrungen sind entscheidend: Je öfter wir verschiedene Themen, Eindrücke und Aus-

sagen in Verbindung bringen, desto mehr werden synaptische Verbindungen in unserem Gehirn aufgebaut und verfestigt.

So entstehen dann jene unbewusst wirkenden (Deutungs-)Rahmen, also Frames, innerhalb derer wir Menschen denken.

Es ist ganz und gar nicht egal, wie wir über uns, unsere Mitarbeiter und unsere Kunden reden.

Wir müssen wissen, dass wir damit unseren eigenen Frame verfestigen, mit dem wir unsere Einstellung zu unserem Tun, unserer Firma, unseren Mitarbeitern, unseren Kunden und unserer Zukunft verfestigen: „Ewiges Sudern“ vergiftet nämlich nicht nur die Stimmung, sondern ist bei Weitem nicht so harmlos, wie es scheint. Es trübt unser Zukunftsbild und erzeugt bei jenen Leuten einen negativen Deutungsrahmen, von deren positiven Beiträgen wir ganz besonders abhängig sind: unserer Familie, unserer Leute und unserer Kunden.

Unsere geistigen (Rahmen-)Bedingungen schaffen wir uns immer selbst. Das ist durch die kognitiven Wissenschaften bewiesen. Und was das für unsere Verkaufs- und Kommunikationsarbeit bedeutet, werde ich in meiner nächsten Kolumne behandeln. ■

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

NEUER ENTWICKLUNGSCHEF



Matthias Döppe, neuer Leiter Entwicklung bei AL-KO

Matthias Döppe ist seit Anfang Oktober neuer Leiter Entwicklung beim deutschen Lufttechnikspezialist Al-Ko Therm GmbH. In dieser Funktion führt er ein Team von etwa 25 Mitarbeitern und verantwortet die Neu- sowie Weiterentwicklung der Produkte. „Ich freue mich darauf, das etablierte Produktportfolio der Al-Ko Lufttechnik zu optimieren und gleichzeitig neue, innovative Lösungen erarbeiten zu können“, so Döppe. ■

SPENDE



Die Tischlerkooperation Holzmeister lud zum Konzert und spendete für einen karitativen Zweck.

Die Salzburger Tischlerkooperation „Holzmeister“ lud im September wieder zu ihrem Klassik-Konzert in der Pfarrkirche St. Koloman. Der Reinerlös der Veranstaltung kam wieder einem karitativen Zweck zugute – gespendet wurde für einen Bub, der an einem seltenen Gendefekt leidet, der seine Muskeln und Sehnen schwächt. Mit dem Erlös aus dem Konzert können seine Eltern notwendige Therapien bezahlen und kleinere Investitionen für die Mobilität in ihrer Wohnung tätigen. Die acht beteiligten Meisterbetriebe luden im Anschluss an das Konzert zum Buffet, auch 2018 wollen die Tischler mit ihren Partnern wieder ein Konzert in St. Koloman veranstalten. ■

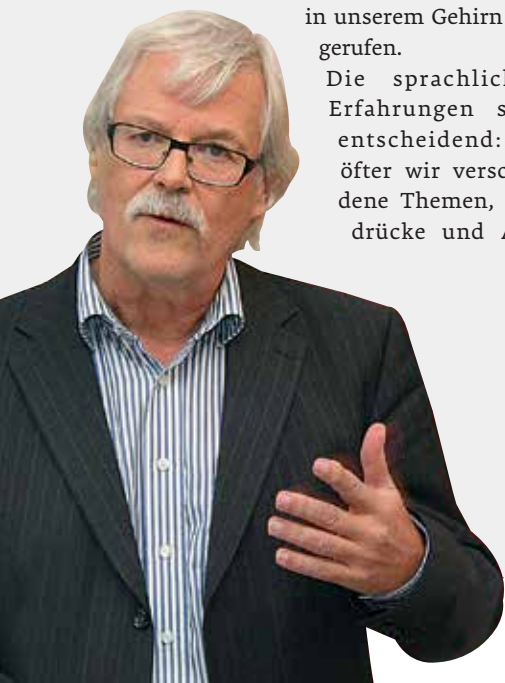


FOTO: THOMAS PRLIC

FOTO: AL-KO THERM GMBH, HOLZCLUSTER/HOLZMEISTER

GENERATIONSWECHSEL



Paulus Nettelstroth und sein Sohn Robert beim Anschnitt der Jubiläumstorte auf der Ligna

Im Jahr des 40. Firmenjubiläums hat der Gründer von Nestro Lufttechnik, Paulus Nettelstroth, die Geschäftsführung an seinen Sohn Robert übergeben. Damit bleibt der Hersteller von Absaug- und Filteranlagen fest in Familienhand. „Es gibt keinen besseren Zeitpunkt zur Übergabe der Geschäfte an meinen Sohn: Wir feiern 40 Jahre Nestro, das Unternehmen ist gesund, der Auftragseingang verzeichnet deutlich zweistellige Zuwachsraten, und Robert ist mit allen Betriebsabläufen bestens vertraut“, erklärt Paulus Nettelstroth. www.nestro.de ■

FÜHRUNGSWECHSEL



Martin Roy (links) und Benedikt Binder-Kriegelstein (rechts)

Benedikt Binder-Kriegelstein wird neuer Vorsitzender der Geschäftsführung des Messeveranstalters Reed Exhibitions in Österreich. Er tritt damit Anfang November die Nachfolge von Martin Roy an, der Reed Exhibitions mit Ende Oktober auf eigenen Wunsch verlässt und sich einer neuen beruflichen Aufgabe stellt. www.messe.at ■

Sturschädel vs. Pfiffig

GLOSSE Meister Sturschädel und Meister Pfiffig als Solisten und Teamplayer

Texte: **Michael Fischler**

MEISTER STURSCHEDEL:

Warum soll ausgerechnet ich mit meinen Konkurrenten Netzwerke bilden? Soll ich meine mir hart erarbeitete Eigenständigkeit aufgeben? All diese neuartigen Gemeinschaftserfindungen sind nur Hirngespinnste und Spitzfindigkeiten einzelner Firmenbosse, um ihre egozentrische Sichtweise zu vertuschen und andere vor ihren Betriebskarren zu spannen. Einer profitiert, und alle anderen zahlen drauf, so schaut die ganze Wahrheit aus und nicht anders. Die Gemeinschaftswerbung ist von all diesen Maßnahmen gerade noch zu ertragen, aber darüber hinaus gibt es für mich in keinerlei Hinsicht Anknüpfungspunkte mit Konkurrenten oder Zusammenarbeitsideen mit Produzenten der gleichen Branche.

MEISTER PFIFFIG:

Ein Unternehmer, der in der heute globalisierten Wirtschaftswelt Augen und Ohren offen hält, muss in jeglicher Hinsicht beweglich bleiben – aber auch weltoffen, innovativ und noch vieles darüber hinaus. Wie schnelllebig die Wirtschaft geworden ist, brauche ich sicher nicht näher erklären, umso wichtiger ist es aber, auf diese Tatsache zu reagieren und natürlich zu agieren. Produktionsnetzwerke oder sonstige Wettbewerbsstrategien können in den verschiedensten Formen ein neuartiges Zusammenspiel strukturell unterschiedlichster Unternehmungen unseres Gewerbes bieten. Wenn der Begriff Produktionsnetzwerk eben eine freiwillige, zwischenbetriebliche Zusammenarbeit von mehreren Unternehmen unter Wahrung ihrer wirtschaftlichen und rechtlichen Selbstständigkeit beinhaltet, dann muss doch damit eine Effizienzsteigerung in verschiedentlichen Teilbereichen erreicht werden können. Abgesehen von der Kooperationsbereitschaft in kleineren Teilbereichen darf man doch den Grad der Spezialisierung auf unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden ebenso wie den Aktionsradius bis zur maschinentechnischen Ausrüstung und sicher noch weitere wirtschaftliche Leis-



tungsparameter in diese Überlegung einfließen lassen.

Die daraus entstehenden Vorteile sind zu analysieren, um aus den unterschiedlichen Stärken einen Mehrwert in der Produktion für alle Beteiligten zu erzielen. Betriebsgrößenabhängige Maschinenausstattung und auch das dazugehörige Know-how können wesentlich effizienter eingesetzt werden, auch kapazitätsbedingte Höhen und Tiefen lassen sich besser ausgleichen, und das Auftragsvolumen spielt eine ganz andere Rolle – um nur einige zu erwähnen. Sicher kann zu diesem Thema eine Vielzahl von Argumenten „pro“ wie vielleicht auch das ein oder andere „kontra“ gefunden werden, doch ein gewisses Maß an Flexibilität wird vielfältige Wege ermöglichen. Eines wird auf alle Fälle seine Gültigkeit haben: Gemeinsam ist allemal besser als einsam. ■

Honorar und Honorarvereinbarung

RECHTSKOLUMNE Woraus leitet sich eigentlich das Honorar eines Rechtsanwalts ab? Ein kurzer Überblick.

Text: **Stephan Trautmann**

Prinzipiell gilt, dass mit dem Anwalt des Vertrauens das Honorar frei vereinbart werden kann. Es besteht die Möglichkeit, eine Pauschalvergütung zu vereinbaren, was allerdings erfahrungsgemäß oft nicht wirklich zu empfehlen ist, da man meistens den Umfang der Arbeit, sei es im außergerichtlichen oder gerichtlichen Bereich, nicht wirklich abschätzen kann.

STUNDENSATZ

Eine immer häufiger vereinbarte Variante ist das Stundensatzhonorar, wobei eben weder eine Pauschale vereinbart wird noch der (siehe unten) Rechtsanwaltsstarif als Berechnung herangezogen wird, sondern der frei vereinbarte Stundensatz. Dieser Stundensatz muss natürlich im Vorfeld der Beauftragung konkret besprochen werden und letztlich im Auftrag (am besten im ohnedies zu unterfertigenden Vollmacht- und Auftragsformular, welches der Anwalt vorlegen wird) schriftlich festgehalten werden. Dies hat den Vorteil, dass hier größtmögliche Transparenz eingefordert werden kann, da jede Leistung, die der Anwalt erbringt, aufgezeichnet und nachvollziehbar abgerechnet wird. Hier empfiehlt es sich, verschiedene Ansätze zu vereinbaren, da der Stundensatz des Anwalts selbst sicherlich anders zu bewerten ist als jener der Kanzlei- oder der rechtlichen Mitarbeiter.

RECHTSANWALTSTARIF

Es besteht weiters die Möglichkeit, nach dem Rechtsanwaltsstarifgesetz bzw. den allgemeinen Honorarkriterien (AHK) abzurechnen. Mit dieser Variante wird eine im Gesetz bzw. in den Kriterien festgesetzte Bemessungsgrundlage herangezogen (sofern es sich nicht um einen Geldbetrag handelt, der zur Disposition steht, dann wird dieser genommen) und wird dann auf Basis dieser Bemessungsgrundlage jede einzelne Leistung (Telefonat, Brief, Besprechung, Kommissionen etc.) abgerechnet. Die Beträge sind nachvollziehbar festgelegt. Das bedeutet, dass je nach Bemessungsgrundlage die einzelnen Leistungen auch



» Prinzipiell sind die Kosten zu unterscheiden, die bei der außerstreitigen Rechtsbetreuung anfallen und die Kosten, die in einem Gerichtsverfahren anfallen. «

Dr. Stephan Trautmann

ganz verschieden honoriert werden. Bei einer hohen Bemessungsgrundlage ist beispielsweise das Telefonat etc. teurer, bei einer niederen Bemessungsgrundlage entsprechend günstiger. Es ist deshalb wichtig, wenn man sich für die Honorarvereinbarung auf dieser Basis entscheiden möchte, vor Abschluss der Vereinbarung mit dem Anwalt die Bemessungsgrundlage zu besprechen und im Konkreten nachzufragen, was auf Basis dieser Bemessungsgrundlage die einzelnen Tätigkeiten kosten werden.

TEILABRECHNUNG

Aus Gründen der Kostentransparenz kann es sinnvoll sein, wenn sie temporäre Leistungsabrechnungen verlangen. Teilabrechnungen bieten die Möglichkeit der Kontrolle der Tätigkeit des Anwalts, sodass bei zu hoch empfundenen Abrechnungen (Teilrechnungen) gleich darüber mit dem Anwalt gesprochen werden kann. Wenn die Kosten zu hoch werden, was bei unvorhersehbaren Ausweitungen von

Rechtsstreiten immer wieder passiert, muss dann eine gemeinsame Lösung erarbeitet werden. Dies kann aber nur einvernehmlich erfolgen und nicht im Nachhinein.

Prinzipiell sind die Kosten zu unterscheiden, die bei der außerstreitigen Rechtsbetreuung anfallen und die Kosten, die in einem Gerichtsverfahren anfallen. Die Kosten, die in einem Gerichtsverfahren anfallen, werden üblicherweise nach dem Rechtsanwaltsstarifgesetz abgerechnet, da sie auch im Falle des Obsiegens vom unterlegenen Gegner bezahlt werden müssen.

Allerdings kann hier eine abweichende Regelung erfolgen, da der Honorarschuldner des Rechtsanwaltes immer der eigene Mandant ist und entgegen einer weitverbreiteten Meinung in Gerichtsprozessen nicht der Gegner. So kann, bei niedrigen Streitwerten, aber hohem Arbeitsaufwand, dem eigenen Mandanten gegenüber auch eine andere (höhere) Verrechnung erfolgen, welche aber vereinbart werden muss. Die amerikanische Abrechnungsvariante, dass der Anwalt im Falle des Unterliegens nichts bekommt, aber im Falle des Obsiegens sich einen Teil des erstrittenen Geldes behalten darf (pactum de quota litis) ist in Österreich verboten.

Beachten Sie auch, dass das erste Gespräch oder eine telefonische Auskunft beim Rechtsanwalt nicht automatisch kostenlos ist, sondern nur dann, wenn das im Einzelfall mit Ihnen vereinbart wurde oder der Rechtsanwalt eine kostenlose Erstberatung angeboten hat. ■

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

Tipps für Unternehmer

STEUERTIPPS Was ist bis Jahresende noch zu tun bzw. zu beachten?

Text: **Manfred Wildgatsch**

Investitionen wirken sich mit Ausnahme der Geringwertigen Wirtschaftsgüter (bis € 400,-) grundsätzlich nur im Wege der Abschreibung aus. Einzelunternehmer und Personengesellschaften können darüber hinaus den Gewinnfreibetrag in Höhe von 13 % des Gewinnes (bis 30.000,- automatisch) bestimmter Investitionen bzw. Wertpapiere gewinnmindernd geltend machen. Ab einem Gewinn von € 175.000,- wird dieser eingeschliffen.

Durch das RÄG 2014 sind die Bewertungsspielräume bei den Vorräten, halbfertigen Erzeugnissen (noch nicht abrechenbaren Leistungen) und Rückstellungen ziemlich eingeschränkt. Inventur gemacht werden muss natürlich trotzdem.

Einnahmen-Ausgaben-Rechner können durch das Zuflussprinzip (Verlagerung von Einnahmen, Vorziehen von Ausgaben) ihr Ergebnis beeinflussen. Gleiches gilt für Einkünfte aus Vermietung und Verpachtung. Spenden an begünstigte Institutionen sind in Höhe bis zu 10 % des laufenden Gewinnes (vor Gewinnfreibetrag) abzugsfähig.

TIPPS FÜR ARBEITNEHMER

Bei den Werbungskosten (= beruflich veranlasste Ausgaben) gilt mit Ausnahme der AfA das Abflussprinzip, d.h. sie müssen auch tatsächlich bezahlt worden sein. Bei Sachgeschenken und Betriebsveranstaltungen fallen bis zu 186,- Euro bzw. 365,- Euro weder Lohnsteuer noch Sozialversicherung an. Die freiwillige Arbeitnehmerveranlagung für das Jahr 2012 ist nur mehr bis Jahresende möglich.

(Teil 2 folgt in der kommenden Ausgabe)

AUTOMATISCHE ÜBERMITTLUNG VON SONDERAUSGABEN

Ab dem Jahr 2017 müssen Spenden an begünstigte Vereine und Institutionen sowie Kirchenbeiträge von diesen Organisationen direkt an das Finanzamt gemeldet werden. Das Finanzamt erstellt eine automatische Veranlagung.

Jetzt verschickt das Finanzamt die ersten Bescheide. Diese betreffen natürlich das Jahr 2016 und beziehen sich bei Guthaben nur auf „Negativsteuer“, da die Spendenempfänger ja erst ab heuer melden. Wenn Sie also 2016 gespendet haben, müssen Sie für die steuerliche Absetzbarkeit wie bisher selbst einen Jahresausgleich durchführen.

Im Bescheid ist eine Frist angeführt, die aber eigentlich keine besondere Rechtswirkung hat. Bringt man nämlich einen Antrag auf Arbeitnehmerveranlagung ein, bewirkt dieser die Wiederaufnahme des Verfahrens, und dafür hat man – wie bisher – fünf Jahre Zeit. Das Finanzamt überweist dann nach verstrichener Frist den automatisch ausgerechneten Betrag, bei späterer Veranlagung wird eine Gutschrift, die darüber hinausgeht, nachüberwiesen.

In den jetzt verschickten Bescheiden wird auch die Bankverbindung abgefragt – haben Sie mittlerweile ein anderes Bankkonto, sollten Sie das unbedingt während der Frist berichtigen, da sonst auf das nicht mehr existente Konto überwiesen wird! ■



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



leitz

effizienz

Leitz BrillianceCut.

Riefenfreie Fertigschnittqualität
für glänzende Schnittergebnisse.



**INNOVATIONS
TAGE 2017**

HOLZ»TECHNIK»ZUKUNFT»
19. - 20. OKTOBER
innovationstage.co.at



Der WerkSommer 2017 fand im Stift Sankt Lamberg in der Steiermark statt.

Tradition mit Zukunft

WORKSHOP manufakturLab entwickelte in Kooperation mit den Meisterwelten Steiermark eine Veranstaltung für Handwerker der etwas anderen Art.

Text: **Diana Danbauer**

Der WerkSommer2017 sollte eine Begegnung und ein Austausch auf Augenhöhe für Handwerker sein, die sich den Entwicklungen und Perspektiven für das Handwerk der Zukunft stellen wollen, dabei aber keineswegs auf Tradition verzichten möchten.

Die Zeiten, in denen der Sohn automatisch den (Handwerks-)Betrieb des Vaters übernimmt, nachdem er den jeweiligen Lehrberuf abgeschlossen und in Folge die entsprechende Meisterprüfung abgelegt hat, sind Großteils vorbei. Industrialisierung, Digitalisierung und Technologisierung sind nur einige Schlagworte, die mitverantwortlich dafür sind, dass sich immer mehr Handwerker und Traditionsbetriebe die Frage nach

der Zukunft stellen. Damit dieses Projekt für den Einzelnen nicht zum Kaffeesudlesen wird, gibt es verschiedene Strategien. Im vergangenen Juli traf sich eine heterogene Gruppe von Handwerkern auf Initiative von manufakturLab in Kooperation mit den Meisterwelten Steiermark inmitten der traumhaften Kulisse des Stifts Sankt Lamberg in der Steiermark, um dem Spannungsfeld der handwerklichen Tradition zum zukunftsfähigen Handwerk auf den Grund zu gehen.

AUSTAUSCH

Imran Rehman, creative architect for transformation moderierte den Workshop und stellte gleich zu Beginn fest: „Es geht um

» Ein wichtiger Aspekt im Zusammenhang mit Handwerk ist für mich die Wertschätzung. «

Martin Aigner, Innenarchitekt und Tischler

Lernen und um die Entschleunigung des Handwerks. Wir machen alle nur mehr Projektmanagement – davon müssen wir wegkommen.“

Die Keynote zur Veranstaltung hielt Christoph Schaden, Tischlermeister und Geschäftsführer der Schaden Lebensräume GmbH. Der unkonventionelle Spezialist für Kastenfenster weiß aus eigener Erfahrung:



Im Rahmen des Workshops diskutierten die Teilnehmer das Spannungsfeld zwischen Tradition und zukunftsfähigem Handwerk.

„Um erfolgreich zu sein, ist kein traditioneller Ausbildungsweg notwendig. Wissen und Können müssen aber stimmen.“

In den Workshops wurden im Laufe des Tages zahlreiche Aspekte des Handwerks herausgearbeitet und diskutiert. Das Alte mit dem Neuen zu beleben, war von Beginn an das erklärte Ziel der Teilnehmer und jeder einzelne konnte neue Aspekte, Sichtweisen und Eindrücke mitnehmen.

„Ein wichtiger Aspekt im Zusammenhang mit Handwerk ist für mich die Wertschätzung“, betont Martin Aigner, Innenarchitekt, Tischlermeister und geschäftsführender Gesellschafter von Tischler Handgedacht, und nennt ein anschauliches Beispiel: „In meiner ersten Wohnung hatte ich keinen Geschirrspüler und musste den Abwasch noch von Hand erledigen. Ich weiß also, wie es ist, das selber zu machen und kann

daher auch wertschätzen, wie viel Arbeit und Zeit mir erspart bleibt, wenn ich jetzt die Geschirrspülmaschine einschalte.“

Vor allem der Austausch untereinander stellte sowohl für die Veranstalter als auch die Teilnehmer einen zentralen Aspekt der gesamten Veranstaltung dar. „Egal ob klein oder groß, alle Unternehmer teilen die gleichen Sorgen. Mit diesem Bewusstsein, kann ich es teilweise etwas entspannter sehen“, bringt es Christoph Schaden auf den Punkt.

WEITER SO

Sowohl manufakturLab als auch Meisterwelten zeigten sich vom Erfolg der Veranstaltung überzeugt, und sie werden das

Format fortsetzen und ausbauen. „Die praktische Arbeit mit den teilnehmenden Betrieben beim WerkSommer hat manufakturLab bestätigt, den gewählten Ansatz der aktiven Weiterentwicklung von Handwerk durch inhaltliche und strategische Werkzeuge in der Praxis gemeinsam mit den Betrieben weiterzuverfolgen und zu intensivieren“, resümiert Sieglinde Kathrein, Initiatorin von manufakturLab. Und auch Claudia Glawischnig, Koordinatorin Meisterwelten Steiermark, ist von dem Format begeistert: „Der WerkSommer 2017 ist Ausgangspunkt dafür, dass gemeinsam mit Meisterinnen und Meistern an der Zukunft des Handwerks gearbeitet wird – eine Keimzelle für Handwerk 4.0 ist entstanden.“ ■

TERMIN

Drittes manufakturLab HandwerksForum:

17. 11. 2017 von 13.00 bis 19.00 Uhr

Ort: Wiener Sophiensäle

Jahresschwerpunkt: Mind The Gap

Themen:

- Brain & Cognition
- Tech Meets Tradition
- Branding

Sie haben einen Brandschaden?

Nehmen Sie sofort mit uns Kontakt auf.
Wir sind erfahrene Spezialisten für die Schadensabwicklung von Feuer- und Unterbrechungsschäden.

Die Vorteile für Sie:

- **großes Durchsetzungsvermögen**
- **österreichweit und sofort vor Ort**
- **kompetent mit eigenen Gutachtern**
- **meist erreichen wir auch höhere Entschädigungen**

Rufen Sie uns an, unserer Referenzen werden Sie überzeugen!



RIFFLER UNTERNEHMENSBERATUNGS GMBH

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

Wachstum braucht Platz

ERÖFFNUNG Der Softwarehersteller CAD+T hat baulich kräftig expandiert und im September feierlich das neue Firmengebäude in Ansfelden eröffnet.

Bereits von Weitem ersichtlich bietet das mit modernster Technik ausgestattete vierstöckige neue Firmengebäude des oberösterreichischen Softwareherstellers CAD+T ausreichend Platz für das stetig wachsende Mitarbeiterteam. Als Ehrengäste anlässlich der Eröffnung des Neubaus fanden sich Landeshauptmann-Stellvertreter Michael Strugl, Wirtschaftsbund-Direktor Wolfgang Greil und der Bürgermeister von Ansfelden, Manfred Baumberger, ein. Im Rahmen der Feier wurden CAD+T-Gründer Anton Schwarz und seiner Frau Rosemarie Schwarz die Ehrenmedaille in Silber des Wirtschaftsbundes Oberösterreich überreicht.

Nach persönlichen Führungen durch das Firmengebäude und einer Präsentation über die Bauhistorie wurde mit Geschäftspartnern, Nachbarunternehmen und Mit-



Das CAD+T-Team freut sich über ein nagelneues Firmengebäude.

arbeitern bis spät in die Nacht gefeiert. CAD+T bietet seit mehr als 27 Jahren durchgängige Software-Lösungen und deckt damit alle Bedürfnisse von möbelproduzierenden Betrieben ab – von der Planung bis zur Produktion mit direkter Anbindung an CNC-Maschinen – als auch den gesamten operativen Bereich von der Angebotslegung bis zur Zeiterfassung. Das Familienunternehmen mit Hauptsitz in Ansfelden und Zweigstellen in Deutschland, Schweiz, Italien, den Vereinigten Arabischen Emiraten, Thailand und Australien beschäftigt weltweit mehr als 70 Mitarbeiter.

Das neue Firmengebäude am Stammsitz in Ansfelden bietet unter anderem Seminarräume mit Platz für bis zu 100 Personen, die auch für externe Firmen zur Vermietung stehen.

(red/cad+t) www.cadt-solutions.com ■

Noch näher zum Kunden

SERVICE Der Baufarbenhersteller Synthesa hat sein erstes Farbencenter im Westen Wiens eröffnet.

Der oberösterreichische Baufarbenhersteller will mit seinem neuen Farbencenter den Kunden noch mehr Nähe bieten. Mit der neuen Niederlassung im 14. Wiener Gemeindebezirk soll die Versorgung mit Synthesa- und Capactect-Produkten für Selbstabholer im Westen von Wien erleichtert werden.

Seit vier Jahren betreibt Synthesa bereits eine Niederlassung in Wien-Simmering. Durch die Errichtung der neuen Verkaufsstelle soll der tägliche Bedarf an Profi-Produkten auch im Westen Wiens besser abgedeckt werden.

Das neue Farbencenter in der Lützowgasse 14a bietet auf 375 m² Verkaufs- und Lagerfläche eine umfassende Auswahl an beschichtungstechnischen Produkten samt Fachberatung. Entsprechende Abtön-

anlagen ermöglichen jeden Wunschfarbton in Minutenschnelle.

Neben Innen- und Fassadenfarben, Putzen, Lacken und Holzlasuren stehen auch sämtliche Verbrauchsmaterialien aus dem Malerwerkzeugbereich parat. „Wir wollen den Gewerbetreibenden durch die neu gewonnene Nähe ein noch besserer Servicepartner werden und mit dem neuen Farbencenter auch jene Kunden erreichen, denen der Weg in das Vertriebszentrum in Simmering bislang zu beschwerlich war“, sagt Synthesa-Geschäftsführer Wolfgang Panholzer. (red/synthesa)

www.synthesa.at ■

Franz Rapf von der Synthesa-Niederlassung Wien und Wolfgang Panholzer, Synthesa Geschäftsführer Vertrieb



FOTO: SYNTHESA CAD+T

WM der Handwerker

BERUFS-WM Bei den WorldSkills in Abu Dhabi von 14. bis 19. Oktober gehen bei den Tischlerbewerben Mathias Maderthaler und Walter Sailer an den Start.



Mathias Maderthaler (Bene GmbH) startet im Bewerb der Möbeltischler.



Walter Sailer (Tischlerei Honigschnabel) geht bei den Bautischlern an den Start.

Am 18. September wurde Österreichs Team für die Berufsweltmeisterschaften in der Wirtschaftskammer Österreich in Wien feierlich verabschiedet. 40 Fachkräfte (sieben Damen, 33 Herren) gehen von 14. bis 19. Oktober in Abu Dhabi in 36 Disziplinen an den Start. Insgesamt kämpfen über 1200 Teilnehmer aus 77 Nationen bei den 44. Berufsweltmeisterschaften um Medaillen. Bei der vergangenen WM in Sao Paulo, Brasilien, eroberte Österreich acht Medaillen.

TISCHLER ON TOP

Die heimischen Tischler waren bei den WorldSkills in den vergangenen Jahren stets ganz vorne dabei. Bei den Möbeltischlern holte Manfred Zink 2015 in Sao Paulo sogar eine Goldmedaille. In dieser Disziplin geht in diesem Jahr der Niederösterreicher Mathias Maderthaler von der Bene GmbH in Waidhofen/Ybbs an den Start. Als Experte steht ihm Leo Moser zur Seite. Bei den Bautischlern geht in Abu Dhabi der Burgenländer Walter Sailer von der Tischlerei Honigschnabel an den Start, der von Wolfgang Fank als Experte betreut wird. Die Berufsweltmeisterschaften World Skills finden zum ersten

Mal überhaupt im Mittleren Osten statt. Die Wettbewerbe gehen im Abu Dhabi National Exhibition Centre (ADNEC) über die Bühne, dem größten Messe- und Veranstaltungszentrum im Mittleren Osten. ADNEC bietet auf zwölf miteinander verbundenen Messehallen mit einer Gesamtfläche von über 55.000 Quadratmetern genügend Platz für die 51 Bewerbe. Insgesamt werden rund 150.000 Zuschauer erwartet.

INTENSIVE VORBEREITUNG

Der offizielle Trainingsstart für die österreichischen Teilnehmer erfolgte Anfang März im voestalpine Ausbildungszentrum in Linz. Neben zahlreichen individuellen Übungsstunden mit den jeweiligen Experten kamen die Teilnehmer außerdem im Juli zum Teamseminar in der BAU Akademie OÖ in Steyregg zusammen. Vertreter einzelner Berufe sammelten zudem im Ausland wertvolle Erfahrungen. Teilnahmen an den chinesischen oder russischen Staatsmeisterschaften standen genauso am Programm wie gemeinsame Trainingslager mit internationalen Mitstreitern. (red/skillsaustria) www.skillsaustria.at ■

Weil uns nicht nur die Fugenoptik wichtig ist, ermöglichen wir:

Tag für Tag
Meter für Meter
Teil um Teil

Perfekte
Bearbeitung

Keine Experimente
Keine Nacharbeit
Keine Kompromisse



**INNOVATIONS
TAGE 2017**
HOLZ » TECHNIK » ZUKUNFT »
19. - 20. OKTOBER
innovationstage.co.at



KANTENLEIMEN
Paul OTT GmbH
Carl-v-Linde-Str. 12
A 4650 Lambach
Tel: +43/7245/230-0
Fax: +43/ 7245/230-133
office@ottpaul.com
www.ottpaul.com

1: Platz 1 – Kategorie Betriebe: Tischlerei Almer, kubisches Objekt „Grid“, MDF und Eichenfurnier, Natur- und Farblack



2: Platz 2 – Kategorie Betriebe: Bernhard Lenz, „Edition-space“, Audio-Objekt, paarweise in Handarbeit gefertigt, diverse Oberflächen bzw. Gestaltung durch Künstler Michael Raimann und Thomas Gussmagg



3: Platz 1 – Kategorie Lehrlinge: Exklusives TV-Möbel von Kevin Kreiner / Tischlerei Josef Prödl, MDF und Eichenfurnier, Natur- und Farblack

Handwerkskunst & gute Gestaltung

STEIERMARK Im Rahmen der Herbstmesse hat die Innung der Tischler und Holzgestalter Steiermark wieder den Craft Design-Preis verliehen. Wir präsentieren eine Auswahl der besten Stücke.

Mit dem Craft Design-Preis zeichnet die Innung der Tischler und Holzgestalter Steiermark alljährlich besondere gestalterische Leistungen im Handwerk aus. Der Preis wird in drei Kategorien ausgeschrieben – Jungmeister, Lehrlinge und Tischlereibetriebe.

Eine Fachjury wählt aus den Einreichungen in jeder Kategorie die drei besten Stücke aus. In diesem Jahr wurden die Stücke nicht nur im Rahmen der Grazer Herbstmesse ausgestellt, sondern die Sieger erstmals im Rahmen der Eröffnung der Messe öffentlichkeitswirksam präsentiert. In der

Kategorie Lehrlinge gewann Kevin Kreiner von der Tischlerei Prödl mit seinem „Exklusiven TV-Möbel“ den ersten Preis, in der Kategorie Betriebe gewann die Tischlerei Almer mit dem kubischen Wohnzimmermöbel „Grid“. In der Kategorie Jungmeister wurde heuer kein Preis vergeben. (red) ■



4: Platz 2 – Kategorie Lehrlinge: Vorraummöbel von Daniel Franz Grassmugg / Ladenstein GmbH; verschiedene Materialien

5: Platz 3 – Kategorie Lehrlinge: Wandmöbel von Christina Frewein / Lehrbetrieb Siegfried, Nuss furnierte Spanplatte, transluzentes Corian, Lacobel Glas



FOTOS: ALMER, LENZ, KREINER, GRASSMUGG, FREWEIN

Was gibt's Neues?

TERMINE Viele Landesinnungen laden im Oktober zu den traditionellen Fachgruppentagungen – hier die Termine samt Programm.

Oberösterreich hat heuer den herbstlichen Innungstagungs-Reigen eröffnet (Nachbericht in der nächsten Ausgabe), und auch in vielen anderen Bundesländern lädt die Standesvertretung in den kommenden Wochen wieder zum Branchentreff. Neben brandaktuellen Informationen aus der Branche, Fachvorträgen und unterhaltsamem Rahmenprogramm gibt es auf den Innungstagungen auch die Gelegenheit zum Gespräch mit den Innungsvertretern und zum Austausch mit Branchenkollegen. Hier die Termine im Überblick:

TIROL: Samstag, 7. 10. 2017

Gasthof Hotel Post, Oberdorf 6, 6261 Strass

im Zillertal, mit Berichten der Innung und Vorstellung der Furnieroffensive

WIEN: Freitag, 13. 10. 2017

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

NIEDERÖSTERREICH: 14. 10. 2017

Wifi St. Pölten, 9.00–15.00 Uhr, u. a. mit Impulsvortrag „Gegen den Strom der Gestressten“ von Stefan Höchsmann, Fachreferat von Josef Bichler vom Hochbauamt des Landes NÖ zum Thema „Qualitätssicherungsmaßnahmen aus Sicht eines Auf-

traggebers“, dazu gibt es Infos zum neuen HFA-Prüfsiegel, Zuliefermesse und mehr

STEIERMARK: Freitag, 20. 10. 2017

HIZ (Holzinnovationszentrum), 8740 Zeltweg, Beginn 14.00 Uhr, Besichtigung des Engineering Center Wood inkl. Roboterführung, u. a. Fachvortrag von Verkaufsexperten 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 (red) ■

froeling
besser heizen

UNSERE WÄRME HAT MEHR POWER.



INNOVATIVE LÖSUNGEN VON 7 BIS 1 000 KW.

Mehrfach ausgezeichnet.

- Scheitholzessel
- Hackgutkessel
- Pelletskessel
- Kombikessel
- Holzverstromungsanlage



www.froeling.com

Tel. 07248 / 606 - 2101

Geprüfter Fenstereinbau

NIEDERÖSTERREICH Ein neues HFA-Prüfsiegel für den Fenster- und Außentüreneinbau bringt Wettbewerbsvorteile für Klein- und Kleinstbetriebe. Präsentiert wird es erstmal auf der Innungstagung.

Einzigartig in Österreich und zum ersten Mal ausführlich präsentiert wird die Novität der geprüften und überwachten Montage beim Einbau von Außentüren und Fenstern als Kooperation der Landesinnung Niederösterreich mit der Holzforschung Austria auf der Landesinnungstagung am 14. 10. in St. Pölten.

MASSIVE UNTERSTÜTZUNG

Am 18. 1. 2018 ist es so weit, denn dann wird das erste Tagesseminar zur Prüfung und Überwachung starten. Die Kosten für den Betrieb übernimmt für diesen Tag zur Gänze die Landesinnung.

Die Teilnehmer absolvieren das HFA-Basisseminar „Standardeinbau von Fenstern“ und bekommen das Handbuch und die Checklisten, die als Basis dienen, ausgehändigt. Im zweiten Schritt gibt es bei der Montage eine Überprüfung, ob korrekt gearbeitet wurde, und schon ist man Besitzer des HFA-Prüfsiegels. Damit auch jeder weiß, wer diesen Wettbewerbsvorteil besitzt und somit den Bauherren Sicherheit gibt, werden die Betriebe auf www.holzforschung.at publiziert, die Betriebe erhalten eine Urkunde und dürfen das Prüfzeichen „HFA-geprüft“ führen. In Folge wird einmal jährlich die Einhaltung des Handbuches und die Einbauqualität seitens der Holzforschung Austria überprüft.

„Wir schaffen hier einen einzigartigen Wettbewerbsvorteil für die Betriebe und haben das Prozedere so einfach wie möglich gehalten und auch den Löwenanteil der Kosten übernommen, um die Betriebe wirklich zu unterstützen“, freut sich Landesinnungsmeister KommR. Ing. Helmut Mitsch über das gelungene Projekt.

SICHERHEIT UND SCHUTZ

Normen, Vorschriften, örtliche Gegebenheiten und die Wünsche des Bauherrn stellen Tischler oft in ein Spannungsfeld, das es kompetent zu lösen gilt. Dabei



Für geprüften und überwachten Fenstereinbau – hier im Labor der HFA – gibt es künftig ein eigenes Prüfzeichen.



So sieht das neue Prüfzeichen der Holzforschung Austria aus.

spielt der Preis oft eine entscheidende Rolle. Die Landesinnung hat hier einen Blick hinter die Kulissen gewagt und bei

der Behörde als öffentlichem Auftraggeber nachgefragt, was wirklich zählt. Hofrat Dipl.-Ing. Josef Bichler vom Hochbauamt des Landes Niederösterreich wird auf der Landesinnungstagung dazu berichten. Der Auftraggeber soll nicht das Feindbild bei der Montage sein, sondern kann – indem der Tischler weiß, was beim Gegenüber zählt – aktiv auf die Bedürfnisse eingehen. „Die Landesinnung geht noch einen Schritt weiter.

Wir arbeiten daran, dass die Prüfung und Überwachung in die öffentlichen Ausschreibungen eingearbeitet wird. Somit haben die Betriebe einen echten Wettbewerbsvorteil“, ist KommR. Mitsch von seinem Projekt überzeugt. (tischler nö) www.tischlernoe.at ■

Fit für die Zukunft

NIEDERÖSTERREICH Die Landesinnung der Tischler und Holzgestalter Niederösterreich hat für die diesjährige Innungstagung am 14. Oktober in St. Pölten wieder ein dichtes Programm zusammengestellt.

Am 14. Oktober findet in St. Pölten die diesjährige Landesinnungstagung der niederösterreichischen Tischler statt. Sie ist nicht nur der gesellschaftliche Fixpunkt im Jahr, an dem alle Tischler zusammenkommen, sondern vor allem ist sie die Gelegenheit, alle wichtigen Informationen rund um Handwerk und Branche aus erster Hand zu erfahren, zu diskutieren und sich untereinander auszutauschen. Auch in diesem Jahr hat die Landesinnung Niederösterreich ein dichtes Programm zusammengestellt und Vortragende für spannende neue Einblicke geladen.

NEUES HFA-PRÜFSIEGEL

Im Mittelpunkt werden in diesem Jahr vor allem Informationen rund um das neue HFA-Prüfsiegel für den Außentüren- und Fenstereinbau stehen (siehe linke Seite), die Landesinnungsmeister KommR. Ing. Helmut Mitsch derzeit mit seinem Team finalisiert. Ziel ist es, mit ihr Klein- und Kleinstbetrieben echte Wettbewerbsvorteile zu verschaffen. Zu diesem Thema wird Hofrat Dipl.-Ing. Josef Bichler vom Hochbauamt des Landes Niederösterreich unter der Überschrift „Qualitätssicherungsmaßnahmen aus Sicht eines Auftraggebers“ sprechen. Dieser Vortrag verspricht spannende Einblicke zu geben, um zu sehen, wie die andere Seite tickt.



Landesinnungsmeister KommR. Ing. Helmut Mitsch freut sich auf Ihren Besuch.



Auf der Tagung in St. Pölten gibt es brandaktuelle Infos aus der Branche, Impulsreferate, eine Zuliefermesse – und Zeit für geselliges Beisammensein.

NICHT STRESSSEN

Für den diesjährigen Impulsvortrag unter dem Titel „Gegen den Strom der Gestressten“ konnte die Landesinnung Stefan Höchsmann gewinnen. Der deutsche Paradeunternehmer war selbst jahrelang einer der Getriebenen und Gestressten, bis er sich zu einer Radikalkur entschied und sein (Berufs-)Leben konsequent umstellte. Bei der Landesinnungstagung wird er sein „Business as usual“ vorstellen und zeigen, wie man auch ohne Dauerstress erfolgreich sein kann.

RÜCKSCHAU

Natürlich wird bei der Landesinnungstagung auch Zeit sein, das vergangene Jahr mit allen Veranstaltungen der Landesinnung Revue passieren zu lassen. Neben den Klassi-

kern wie dem Jahresdialog der MK Pöchlarn und dem Landeslehrlingswettbewerb gibt es auch einen Rückblick auf die Viertelsveranstaltungen im Frühling und die gemeinsamen Messeauftritte der niederösterreichischen Tischler in Tulln und Wieselburg. Die Viertelsveranstaltungen sind mittlerweile die Fixpunkte im Frühjahr geworden, alle Termine für das nächste Jahr und die Gastgeberbetriebe werden bei der Tagung präsentiert. Die Messeplanung für 2018 wird ebenfalls vorgestellt, wobei es vor Ort gleich die Möglichkeit für eine Anmeldung geben wird. Nach der Tagung gibt es wie in jedem Jahr eine Zuliefermesse mit 30 Toplieferanten der Branche und ein gemeinsames Mittagessen auf Einladung der Landesinnung. (innung nö) www.tischlernoe.at ■



INNOVATIONS TAGE 2017

HOLZ » TECHNIK » ZUKUNFT »

19. - 20. OKTOBER

innovationstage.co.at

SEMINARE & SCHWERPUNKTE

IMA PUR VERKLEBUNG: NEUESTE NULLFUGEN- TECHNOLOGIE

Barbaric GmbH
Do, 19.10.2017
14.30 - 15.00 Uhr //
Fr, 20.10.2017
10.00 - 10.30 Uhr

WOODWOP 7.1 & WERKZEUGTECHNOLOGIE

Homag Austria GmbH
Do, 19.10.2017
Fachvortrag 14.00 Uhr

FÜGEFRÄSER UND NULLFUGENTECHNIK MIT P-SYSTEM / DIAREX

Barbaric GmbH
Fr, 20.10.2017
11.30 - 12.00 Uhr

3TEC FERTIGUNGSLEITTECHNIK

Innovative Lösungen für
Handwerk und Industrie
Barbaric GmbH
Do, 19.10.2017
15.00 - 16.00 Uhr //
Fr, 20.10.2017
10.30 - 11.30 Uhr

VOM LASER ÜBER CAD AUF DIE CNC FERTIGUNGSZELLE SCHREINERTRAUM ST

Laseraufmaß, SW und
CNC Technik im perfekten
Zusammenspiel
Handl GmbH & Co. KG
Do, 19.10.2017 //
Fr, 20.10.2017
jeweils 11.00 Uhr

LÖSUNGEN IN NEUEN DIMENSIONEN

Zukunftsweisende Werkzeugtechnologien
Leitz GmbH & Co. KG
Do, 19.10.2017
Live-Präsentation 14.00 - 16.00 Uhr

DIE KANTE: BEEINDRUCKENDE VIELFALT PERFEKT VERLEIMT

Paul Ott GmbH
Fr, 20.10.2017
Fachvortrag 14.00 Uhr

3D KORPUSSOFTWARE F4-DESIGN

Automatisierungs-
lösung made in Austria
Felder KG
Do, 19.10.2017 //
Fr, 20.10.2017
Präsentation jeweils
14.00 - 16.00 Uhr

ANMELDUNG:
innovationstage.co.at

TRENDS UND INNOVATIONEN FÜR DIE HOLZBRANCHE

19. BIS 20. OKTOBER 2017

Mit den Innovationstagen bereichern Maschinen- und Werkzeughersteller die österreichische Messelandschaft um eine äußerst authentische Variante. Denn hier können die Besucherinnen und Besucher direkt vor Ort bei den Produzenten die neuesten Trends und Innovationen für die Holzbearbeitungsbranche bestaunen.

Besuchen Sie die Innovationstage 2017 und melden Sie sich JETZT auf www.innovationstage.co.at für die Seminare und Schwerpunkte an den verschiedenen Locations an.

Wir freuen uns auf Ihr Kommen!

PARTNER & STANDORTE

barbaric



IMA
SCHELLING



FELDER **FORMAT**

HANDL
Versorgung in Holz, Kunststoff, Aluminium



HOMAG

**PARTNER
AN ALLEN
STANDORTEN:**



OERTLI **LEUCO**

Linz

Wallern an der Trattnach

Wels

Lambach

Oberhofen am Irrsee

ELEGANTE LEUCHE

Hera entwickelt designorientierte Lichtlösungen für vielfältige Anforderungen. Das Leuchtenmodell Dynamic LED Sky ist durch die geringe Aufbauhöhe von nur 8 mm und die hochwertige Edelstahloptik ganz auf Eleganz ausgerichtet. Durch die große Leuchtfläche dank neuester Flächen-LED-Technik bietet sie eine „taghelle“ Ausleuchtung bei großer Flexibilität in der Lichtgestaltung – ob als reines Arbeitslicht oder gedimmt als gemütliche Ambientebeleuchtung.

www.hera-online.de ■



Flache, großflächige Unterbauleuchte: Dynamic LED Sky

RINDENFLÄCHE

Barktex ist ein Baumrindenvlies, mit der sich Oberflächen in ganz speziellem Design gestalten lassen. Hergestellt wird Barktex aus der Baumrinde des ostafrikanischen Feigenbaums „Mutuba“, es kommt komplett ohne künstlichen Farbstoffe und dergleichen aus und ist damit ein echter Biowerkstoff an der Schnittstelle zwischen Holzwerkstoff und Textil. Einsetzen lässt sich das Material zum Beispiel als Akzent oder Ergänzung bei Wand- und Möbelverkleidungen und in gestalterischer Kombination mit Materialien wie Glas, Stein oder Beton.

www.barktex.com ■



Massive Möglichkeiten

WERKSTOFFE Massivholzplatten bieten im hochwertigen Innenausbau und in der Möbelherstellung vielfältige Einsatzvarianten. Die Dreischichttechnologie ermöglicht dabei hinsichtlich des Designs als auch der Funktion breite Anwendungsbereiche. Für die Herstellung werden drei Schichten edlen Laubholzes kreuzweise aufeinander geleimt. Beim Massivholzplatten-Spezialisten Alfa wird dabei nur mit formaldehydfreiem Leim gearbeitet. Die Dreischichtplatten sind von hoher Stabilität, die Querverleimung sorgt für eine stark reduzierte Quellungs- und Schwindungsgefahr und sie sind in vielen verschiedenen Bereichen einsetzbar. Alfa bietet dazu eine Auswahl von 289 Plattenvarianten www.alfa-massiv.com ■

Stärkere Türblätter

TÜREN Unter dem Titel „Türenstärke Plus“ bringt die zur Jeld-Wen gehörende Marke Dana massivere und damit wertigere Türen auf den Markt. Alle Türblätter von Dana sind jetzt 42 mm stark und mit vielseitigem Massivholzrahmen serienmäßig und ohne Aufpreis erhältlich. Die höhere Stabilität soll auch eine längere Lebensdauer der Türen gewährleisten. Dank der neuen Stärke verfügen die Türblätter über eine deutlich bessere Biegefestigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen vertikale Belastung. Die höhere Stabilität soll sich besonders bei raumhohen Türen positiv auswirken. Auch bei gefälzten Türen gibt es Vorteile: Durch den 3 mm stärkeren Überschlag wird die Kante noch stabiler. www.dana.at ■



FOTO: DANA, ALFA/TEAM7, HERA, FRANZ STEINER



MASCHINEN GÄRTNER e.U.

LÄDT ZUR HAUSMESSE
vom 09. bis 11. November 2017

WEBER Präzisionsschliff vom Feinsten



WEBER CBF DAS FEINE SCHLEIF- ERGEBNIS

■ keine sichtbaren
Oszillationsspuren,
niedrige Betriebskosten,
beste Ergebnisse mit
feinen Bändern...



WEBER DR DAS BÜRSTFINISH

■ von gefrästen Teilen,
lackierten Flächen,
Strukturen, bei Furnieren:
Steigerung der
Oberflächenqualität...

Wir haben für Jeden die richtige  **ALTENDORF®**

ES GIBT NUR NOCH EINE F 45.

Ihre neue Altendorf.

Günstiger als Sie denken!

Die neue F 45 ist ein Meisterstück in Technik und Design. Die Zeit der Kompromisse ist endgültig vorbei. Erstmals bestimmen ausschließlich Sie, wie Ihre neue F 45 ausgestattet sein soll. Sie allein entscheiden, mit welcher Steuerung Sie arbeiten wollen und wie komfortabel das Arbeiten an Ihrer Formatkreissäge sein soll.



Vorführung in unserem Schauraum!

MASCHINEN GÄRTNER e.U. WIESENHOFWEG 18, A-8142 WUNDSCHUH
Tel. 0043-3135/52 9 60 • office@maschinen-gaertner.at • www.maschinen-gaertner.at



Die Fassade ist aus dem Holz der Weißtanne, das man zum Großteil aus dem eigenen Wald holte. Im Laufe der Zeit bekommen die Außenwände ein „Silbermäntelchen“.

Alles aus Holz

OBJEKTBERICHT Tischlermeister Hubert Feldkircher hat in seinem Haus alle sichtbaren Flächen im Innenbereich und die Möbel im eigenen Betrieb hergestellt. Das Projekt wurde heuer mit dem Vorarlberger Holzbaupreis ausgezeichnet. *Text: Gudrun Haigermoser*

Das fachliche Know-how von Architekten und Holzbaumeister wurde mit dem unermüdlichen Einsatz des Bauherrn, Massivholz immer und überall richtig und unbehandelt einzusetzen, ergänzt. Die Gesamtlösung, die Maßstäblichkeit und die differenzierten Nutzungsmöglichkeiten überzeugen auf allen Ebenen“, heißt es in der Jury-Bewertung zur Verleihung des Vorarlberger Holzbaupreises 2017. Der erwähnte Bauherr ist Tischlermeister Hubert Feldkircher, für den die Auszeichnung seines Wohnhauses in Dornbirn mit dem Sonderpreis für Ökologie und Nachhaltigkeit eine große Bedeutung hat: „Dieser Preis bestätigt unsere Unternehmensphilosophie und unsere private Einstellung gleichermaßen: nämlich nachhaltig zu denken und eben solche Entscheidungen zu treffen.“

DIE VORGESCHICHTE

Am Anfang stand für die Familie die Frage, ob man das Projekt mit oder ohne Architekten angehen sollte. „Grundsätzlich könnte ich als Tischler ein Haus auch selber planen, aber in den Details und in der Erfahrung wäre ich nicht sattelfest“, erzählt Hubert Feldkircher. Bei der Entscheidung kam dann der Zufall gleich doppelt zu Hilfe: In Vorarlberg mangelt es nicht an Beispielen für schöne Holzarchitektur. Zwei Beispiele dafür, die den Tischler schon lange faszinierten und beide von den Architekten Cukrowicz-Nachbaur stammen, sind das Frauenmuseum in Hittisau und der vierstöckige Holzbau in Stankt Gerold, der das Gemeindehaus beherbergt. Vor allem die ruhige Atmosphäre, die das Holz nach außen und im Inneren ausstrahlte, begeisterten Feldkircher und ließen den Wunsch reifen,

auch einmal so zu bauen und zu wohnen. Als es dann „das Schicksal“ wollte, dass Architekt Andreas Cukrowicz bei Ursula Feldkircher einkaufte und die beiden vereinbarten, einen eventuellen Hausbau gemeinsam abzuwickeln, „war das ein eindeutiger Wink“.

HERAUSFORDERNDE LAGE

Die Vorgabe an die Architekten war in einem Punkt dann sehr klar: Die komplette Hülle sollte so weit wie möglich aus Holz sein. Um die Innenausstattung würde man sich selber kümmern. Gespannt waren die Bauherren vor allem auf die Antwort, die die Planer auf die dichte Bebauung rundherum und die Lage am Rande eines Fußballplatzes finden würden. Groß war dann die Überraschung, dass nicht der erwartete „hohe Turm“ präsentiert wurde. Stattdessen zeigte der Vorschlag ein eineinhalbstöckiges Gebäude mit

einem Innenhof, das genau den stimmigen Effekt eines Schutzwalls hatte, den man sich wohl unbewusst erwartet hatte: Einen ruhigen Zufluchtsort, in dem man die Hektik der Umgebung außen vor lässt. Auch die Anordnung der Räume – abgesehen vom Büro – auf einer Ebene empfand die Familie als äußerst angenehm: aktuell kindergerecht, später altersgerecht.

VORAUSSGEDACHT

Die rund 250 Quadratmeter Fläche auf zwei Ebenen – Keller und Dachboden gibt es nicht – ist in mehrere Einheiten geteilt. Die Wohnung der Bauherren misst 170 Quadratmeter auf einer Ebene, die Einlegerwohnung rund 28 Quadratmeter und das Büro im ersten Stock 50 Quadratmeter. Sollte es einmal nötig sein, ist das Haus für eine alternative Aufteilung vorbereitet. So würde zum Beispiel durch die Zusammenlegung der kleinen Wohnung und des Büros eine Nutzung für zwei Familien möglich. Die Eingänge und Freibereiche sind so situiert, dass sich die Parteien nicht gegenseitig in die Quere kommen.

STRESSFREI DURCH HOLZBAU

Nach intensiver Planungsphase und der Entscheidung für einen Elementbau ging alles ganz schnell: Der Holzbauer fungierte als Generalunternehmer und lieferte am 3. Dezember 2014 alle Komponenten für die Außenhülle. Nach der Errichtung des Fundaments und der Betonplatten wurde das Haus innerhalb eines Tages inklusive Dach vor Ort „zusammengebaut“. Ende Februar 2015 folgten die Fenster und Hubert Feldkircher begann mit dem Innenausbau inklusive Boden-, Wand- und Deckenaufbau. „Wir haben alle sichtbaren Flächen im Haus und die Möbel im eigenen Betrieb selbst gefertigt.“ Durch den Holzbau und den völligen Verzicht auf Estrich fielen die sonst üblichen Trocknungszeiten weg, was für die Tischler „einen stressfreien Innenausbau“ bedeutete.

EIN UNAUFDRINGLICHES HAUS

Die Außenwände sind aus dem Holz der Weißtanne, das man zum Großteil aus

SCHOTT PYRANOVA®

Spezialglas für Brandschutz

E30 / 60 / 90

EW30

EI30 / 60 / 90



Schicht für Schicht mehr Sicherheit!
PYRANOVA® schützt im Brandfall!

The hot connection ...

SCHOTT

glass made of ideas

Generalvertretung für Österreich



... denn Kompetenz hat
einen Namen

Glas Gasperlmair GesmbH

5602 Wagrain

Tel. 0 64 13/88 02-0

Fax 0 64 13/88 02-33

www.glas-gasperlmair.at

auftrag@glas-gasperlmair.at



1: Blick durch die raumhohe, offenbare Glasfront in den Hof. Geplant wurde der eineinhalb-stöckige Holzbau von den Architekten Cukrowicz-Nachbaur.



2: Auch im Bad ist alles aus Holz gefertigt – nur die Badewanne wurde zugekauft.



3: Die Küche aus massivem Ulmenholz entstand wie der Rest der Innenausstattung in der eigenen Tischlerwerkstatt. Das Waschbecken wirkt aufgrund einer besonderen Verleimtechnik wie aus einem Guss.



4: Schiebewände ermöglichen eine flexible Raumnutzung. Der Grundriss kommt ansonsten mit wenigen Wänden aus.

sie blutet im Gegensatz zur Fichte nicht aus und ist daher leichter zu verarbeiten“, erklärt der Tischlermeister. Da der Baum ein Schattengewächs ist, wächst er langsamer, das Holz hat dadurch eine feinere Maserung. Aufgrund dieser Eigenschaften findet sich die Weißtanne auch sehr großzügig in der Innenausstattung wieder. Böden, Stiegen und die wenigen Wände – die meisten bestehen aus Schränken und bieten zusätzlichen Stauraum – sind aus Massivholz-Riemensbrettern gefertigt. Eine Ausnahme in all dem Holz bilden drei Lehm-Innenwände, die aufgrund ihrer Schwere als Masse und als Speichermedium dienen. Die Decke ist aus massiver Fichte und wurde mit Weißtanne vertäfelt.

AUS DER EIGENEN WERKSTATT

Die Küche entstand wie der Rest der Innenausstattung in der eigenen Tischlerwerkstatt, montiert hat der Hausherr „in einigen Nacht- und Wochenendschichten“ selbst. Für die Küche inklusive Waschbecken, das aufgrund einer besonderen Verleimtechnik aussieht, als wäre es aus einem Guss – wählte man massives Ulmenholz.

Eine echte Besonderheit ist das Badezimmer mit einer Einrichtung, die man wirklich selten sieht – sogar die Duschtasse und die Duschwände sind aus Lärchenholz (Roter Salon). Die Badewanne aus Rubinie, die vom Design an einen alten Bottich erinnert, ist einer der wenigen Einrichtungsgegenstände, die zugekauft wurden.

Weder in der Küche noch in den Sanitäranlagen findet man Fliesen, auf Silikonfugen wurde beinahe komplett verzichtet. Nicht fehlen darf eine duftende Zirbenstube, die

als Gesellschaftsraum dient und von einer ins große Fenster eingebauten Liege aus einen besonderen Ausblick bietet.

SANFT BEHANDELT

Zweieinhalb Jahre wohnt die vierköpfige Familie nun schon in ihrem Holzhaus, und man würde heute beim Bau „nichts anders machen“. Die Oberflächen haben sich in der Handhabung sehr gut bewährt. „Jedem, der das Haus betritt, fällt sofort der angenehme Geruch auf“, erzählt Feldkircher. Das liegt daran, dass die massiven Hölzer alle nur sehr sanft behandelt sind: In den Nassbereichen sind die Oberflächen geölt, ansonsten ist das Holz geseift. So bleibt es hell, und ein allzu drückendes Ambiente wird vermieden. Vor allem im Bad sei die Atmosphäre eine ganz besondere: „Durch den weichen Aufprall des Wassers entsteht eine ganz andere Stimmung, wie wenn Wasser auf Keramik, Fliesen oder Glas treffen würde.“ Von der Haltbarkeit gebe es keine Probleme, außer einmal pro Jahr nachzuölen, brauchen die Flächen keine zusätzliche Behandlung. Im Gegenteil – vieles sei durch die Holzumgebung viel angenehmer: Es gibt weniger Staub im Haus, da es kaum statisch aufgeladene Flächen gibt. Die Luftqualität ist besser, da das naturbelassene Holz die Feuchtigkeit bindet. Und auch bei lebhaftem Treiben ist es viel ruhiger, da die porösen Holzoberflächen den Schall absorbieren und ihn nicht wie glatte Wandflächen widerhallen lassen. ■

PROJEKTDATEN

Projekt: Wohnhaus in Dornbirn
Bauherren: Ursula und Hubert Feldkircher
Innenausstattung: Tischlerei Hubert Feldkircher, 6858 Schwarzach
Architekten: Cukrowicz Nachbaur Architekten, 6900 Bregenz
Planung: Jürgen Haller, 6881 Mellau
Generalunternehmer/Ausführung Holzbau: Kaspar Greber Holz- und Wohnbau GmbH, 6870 Bezau
Fertigstellung: 2015
Fassadenmaterial: Holzschalung vertikal in Weißtanne
Fensterrahmenmaterial: Tanne
Energieträger für Raumwärme: Erdwärmepumpe
Auszeichnung: Vorarlberger Holzbaupreis 2017/Sonderpreis für ökologische und soziale Nachhaltigkeit

dem eigenen Wald holte. Die auch von der Jury des Holzbaupreises als besonders ökologisch bewertete Fassade bekommt im Laufe der Zeit „ein Silbermäntelchen“, bei Regen erscheint die Außenansicht fast schwarz. So passt sich das Haus sehr harmonisch und unaufdringlich an die Umgebung an.

Warum fiel aber – neben der Verfügbarkeit – die Wahl auf diese Holzart? „Die Weißtanne ist im Verhältnis zur Fichte beständiger. Sie wächst im Normalfall sehr gerade und hat keine austretenden Harzgallen. Das heißt,

SATAjet® 1000 B LIGNUM 2™



German Engineering

Die **SATAjet 1000 B LIGNUM 2** mit neuem Oberflächendesign überzeugt Tischler mit ihrem breiten Düsenspektrum und vielfältigen Zubehör.

Mehr Informationen unter:

www.sata.com/lignum



SATA® air star® F

- Halbmaske mit Vorfilter
- Standzeit abhängig von Gefahrstoffkonzentration der Umgebungsluft
- Geeignet für kleine und mittlere Lackierarbeiten
- Filterpatronen A2P3 R D
- In Hygienebox

www.sata.com/airstarf

Almhüttenlook im Wohnzimmer

OBERFLÄCHEN Ob in der rustikalen Stube oder als Akzent in der modernen Küche – die Altholz-Optik verleiht auch Innenräumen einen besonderen Charakter. Hier sehen Sie, wie Sie den Look Schritt für Schritt selbst herstellen können.



Sonnenverbranntes Altholz hat einen ganz besonderen Charakter: Wind und Wetter verleihen der Holzfassade von Almhütten, Bauernhöfen oder Scheunen ihren besonderen Charme, sorgen für eine einprägsame Optik mit außergewöhnlichen Farbeffekten. Dieser Altholz-Look sieht auch im Innenbereich gut aus – ob in der rustikalen Stube oder in der modernen Küche. Mit der neuen Nadelholzbeize Arova Aqua-Alpin Trend des Tiroler Lackherstellers Adler können Tischler den Almhüttenstil quasi über Nacht in den Wohnbereich bringen. Adler-Experte Stefan Oberladstätter zeigt hier Schritt für Schritt, wie es gemacht wird.

SCHRITT 1: BÜRSTEN

Am besten wirkt der Altholz-Look auf stark gebürstetem Fichtenholz oder auf Fichtenstarkfurnier. Bürsten Sie das Holz kräftig – am besten maschinell – mit der Stahlbürste, um die harten Jahresringe gut herauszuarbeiten und so eine markante Optik zu erzielen.

SCHRITT 2: SCHLEIFEN

Behandeln Sie das gebürstete Holz mit einem leichten Glattschliff mit Körnung 100, um die Oberfläche leicht zu glätten. Entfernen Sie danach gründlich den Schleifstaub.

SCHRITT 3: SPRITZEN UND VERTREIBEN

Im Spritzverfahren tragen Sie die Beize von zwei Seiten nass in nass mit starkem Überschuss in Holzfaserrichtung auf – die Auftragsmenge beträgt circa 150 bis 200 g/m². Vertreiben Sie gleich anschließend die Beize gründlich, indem Sie sie mit einem weichen Pinsel oder einer weichen Bürste quer und längs zur Faserrichtung ausziehen. Alternativ kann die Beize auch im Streichverfahren aufgetragen werden.

In diesem Fall arbeiten Sie die Beize mit einem weichen Pinsel zur Faserrichtung in das Holz ein.

SCHRITT 4:

GRUNDIEREN

Für die Grundierung können Sie sowohl Wasser- als auch Lösemittellacke verwenden. Nach einer Trockenzeit von sechs (für Wasserlacke) bis zwölf Stunden (für Lösemittellacke) bzw. noch besser über Nacht können Sie die erste Schicht Decklack auftragen. Adler-Experte Stefan Oberladstätter empfiehlt als Decklack Adler PUR-Naturmatt oder alternativ dazu Adler PUR-Anti-scratch HQ G5. Für hellere Farbtöne sollten Sie einen lichteichten Decklack wie z. B. Adler Legnopur oder Adler Aqua-Resist wählen, um den Farbton des gebeizten Holzes optimal zu schützen.

» Mit der neuen Nadelholzbeize von Adler lässt sich der Almhüttenstil quasi über Nacht in den Wohnbereich bringen. «

SCHRITT 5:

ZWISCHENSCHLIFF UND DECKLACKIEREN

Wenn der Grundlack angetrocknet ist, schleifen Sie die Oberfläche vorsichtig entlang der Jahresringe mit einem Schleifschwamm in Körnung 220. Danach können Sie die Oberfläche decklackieren.

SCHRITT 6:

FERTIG

Fertig ist der Almhüttenlook für den Innenbereich: Arova Aqua-Alpin Trend sorgt für ein rustikales, stark positives Beizbild, das durch die natürliche Oberfläche des gebürsteten Fichtenholzes nochmals unterstrichen wird.

7: FARBTONVIELFALT

Arova Aqua-Alpin Trend ist in acht verschiedenen Standardfarbtönen verfügbar, von den hellen Hansi und Heidi bis zum dunklen Franz und Hias. Alle Farbtöne sind untereinander mischbar und können mit Arova Aqua-Alpin Trend Farblos aufgehellt werden. (red/adler)

www.adler-lacke.com ■

Über 1.000 Patente
Über 150.000 Maschinen
Außerordentlicher Einsatz
Macht in Summe: **IHRE LÖSUNG**



**BESUCHEN SIE
UNSERE HAUSMESSE**
19.–20.10.2017
Oberhofen am Irrsee

**HOMAG –
IHRE LÖSUNG FÜR DIE HOLZBEARBEITUNG.**
Jetzt entdecken: www.homag.com

HOMAG Austria GmbH | 4894 Oberhofen am Irrsee



Beim Betreten des Library and Learning Center kann man sich dessen Dynamik nur schwer entziehen.

Lauter schiefe Winkel

BRANDSCHUTZ Im Library and Learning Center der neuen WU in Wien stellte die Architektur besondere Anforderungen an die Brandschutzelemente. Die Spezialisten von Hoba fanden Lösungen für einige knifflige Details.

Das Library and Learning Center (LLC) ist das Herzstück des neuen Campus der Wirtschaftsuniversität Wien. Es ist eines der letzten Bauten der mittlerweile verstorbenen Pritzker-Architektur-Preisträgerin Zaha Hadid und kombiniert die Funktionen einer klassischen Bibliothek mit einer Lerneinrichtung und modernster Technologie. Sein Hauptzugang ist klar zum zentralen Platz des Areals ausgerichtet. Der Blick auf sein Äußeres zeigt einen polygonalen Baukörper, der sich durch gerade Linien, abgerundete Kanten und gekippte Wände kennzeichnet. Die Fassaden neigen sich teilweise bis zu 35 Grad. Auffällig ist, dass das Objekt aus zwei ineinander verschränkten Baukörpern besteht, wovon einer dunkel und einer hell gestaltet ist. Der dunkle ist öffentlich, der helle nur für Verwaltungsmitarbeiter zugänglich. Das Forum und der öffentliche Eingangsbereich sind nach den Vorstellungen der Planer Teil des außen liegenden Platzes. Beim Betreten können sich die Besucher der Dynamik, die der Innenraum ausstrahlt, fast nicht entziehen. Mit seinen vielen

Rundungen und schrägen Wänden erinnert er an eine Schlucht. Über Rampen und Treppen gelangt der Gast vom Eingangsniveau spiralförmig durch das Bibliothekszentrum nach oben. Dieses erstreckt sich trichterförmig über sechs Geschosse und nimmt schlussendlich die beiden oberen Stockwerke komplett ein. Die hier befindlichen Studienarbeitsplätze bieten dank eines gigantischen Fensters einen faszinierenden Blick auf den Prater.

EIN GEWAGTES PROJEKT UMSETZEN

Fast alle Entwürfe von Zaha Hadid zeichnen sich dadurch aus, dass die Architektin – wo möglich – den rechten Winkel mied. In den letzten Jahren ihres Schaffens kamen noch geschwungene Gestaltungselemente hinzu. Dies kennzeichnet auch das Library and Learning Center – Rundungen gibt es in dem riesigen Bauwerk viele, Neunziggradwinkel nur wenige. Eine Tatsache, die die Realisierung eines solchen Objektes nicht gerade erleichtert. Gleichzeitig finden in der Anlage 25.000 Studierende und 1500 Mitarbeiter Platz,

das heißt, dass an Fragen der Gebäudesicherheit, wie zum Beispiel den Brandschutz, hohe Anforderungen gestellt werden. Mit der Umsetzung des Bauvorhabens wurde Hadids Hamburger Büro beauftragt. Und dieses wandte sich auf der Suche nach einem geeigneten Brandschutzhersteller an die Firma Hoba. Das Unternehmen hat sich auf die Fertigung von Brandschutzsystemen spezialisiert und arbeitet dabei eng mit den Planern und Architekten zusammen. So kommt es, dass Hoba-Brandschutzelemente auch häufig bei besonderen Bauvorhaben, die knifflige Detaillösungen erfordern, zum Einsatz kommen.

EINEN BRANDSCHUTZPARTNER FINDEN

Beim Library and Learning Center lag die Herausforderung vor allem in der Überkopfverglasung im Bereich des Atriums. Hier waren die Glaselemente gebogen und hatten unterschiedliche Neigungswinkel. Darüber hinaus sollten die Fugen zwischen den einzelnen Scheiben lediglich mit Silikon verfüllt werden – eine Riegelkonstruktion war aus ästhetischen



Neben der Überkopfverglasung kamen auch mehrere Hoba-Brandschutztüren unterschiedlicher Bauart zum Einsatz.

Gründen nicht erwünscht. Um nachzuweisen, dass es möglich ist, solch hohen Anforderungen gerecht zu werden, baute Hoba ein 1:1-Modell der Überkopfverglasung mit einer 45-Grad-Neigung, die in die Horizontale überging. Dieses Modell ließen die Mitarbeiter des Unternehmens im Brandversuch prüfen. Bei dem Test, den die Architekten live erleben konnten, wurde auf Anhieb eine Prüfdauer von weit mehr als 90 Minuten erreicht. So konnte die Konstruktion in die Widerstandsklasse F90 eingereiht werden. Anschließend begannen die Beteiligten mit der Ausarbeitung der Details, wobei sie auch die Kosten solch einer Konstruktion berücksichtigten. Mit diesen Informationen ausgerüstet waren die Architekten in der Lage, das Bauelement auszuschreiben. Im Februar 2012 erhielt Hoba den Auftrag zur Herstellung der Brandschutzelemente.

EIN HINDERNIS ÜBERWINDEN

Nun ging das Unternehmen daran, die technischen Unterlagen zu erstellen. Doch als es um den Nachweis für die Sonderkonstruktion ging, stand man vor einem Problem: Zwischen den Erstgesprächen bzw. der darauf basierenden Prüfung und der tatsächlichen Ausführung gab es einen „Normensturz“. Dieser hatte zur Folge, dass nur noch Prüfungen und Zertifikate als Grundlage verwendet werden dürfen, die auf den europäischen Normen basieren. Die gesamte Planung und Preisfindung beruhte jedoch auf den entsprechenden DIN-Normen. Auch hierfür fanden die Hoba-Mitarbeiter eine Lösung: Sie führten die Brandschutzversuche einfach noch einmal durch – jetzt auf Basis der neuesten Normen. Auch dieses Mal bestand die Konstruktion den Test problemlos. Damit stand der Nachweisführung und letztendlich der

Montage nichts mehr im Wege. Neben der Überkopfverglasung lieferte Hoba zudem noch zahlreiche Brandschutztüren unterschiedlicher Bauart. Auch ihr Einbau wurde in enger Zusammenarbeit mit den Architekten geplant. (red/hoba)

www.hoba.de ■

IM ÜBERBLICK

Objekt: Library & Learning Center/WU Wien

Architekturbüro:

Zaha Hadid Architects, Hamburg

Verbaute Bruttogrundfläche:
rund 41.000 m²

1500 studentische Arbeitsplätze

Lieferant der Brandschutzelemente:

Holzbau Schmid GmbH & Co. KG –

Hoba Brandschutzelemente



Schräge Achsen und viele Bögen zählten zu den Markenzeichen von Architektin Zaha Hadid.



Die Realisierung dieser schrägen und gewölbten Glaselemente stellten für alle Beteiligten eine große Herausforderung dar.

Die digitale Egger-Welt

SERVICE Mit digitalen Tools wie der Egger-App vereinfacht der Tiroler Holzwerkstoffhersteller Tischlern und Planern die Arbeit und die Kundenberatung.



Die App bietet viele praktische Features, die auch die Kundenberatung erleichtern.



Egger-App: schneller Zugriff auf die Kollektionen

Mit der Egger-App haben Tischler Zugriff auf alle Egger-Kollektionen und können diese auch online jederzeit beim Kunden präsentieren. In die App integriert ist außerdem das Virtuelle Design Studio (VDS), das mit allen Dekoren der aktuellen Kollektion Dekorativ 2017–2019, vielen neuen Raumbeispielen und nützlichen Funktionen kostenlos zur Verfügung steht. Dank dieser integrierten Dekorvisualisierung können Tischler in mehr als 60 verschiedenen Raumszenen Möbeldekore oder Fußböden platzieren, eigene Bilder hochladen oder aus passenden Dekorkombinationen wählen und somit der Kreativität freien Lauf lassen. Die Dekorvisualisierung ermöglicht einen direkten Vergleich von verschiedenen Dekorbelegungen im selben Raum. Ein weiteres nützliches Feature der App: QR-Codes auf Mustern können einfach per Handy eingescannt werden. Tischler setzen das ent-

sprechende Dekor direkt in der App ein und testen sofort die Raumwirkung. Der neue, in die App integrierte Inspirationsbereich soll darüber hinaus zu kreativen Ideen anregen. Tischlern werden hier wertvolle Informationen zu neuen Trends und aktuellen Styles geboten, die sie wiederum im Kundengespräch individuell für sich nutzen können.

AUCH BAUPRODUKTE

Über die App ist auch der Sprung in die Welt der Egger-Bauprodukte möglich: Der Nutzer gelangt einfach und schnell in den Konstruktionskatalog des Holzwerkstoffherstellers. Hier können alle Wand-, Decken- und Dachaufbauten im 3D-Format entdeckt und die aufwändigen Konstruktionsdetails von allen Seiten begutachtet werden. Die Egger-App ist kostenlos im Apple App Store und im Google Play Store erhältlich. (red/egger) www.egger.com ■

VDS ONLINE

Die digitale Kollektion

Mit dem Virtuellen Design Studio (VDS) werden aus Dekordaten Erlebniswelten: Tischler, Architekten oder die Egger-Fachhandelspartner können ihren Kunden eine neue Welt mit zahlreichen Inspirationmöglichkeiten zeigen. Das VDS ist ein praktisches Beratungswerkzeug. So lassen sich die Ideen der Nutzer für ihre Kunden schnell und einfach online visualisieren. Egger Fußboden- und Möbeldekore können in verschiedenen Raumbeispielen platziert werden, oder man lädt einfach eigene Bilder hoch. Mithilfe des Vergleichsmodus können parallel zwei Designs in einem Raum getestet werden. Alle Funktionen können einfach und auch kostenfrei in die eigene Website integriert werden. www.egger.com/vds ■

Die richtige Einstellung

SERVICE Der SprayGuide von Wagner bietet eine umfassende Orientierungshilfe, mit der sich beim Lackieren Material und Spritzgerät optimal abstimmen lassen.

Welches Material lässt sich für ein vorhandenes Spritzgerät am besten verwenden? Welches Gerät eignet sich bei bevorzugten Markenprodukten? Um einwandfreie Oberflächenergebnisse zu erzielen, ist ein optimales Zusammenspiel von Material und Maschine in der Werkstatt unumgänglich. Mit der Materialtestbericht-Datenbank SprayGuide des Spritzgeräteherstellers Wagner finden Profis aus dem Holzhandwerk sowie dem Maler- und Baugewerbe die richtige Kombination: für jedes Material das passende Gerät, für jede Aufgabe die optimale Geräteeinstellung. Wagner kooperiert für die Datenbank mit allen namhaften Materialherstellern und bietet dadurch eine umfassende Orientie-



Mit dem SprayGuide finden Handwerker die richtige Material-Geräte-Kombination.

rungshilfe, mit der sich Material und Gerät optimal aufeinander abstimmen lassen. Über 800 Farben, Lacke, Lasuren und weitere Materialien wurden von den Wagner-Profis auf Sprühverhalten und Oberflächenqualität getestet.

Der SprayGuide liefert einen detaillierten Überblick über die richtige Geräteeinstellung sowie zum verwendeten Material und zu dessen optimaler Vorbereitung. Ebenfalls hilfreich: die Empfehlung zur richtigen Auswahl der Düse und des Sprühaufsatzes. Auch für die neue HEA-Technologie von Wagner finden Anwender alle Informationen zur richtigen Einstellung ihrer Geräte. Abrufbar ist der SprayGuide unter <http://sprayguide.wagner-group.com> (red/wagner) ■

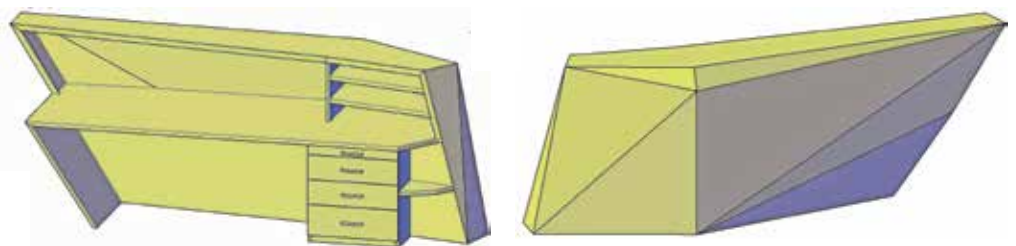
FOTO: WAGNER

Modernes Design einfach planen

VarioDesign3D und Acad2CamStudio3D ermöglichen die Produktion und Fertigung von Objekten mit vielen Gehrungen.

Bei Objekten mit verschiedensten Schrägen kommt schnell die Frage der Produzierbarkeit auf. Neue Formen und futuristisches Design fordern neuartige Produktionsmethoden für Möbel, Messebau oder Projekte wie Kletterwände.

Mit VarioDesign3D werden diese Objekte in 3D gezeichnet, um das Design für die Produktion und die spätere Nutzung zu verbessern. Fehler sind so leichter sichtbar. Diese Zeichnung kann weiterverwendet werden: für Freigaben von Architekten, für Visualisierungen und zum Erstellen von CAM-Programmen direkt aus dem CAD. Für die NC-Programme lassen sich die Bearbeitungen speichern und per



Mit VarioDesign3D werden Objekte mit vielen Schrägen in 3D gezeichnet, um das Design für die Produktion und die spätere Nutzung zu verbessern.

Mausklick mehrfach zuordnen. So können für mehrere hundert Teile mit ähnlichen Vorgängen in nur einem Vorgang maschinenfertige CAM-Programme je Teil generiert werden. Wenn keine Fünf-Achs-Maschine vorhanden ist, können die Winkel genau angegeben werden für ein Bearbeiten der einzelnen Teile

mithilfe eines Winkelaggregats oder zum Schneiden an der Kreissäge.

Man erspart sich durch das Arbeiten in einem System die mehrmalige Aufbereitung von der Handskizze zu CAD für Rendering, CAD für Werkzeugzeichnung, Plattenoptimierung und NC-Programmierung. Acad2Cam-

Studio3D läuft auf AutoCAD und gibt es passend für die CAM Systeme: NC-Hops, WoodWop, WoodFlash und Xilog.

VarioDesign3D und Acad2-CamStudio3D sind eine Entwicklung von Cad Design Center Reinhold Duft, 4942 Gurten, 07757-7003-0. office@cdc.at, www.cdc.at ■

ENTGELTLICHE EINSCHALTUNG

ABBILDUNG: WWW.CDC.AT

Waffenschrank-Vitrine

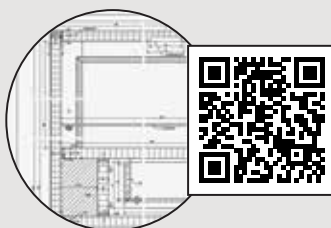
MEISTERSTÜCK Stefan Eder hat für seine Sportwaffen und Siegestrophäen ein gediegenes, optisch leichtes Präsentationsmöbel gefertigt.

Text: **Reinhard Feichtinger**



INFO

Meisterstück von Stefan Eder aus Hermagor/Kärnten, gefertigt an der Meisterklasse der HTL Hallstatt 2016/2017, nominiert zur Kunst- und Möbelgala 2017 in der Kategorie „bestes Meisterstück“.



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

Der Erbauer des Meisterstückes ist begeisterter Sportschütze und möchte seine Waffen und Siegestrophäen in einem gediegenen Möbelstück präsentieren. Besonders wichtig waren ihm dabei die transparente Gestaltung sowie die Vermittlung entsprechender Leichtigkeit. Der Grundkorpus ist in Natureiche in Rahmen- und Plattenbauweise gefertigt. Die Ober- und Unterböden, die aus furnierter Spanplatte bestehen, sind mit den seitlichen Rahmen, die mit Schlitz und Zapfen verbunden sind, auf Gehrung verleimt. Als Glas verwendete der junge Meister ein 4 mm Einscheiben-Sicherheitsglas, das mit Glasleisten innen in den Rahmen verschraubt wurde. Die Rahmentür ist auf Gehrung einschlagend angeschlagen und mit einem hochwertigen Gehrungseinstemmschloss versperrbar. Als Rückwand wurde – um die beiden Innenkorpusse zu tragen – eine furnierte Multiplexplatte verwendet.

Die beiden Innenkorpusse, die je eine Schublade beinhalten, sollen einen freischwebenden Eindruck vermitteln. Sie sind in Spanplatte ausgeführt, mit Räumchereiche furniert, auf Gehrung verleimt und an der Multiplexrückwand aufgedübelt und verschraubt.

Die Schubladen sind als Kontrast zur Räumchereiche in Natureiche ausgeführt, handgezinkt und auf einem Unterflurauszug geführt. Sie dienen zur Aufbewahrung von Munition und diverser Utensilien zum Reinigen der Waffen. Die Vorderstücke sind aufgedübelt und auf Gehrung einschlagend montiert. Um störende Griffe an den Schubladen zu vermeiden, machte der Jungmeister an der vorderen Unterkante der Korpusse eine Griffausfräsung. Das Fußgestell, das nach oben und unten konisch verläuft, ist in Räumchereiche gefertigt und auf den Grundkorpus aufgedübelt. Die Oberfläche ist mit einem Hartwachsöl geölt. ■

Klare Linie

MEISTERSTÜCK Joel Schmalnauer hat einen schlichten, filigran wirkenden Schreibtisch als Meisterstück gefertigt.

Text: Reinhard Feichtinger



Ein Möbelstück, das klare Linien vorgibt und sich durch seine schlichte und reduzierte Grundform besonders auszeichnet. In seiner Gestaltung zurückhaltend verzichtet der Erbauer auf sichtbare Versteifungen und Konstruktionsmerkmale. Die Tischfüße in konischer Bauweise wirken auf den ersten Blick filigran, sind jedoch bei näherer Betrachtung stabil im äußeren Bereich des Schreibkorpus eingezapft und verkeilt und geben dem Tisch auch eine hervorragende Standfestigkeit.

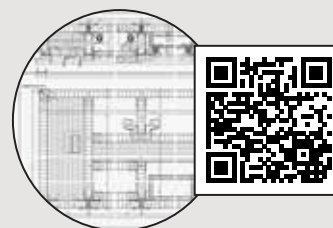
Der Materialmix aus heimischer Esche sowie amerikanischem Nussbaum ist stimmig und harmonisch. Der Schreibkorpus ist in Esche furniert und auf Gehrung verbunden, alle beweglichen Teile sowie das Fußgestell sind mit amerikanischem Nussbaum furniert oder in Massivholz ausgeführt. Die rechte Seite des Korpus enthält zwei Schubladen, die handgezinkt und auf Unterflurauszügen geführt sind.

Der Stauraum unter einer liegenden Klappe dient zur Aufbewahrung von Dokumenten und Schreibutensilien. Die Klappe ist mit Zapfenbändern angeschlagen und lässt sich mit einer Gasdruckfeder sicher öffnen und schließen. Um dem schlichten Möbel Plastizität sowie Kontrast zu verleihen, ist die Klappe, die auch als Schreibunterlage dient, mit amerikanischem Nussbaum furniert – auf dem feinstrukturierten Nussbaum lässt es sich angenehmer schreiben als auf der grobstrukturierten Esche.

Im hinteren Bereich des Schreibtisches befinden sich zwei weitere Klappen. An der Hinterseite sind die Klappen mit Gehrungsbändern angeschlagen, mit Edelstahlseilen wird der Öffnungswinkel begrenzt. Die Vorderkante ist als Hohlkehle ausgeführt und dient auch als Griff zum Öffnen der Klappen. Die Oberfläche ist geölt und mit Wachs balsam behandelt. Um ein vorzeitiges Vergilben zu verhindern, sind die Eschenteile mit Weißöl vorbehandelt. ■

INFO

Meisterstück von Joel Schmalnauer aus Bad Goisern, gefertigt an der Meisterklasse der HTL Hallstatt 2016/2017, nominiert zur Kunst- und Möbelgala 2017 in der Kategorie „bestes Meisterstück“.



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

Ein Felix für die Besten

GESTALTUNG Im Rahmen der Kunst- und Möbelgala an der HTL Hallstatt fand wieder die „Felix-Verleihung“ für die besten Schülerarbeiten statt.



Am zweiten Wochenende nach Schulbeginn fand die mittlerweile zum fixen Bestandteil im Hallstätter Veranstaltungskalender gewordene Kunst- und Möbelgala der HTL für Innenarchitektur und Holztechnologien statt. Herausragende Schülerleistungen werden an der HTL Hallstatt nicht nur durch Noten, sondern auch durch den Gewinn des „Felix“ gewürdigt – eine eigens entworfene Bronzeskulptur, die in acht Kategorien, den Abteilungen der Schule entsprechend, verliehen wird. „Felix“ steht für das Glück des Gewinners und symbolisiert den Übergang in einen neuen Lebensabschnitt nach der lehrreichen Ausbildungszeit an der

HTL Hallstatt. Aus rund 170 Möbelstücken, Instrumenten, Bildhauer- und Drechsler-Projektarbeiten und Meisterstücken des vergangenen Schuljahres wurden 47 für die Preisverleihung nominiert.

Ein Großteil dieser Objekte wurde im Rahmen einer beeindruckenden Ausstellung im Foyer des Kulturzentrums präsentiert, so zum Beispiel die nominierten Meisterstücke, von denen zwei eigens aus der Tischlermeistergalerie des Werkzeugmuseums Lignorama angeliefert wurden. Alle Siegerstücke sind unter www.tischlerjournal.at zu sehen – hier eine kleine Auswahl. (red/feichtinger)

www.htl-hallstatt.at ■

1: Simon Lang aus Alberndorf gewann mit seinem Schreibtisch in der Kategorie „Bestes Meisterstück Tischler“.

2: Noch ein toller Schreibtisch: Lisa Meisinger aus Ardagger mit dem besten Möbelstück

3: Stephanie Gautsch aus St. Martin im Sulmtal mit dem besten Meisterstück im Instrumentenbau

4: Reinhard Pernthaller aus Fohnsdorf wurde mit seinem Möbel für die beste innovative Idee ausgezeichnet.

5: Einen „Felix“ für die beste Drechslerarbeit erhielt Felix Auzinger aus Wels.

Kreative Vielfalt

GESTALTUNG Im dritten Lehrjahr sind an der TFBS-Lienz heuer wieder viele sehenswerte Kreativmöbel entstanden. Wir zeigen eine kleine Auswahl der Lehrabschluss-Stücke.



Wolfgang Urbaner (Lehrbetrieb Gabriel Forcher Tischlerei GmbH): TV-Möbel in massiver Nuss und MDF goldfarben lackiert



Claus Josef Müller (Lehrbetrieb Friedrich Wieser): TV-Möbel mit vier Schubladen, Materialien: Nussbaum und Zirbe



Julian Lercher (Gabriel Forcher Tischlerei GmbH): TV-Möbel „alt-neu“, vier Schubladen und eine Tür, Altholz Fichte und Umbragrau



Jonas Mariacher (Lehrbetrieb Martin Gollner): Universalstellmöbel, Sperrholz furniert mit Amerikanischer Nuss, MDF weiß lackiert

FOTOS: REINHOLD KOLLNIG

ERSCHEINT IN KÜRZE

HÄFELE SOCKELVERSTELLSYSTEM AXILO™
EINFACH. KOMFORTABEL. EFFIZIENT

HÄFELE

PATENT



AXILO™ von Häfele. Das neue, revolutionäre Sockelverstellungssystem.
Fragen Sie Ihren Häfele-Fachberater.

www.haefele.at

Techniktrends für die Holzbranche

HAUSMESSEN Unter der Dachmarke „Innovationstage“ veranstalten am 19. und 20. 10. wieder namhafte Maschinenhersteller ihre Hausmessen. Hier stellen sich die Beteiligten und Partnerfirmen vor. Alle Infos zum Programm gibt's unter innovationstage.co.at.



Die Plattensäge s 45 von Schelling in Kombination mit dem Barbaric-Plattenlager CSF



BrillianceCut-Sägeblatt von Leitz für die Bearbeitung von transparenten Kunststoffen



Die Bearbeitung für den Cabineo-Verbinder kann mit allen CNC-Maschinen erfolgen.

BEWÄHRTE KOMBINATION

Barbaric, die Ima-Schelling-Gruppe und AWB Maschinen präsentieren in Linz am Barbaric-Firmensitz ihr umfassendes Leistungsspektrum. Gezeigt wird unter anderem die Schelling-Plattenaufteilsäge für Gehrungsschnitte s 45 in Kombination mit dem Barbaric-Plattenlager CSF, die zusammen eine hochflexible und automatisierte Arbeitsweise ermöglichen.

Schelling liefert die bereits bestens bewährte Kombination aus einer Hand. Es gibt dabei keine offenen Schnittstellen und so auch kein Risiko. In Linz sind dazu laufend Live-Vorfürhungen zu erleben.

Der Hersteller Ima führt anlässlich der Innovationstage passend zum Thema Kantentbearbeitung die Vorteile der neuesten Nullfugentechnologie mittels PUR-Verklebung vor. Vom Spezialisten für Fertigungsleitertechnik 3tec gibt es die neuesten Trends zum hochaktuellen Thema der softwaremäßigen Vernetzung in der Möbelfertigung zu erfahren.

Der Maschinenspezialist AWB rundet das Produkt- und Servicespektrum mit seinem Sorglospaket für Handwerk und Industrie ab.

www.schelling.at, www.ima.de,
www.barbaric.at, www.awb.co.at ■

WERKZEUGE MIT WEITBLICK

Leitz lädt im Rahmen der Innovationstage zu einer Fachveranstaltung nach Riedau ein. „Unsere Kunden bewegen im täglichen Kampf um Marktanteile besonders Themen wie Produktivität, Flexibilität, Qualität und Zuverlässigkeit“, sagt Leitz-Vertriebsleiter Thomas Höchtel. „Und genau hier bieten wir die richtigen Werkzeuglösungen mit Weitblick – Lösungen in neuen Dimensionen. Wir zeigen bei einer Live-Präsentation, wie sich bei Profilierungsaufgaben die Produktivität steigern lässt, wie man bei der Bearbeitung von PMMA einen ganzen Arbeitsschritt einsparen kann, universelle Zugschnitte auf Tisch- und Formatkreissägen im Flüsterton sowie ein spezielles Werkzeugprogramm abgestimmt auf schwierige Dekore.“

Dazu haben Besucher die Gelegenheit, Einblicke in die Produktion von Präzisionswerkzeugen zu bekommen und das Unternehmen Leitz einmal aus nächster Nähe kennenzulernen. Darüber hinaus stehen während der Innovationstage die technischen Berater bei den teilnehmenden Partnerunternehmen vor Ort als Ansprechpartner zur Verfügung.

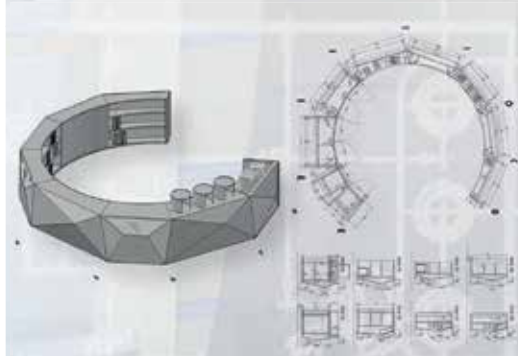
www.leitz.at ■

VERBINDEND

Die Firma Lamello präsentiert ihre Highlights bei den Innovationstagen in der Niederlassung von Homag in Oberhofen am Irrsee. Am 19.10. ist der Lamello-Außendienstmitarbeiter Werner Wahler persönlich vor Ort und stellt das prämierte P-System sowie den neuen Korpusverbinder Cabineo vor. Die Verbindungsbeschläge Clamex P-14, Tenso P-14 und Divario P-18 erlauben dabei eine besondere Flexibilität, Schnelligkeit und Einfachheit im gesamten Design-, Herstell-, Transport- und Montageprozess. Der Einbau bzw. die Verankerung der Verbinder basiert auf der P-System Profilnut. Diese formschlüssige Verankerung zwischen Werkstück und Beschlag ermöglicht maximale Haltekraft und ist dabei zeitsparend und effizient. Das Einfräsen der Profilnut für die Verbinder ist sowohl mit CNC-Technik als auch manuell mit der Nutfräsmaschine Zeta P2 möglich. Cabineo nennt sich der neue Lamello-Korpusverbinder von Lamello mit reiner Flächenbearbeitung und hoher Spannkraft. Der Cabineo ermöglicht dem Verarbeiter erhebliche Vorteile im ganzen Herstellungsprozess, da er mit minimalen Ressourcen ein hohes Maß an Funktionalität bietet. www.lamello.at ■

Mit CAD+T vom Entwurf an die Maschine:

- Bis zu 60%* Produktivitätssteigerung
- CNC-Anbindung innerhalb einer Woche
- Keine manuellen Anpassungen mehr nötig



Nutzen Sie unsere 27-jährige Erfahrung!

* Ergebnisse basieren auf Aussagen unserer Kunden wie z.B.: Tischlerei Blumberger, Waidhofen a. d. Thaya; Tischlerei Helmer, Obersdorf; Mayr & Glatzl Innenarchitektur, Wien/Lunz am See,...

CAD+T Consulting GmbH

A-4052 Ansfelden, Gewerbepark 16

Tel.: +43 / 7229 / 83100-0

Fax: +43 / 7229 / 83100-888

E-Mail: office@cad-t-solutions.com

Web: www.cadt-solutions.com



Homag Austria präsentiert die neue CNC-Maschinenbaureihe BMG 310.

HAUSMESSEJUBILÄUM

Bereits zum zehnten Mal findet die Hausmesse der Homag Austria am Standort in Oberhofen statt. Zum dritten Mal im Rahmen der Innovationstage, wo sich mehrere Branchenteilnehmer zu einem gemeinsamen Hausmessestermin zusammenschlossen haben.

Zum zehnjährigen Hausmessejubiläum zeigt Homag wieder absolute Neuheiten für den österreichischen Markt. Besonders hervorzuheben ist dabei die neue CNC-Maschinenbaureihe BMG 310. In Ergänzung zur bewährten BMG311 Baureihe bietet Homag mit der Baureihe 310 erweiterte Features wie den neuen 32-fach Werkzeugwechsler sowie neue Bohrkopfbestückungen und die Möglichkeit, bis zu drei verschiedene Fünf-Achs Köpfe an der Maschine einzusetzen. Damit kann die optimale Bestückung für jeden Bedarf, vom Möbelbauer bis hin zum Massivholzverarbeiter im Treppen- oder Fensterbereich, gefunden werden. Modernste Antriebstechnologie und eine komplett neue Steuerung ergänzen die Maschine.

Ergänzend zur Präsentation der neuen CNC-Maschine ist der Workshop ww7.1 mit dem Vortragenden Kai Friebe zu erwähnen. Der Workshop findet am 19. 10. 2017 ab 13.00 Uhr statt. Als Ergänzung gibt es noch Informationen zu den neuesten Entwicklungen in der Werkzeugtechnologie der Firmen Leuco und Oertli.

Ein weiteres Highlight stellt die neue Verleimtechnik an den Maschinenbaureihen der Baureihen Ambition 1000 dar. Mit diesen Kantenanleimmaschinen ist es jedem Anwender im Handwerksbereich möglich, alle Kleberarten inklusive PU-Klebern an den Maschinen ohne zusätzliches Kleberbecken zu verarbeiten. Homag Austria präsentiert hierzu zwei Maschinen aus dem Handwerksbereich mit entsprechender Automatisierung.

www.homag.com ■



Oertli-Werkzeug der neuesten Generation – bereits mit CAT-Schneidensitz ausgestattet

PRÄZISIONSWERKZEUGE

Seit über 90 Jahren fertigt Oertli Präzisionswerkzeuge höchster Qualitätsstandards zur maschinellen Bearbeitung von Massivholz in den Bereichen Fenster und Türen, Innenausbau sowie Holzbau. Mit laufenden Innovationen treibt Oertli den technologischen Fortschritt voran und trägt damit zur Weiterentwicklung seiner Märkte bei. Individuelle Werkzeuglösungen gekoppelt mit Engineering- und Serviceleistungen sowie ein umfangreiches Lagersortiment an Standardteilen zur Abdeckung des Werkzeugbedarfs für die meisten Holz- und Kunststoffbearbeitungsanwendungen zählen zum Leistungsumfang von Oertli.

Eine eigene Werkzeug-Schärfstelle in Weigelsdorf bei Wien rundet das umfassende Leistungspaket zur Holzverarbeitung ab. Bei den Innovationstagen lädt Oertli zu Fachvorträgen an den folgenden Terminen und Standorten ein: 19.10.2017: Homag Austria GmbH, Oberhofen, Thema CNC-Werkzeuge: „Auch die beste CNC-Anlage ist abhängig von der Qualität und dem Leistungsvermögen der Werkzeuge.“

20.10.2017: Barbaric GmbH, Linz: Fügefräser und Nullfugentechnik mit P-System/Diarex. www.oertli.at ■

SPEZIALGEBIET: KANTE

Das Angebot der Kantenanleimmaschinen aus dem Hause Ott reicht von Maschinen für den Handwerksbetrieb bis zu hochspezialisierten Anlagen für Möbelproduzenten mit Mehrschichtbetrieb.

Diesen Spagat zwischen den unterschiedlichen Anforderungen zu schaffen, ist nicht immer leicht. „Natürlich brauchen kleinere Anwender nicht eine Komplettlösung mit übergeordneter Software und Barcode-Aufklebern. Dennoch macht es Sinn, sich bei einer neuen Investition auch den Ablauf innerhalb des Betriebes anzusehen“, so Ott-Chefin Beatrix Brunner.

Um dies herauszuarbeiten, sei ein persönliches Gespräch – für das man sich natürlich auch Zeit nehmen sollte – immer wichtig. Gerade im Rahmen der bereits mehrfach stattgefundenen Hausmesse nützen viele Kunden die Möglichkeit für einen Blick hinter die Kulissen. „Heute sehen die Leute es wieder gerne, dass wir ein regional verwurzeltes Unternehmen sind, mit Zulieferbetrieben aus der unmittelbaren Umgebung“, sagt die Geschäftsführerin. „Familienbetriebe werden wieder mehr geschätzt.“

Die besondere Spezialisierung der Paul Ott GesmbH – nämlich rein auf Kantenanleimmaschinen und damit verbundene Handlingsysteme – legt nahe, dass man sich mit den Details auskennt. „Wir haben schon mehrere Jahrzehnte Erfahrung auf diesem Gebiet – und dennoch sind wir immer auf der Suche nach Optimierungspotenzial. Man lernt nie aus, denn die Anforderungen ändern sich mit der Mode und den zu verarbeitenden Materialien.“

www.ottpaul.com ■



Eine Tornado-Plus Kantenanleimmaschine mit einer TransCompact-Rückführung



Zum Thema Kantenanleimtechnik zeigt Handl erstmals die Maschine Stefani KD HP.

BEWÄHRTE KOMBINATION

Bei Handl in Wels gibt es anlässlich der Innovationstage mehrere Schwerpunktthemen. Dazu zählt auch die aktuelle Kantenanleimtechnik. Unter dem Motto „Nullfuge auf verschiedenen Wegen“ zeigt Handl erstmalig die Maschinen Stefani KD HP sowie die SCM K360 HP. Beide Modelle erfüllen alle Erwartungen an eine moderne Kantenanleimmaschine: EVA, PUR oder AirFusion-Verarbeitung mit dem neuen SGP-Leimsystem, achsengesteuerte Bearbeitungsaggregate für verschiedene Radien, sämtliche Dünnkanten sowie Massivholz bis 12 mm.

Die AirFusion-Technologie ermöglicht dabei eine sehr hohe Qualität der Kantenverleimung. Bei dieser Nullfugentechnologie wird heiße, unter Druck stehende Luft auf eine speziell beschichtete Kante aufgebracht und mit dem Plattenwerkstoff verschmolzen.

Die Technologie ist mit herkömmlichen Anleimaggregaten kompatibel. Das Aggregat ist für die komplette Produktpalette von Stefani erhältlich. Für die industrielle Produktion ist bei den Innovationstagen auch die Stefani Solution XD vorführbereit.

In Sachen CNC-Technologie ist in Wels Fünf-Achs-Technik mit dem Schwerpunkt vollautomatische Tische zu sehen. Dabei gibt es Live-Demos mit der RSO Group zum Thema vom Laseraufmass über CAD auf die Nestingzelle Schreinertraum ST (jeweils 19. und 20.10., 11 Uhr). Das Multicenter Schreinertraum ST ermöglicht Korpusfertigung in einem Arbeitsgang – ein neuartiges Konzept inklusive der Ausführung der horizontalen Bohrungen.

Neben der Präsentation von moderner Schleiftechnik und von Standardmaschinen gibt es auch zum Thema Holzbau bzw. Massivholz und schwere Zerspanung einen Programm-Schwerpunkt. Am 18.10 ab 14 Uhr gibt es zur Konstruktion mit der BTL-Schnittstelle ein Seminar mit der Compass SW GmbH. www.handl.at ■

TISCHLERTECHNIK MIT FORMAT

Der moderne Tischler ist heute konkurrenzfähiger als je zuvor – das will die Felder Gruppe bei den Innovationstagen im Ausstellungs- und Technologiezentrum Wallern zeigen. Dabei lassen sich die Innovationen bei Maschinenvorfürungen allesamt live erleben.

Zu sehen sind unter anderem die Format-4 Kantenanleimmaschinen tempora 60.06 und 60.06L. Kantenbearbeitung muss heute so schnell, einfach und effizient wie möglich sein. Um dies zu erreichen, vereinen die tempora-Modelle die Geschwindigkeit, Produktivität, Flexibilität und Bedienkomfort in einem Gesamtpaket. Die finalen Bearbeitungsergebnisse bei Endloskanten- und Streifenmaterial entsprechen hohen Qualitätsstandards, die die gestiegenen Anforderungen der Kantenkomplettbearbeitung in jeder Hinsicht erfüllen.

Mit dem CNC-Bearbeitungszentrum creator 950 von Format-4 zeigt man außerdem geballte CNC-Technologie auf nur 5 m² Platzbedarf. Die creator 950 bietet mit attraktiver Grundausstattung, modernster CNC-Technologie und individuellen Zusatzausstattungen effiziente CNC-Bearbeitung zu einem fairen Preis und ist in verschiedenen Ausstattungsvarianten für individuelle Herausforderungen erhältlich: classic, advanced, premium und d-complete.

Speziell im universellen Handwerksbetrieb ist die Fünf-Achs-Technik von immer größerer Bedeutung. Mit nur wenigen Standardwerkzeugen muss ein möglichst großes Leistungsspektrum abgedeckt werden, um die Folgekosten für Spezialaggregate und Fräsköpfe möglichst gering zu halten. Das neue Format-4 CNC-Bearbeitungszentrum profit H350 deckt genau diese Anforderungen ab und bietet hochmoderne Fünf-Achs-Technologie bei einem überschaubaren Investitionsvolumen.

www.format-4.at ■



Einfach, schnell und effizient: Kantenbearbeitung mit der tempora 60.06 von Format-4

Alles aus einer Hand

Beim Neubau der Produktion der Möbelfabrik Faustmann in der Steiermark lieferte Scheuch Ligno alle Anlagen für die Absaugung, das Lackieren, das Schleifen und die Silo-Austragung.



Der Schleifstand wurde so konzipiert, dass unter bestimmten Voraussetzungen die Werkstücke auch abgeblasen werden dürfen.



Die Sepas-Absauganlage von Scheuch Ligno an der neuen Produktionsstätte von Faustmann in der Nähe von Hartberg.

„Für uns war es sehr wichtig, dass alles aus einer Hand kommt. Dadurch hatten wir nur einen Ansprechpartner. Wir haben auch Angebote verglichen. Scheuch Ligno hatte das beste Preis-Leistungsverhältnis am Markt“, betont Gerald Gremsl, Werksleiter bei der Möbelfabrik Faustmann GmbH. Ein einziger Ansprechpartner für vier Anlagenbereiche spart Zeit und Geld – bei allen Behördenwegen, bei der Inbetriebnahme der Anlagen und in Zukunft auch bei Wartungsarbeiten.

Scheuch Ligno errichtete an der neuen Produktionsstätte von Faustmann in der Nähe von Hartberg eine Sepas-Absauganlage mit einer Gesamtluftmenge von 66.000 m³/h. 25 Bearbeitungsmaschinen wurden an das flexible Einrohr-System der Impulsfilteranlage angeschlossen. „Das Einrohr-System hat uns sehr zugesagt. Das war ein Hauptgrund, weshalb wir uns für die Anlage von Scheuch Ligno entschieden haben. Wir konnten so ein Leitungs-Wirr-

warr in unserer neuen Produktionshalle vermeiden“, berichtet Gerald Gremsl.

ENERGIEERSPARNIS

Die Filteranlage ist mit einem Spänebunker ausgestattet. Dadurch kann die Laufzeit der Weitertransportanlage in den Silo stark verkürzt werden. Eine Energieersparnis von bis zu 80 Prozent ist damit möglich. Auch das geprüfte und bewährte Scheuch Explosionsschutzkonzept Rowek 65 und das Scheuch Brandschutzkonzept Brana 120 kamen zum Einsatz.

Aus dem Selas-Programm von Scheuch Ligno wurden bei Faustmann zwei Lackierräume, ein Trockenraum, ein Vorraum mit einer Durchlauflackieranlage, eine Staubschleuse, ein Lackvorbereitungsraum, die Belüftung und Entlüftung des Lacklagers sowie eine Schleifkabine eingebaut. Mit den Lackierräumen können jeweils 25.000 m³/h Luft abgesaugt werden. Beide Räume sind mit Zu- und Abluftgeräten zur Wärmerückgewinnung ausgestattet.

Die Wände und Decken wurden komplett mit Sandwich-Paneelen verkleidet. Durch die besonders glatte Ausführung dieser Paneele werden Staubablagerungen stark reduziert – ein wesentlicher Faktor für eine perfekte Oberfläche. „Vom Boden bis zur Hochglanzoberfläche – alles kam von Scheuch Ligno. Es ist optisch alles sehr sauber und rein“, sagt Gerald Gremsl. Bei der Schleifkabine mit bis zu drei Arbeitsplätzen und einer Absaugleistung von 21.000 m³/h wurde eine eigene Filteranlage installiert. Damit ist ein 100-prozentiger Umluftbetrieb möglich. Des Weiteren wurde von Scheuch Ligno auch eine Siloaustragung mit einer LKW-Beladeschnecke geliefert. Das bietet den Vorteil, dass das Material – sollte der Silo zu voll sein – jederzeit auch mit einem LKW abtransportiert werden kann.

ZUFRIEDENER KUNDE

Für Faustmann war es die erste Zusammenarbeit mit der Scheuch Ligno GmbH aus Ober-

österreich. „Wir sind 2016 zufällig bei der Nürnberger Messe am Stand von Scheuch Ligno vorbeigekommen, haben unseren Plan vorgelegt und uns ein Angebot schicken lassen. Abgesehen von den üblichen Kleinigkeiten hat in der Zusammenarbeit dann alles sehr gut funktioniert. Es ist alles rund gelaufen, wir sind sehr zufrieden“, sagt Gerald Gremsl. Die Möbelfabrik Faustmann mit Stammsitz in St. Johann in der Haide in der Steiermark beschäftigt rund 120 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Das Unternehmen legt besonderen Wert auf Individualität, zeitlose Eleganz und besondere Qualität der Möbelstücke. Ziel ist es, die Kunden mit modernen Designs und inspirierenden Konzepten zu überraschen und zu begeistern. Hergestellt werden unter anderem Wohnmöbel und Küchenmöbel, Geschäftseinrichtungen, Möbel für Gastronomie und Hotellerie sowie Sonderanfertigungen.

www.scheuch-ligno.com,
www.faustmann-moebel.at ■



Felder-Vetriebsleiter Thomas Kollmann und Robert Waldherr vor der neuen profit H350. Mit den neuen Maschinen arbeitet das RW Serviceteam jetzt noch effizienter.

Ein Mann mit einem Plan

MASCHINEN Robert Waldherr ist mit seinem RW Serviceteam auf Labormöbel spezialisiert und expandiert kräftig. Mit einer Hightech-Maschinenausstattung von Format-4 fertigt er jetzt auf wenig Platz komplett vernetzt à la Industrie 4.0.

Text: **Thomas Prlić**

Aufmerksame Leser des Tischler Journals kennen das RW Serviceteam bereits: Robert Waldherr und sein Unternehmen wurden erst vor knapp einem Jahr im Tischler Journal vorgestellt. Damals ging es darum, wie er mithilfe seiner neuen Kantenanleimmaschine von Format-4 die speziellen Anforderungen in der Herstellung von Labormöbeln bewältigt. Mit seinem 2008 im niederösterreichischen Ort Theresienfeld gegründeten Betrieb ist Waldherr in diesem Bereich hoch spezialisiert. Dank des über die Jahre aufgebauten Know-hows wächst das Unternehmen kräftig – von den Anfängen als Einpersonen-Betrieb bis zur hochtechnisierten Firma mit 40 Mitarbeitern, die auch die Bereiche Elektro und

Sanitär sowie die Montage abdeckt. Letztere erfordert in heiklen Bereichen wie im Labor, in Operationssälen oder anderen Reinräumen ebenfalls viel Fachwissen und entsprechend geschultes Personal. Schon beim Betriebsbesuch im Vorjahr hatte Robert Waldherr recht genaue Vorstellungen davon, wie sein Unternehmen weiter wachsen sollte: Eine CNC-Maschine sollte die Fertigung noch effizienter machen. Der ausgebildete Tischlermeister vertiefte sich in die Technologie und experimentierte sogar mit einer selbst konstruierten, kleinen Nestinganlage. Seither ging es rasant weiter – mittlerweile ist der Neubau mit einem repräsentativen Büro im Obergeschoß fertig, es gibt Platz für einen Schulungsbereich

– nur die neue Werkstatt ist schon wieder zu klein. Denn Robert Waldherr hat gleich noch weiter aufgerüstet und fertigt jetzt mit Fünf-Achs-Bearbeitungszentrum, Plattensäge samt Handlingsystem und Barcode-Ettikettierung komplett vernetzt à la Industrie 4.0.

FÜNF ACHSEN ZAHLEN SICH AUS

„Ursprünglich wollte ich mir mit einer Nestinganlage den Zuschnitt ersparen“, erzählt Robert Waldherr. Doch dann ließ er sich doch von einem Fertigungskonzept mit separater CNC überzeugen – und entschied sich gleich für eine Fünf-Achs-Maschine. „Wir haben auch andere Möglichkeiten geprüft und uns angesehen, ob man nicht mit weniger Achsen auskommt, und dafür

mit Spezialaggregaten aufstockt – aber das hätte sich nicht gelohnt.“ Und tatsächlich habe sich die fünfte Achse schnell bezahlt gemacht, sagt der Tischlermeister – etwa bei einem Weinregal mit vielen schrägen Flächen und Gehrungskanten, das unter einer Stiege eingebaut werden muss. Neben den Labormöbeln fertigt Waldherr mit seinem Team auch solche speziellere Aufträge für Privatkunden.

Das Bearbeitungszentrum profit H350 von Format-4 lässt sich in Pendelbelegung von zwei Seiten bestücken. Damit der leistungsfähigen Maschine das Material nicht ausgeht, kam Waldherr nun aber doch nicht um eine Plattensäge herum. Die Wahl fiel auf eine kappa automatic 80, ebenfalls von Format-4 – ein kompaktes Modell des Tiroler Herstellers, für das Waldherr und sein Team recht radikal Platz schufen und eine ganze Wand in der Werkstatt durchbrachen. Für die Bestückung der Säge investierte der Unternehmer auch noch in ein „V-Motion“-Vakuum-Handlingsystem, mit der die Platten ganz komfortabel vom Stapel auf die Maschine gehoben werden

»Ab einem gewissen Zeitpunkt wollte ich statt in Einzelschritten gleich richtig investieren und ein vernünftiges Projekt daraus machen.«

Robert Waldherr, Geschäftsführer

können. Dazu wurde außerdem die bestehende Absauganlage erweitert, die Lüftung ersetzt und die Kantenanleimmaschine mit automatischer „U-Motion“-Rückführung ausgerüstet. Wegen der engen Platzverhältnisse war auch hier Ideenreichtum gefragt: Zusammen mit den Spezialisten der Felder Gruppe konzipierte Waldherr eine Lösung, bei der die Platten nach dem Bekanten elegant umgeleitet werden, ohne dabei die – recht nahe – Wand zu berühren. „Felder hat uns hier bei allen Spezialanforderungen wirklich gut unterstützt“, sagt Waldherr.

GENAU KALKULIERT

Die Investitionen in seine neue Fertigung – immerhin ein mittlerer sechsstelliger Betrag – hat sich der Tischlermeister vorher freilich gut durchgerechnet. „Ich habe schon genau kalkuliert, welchen Teileausstoß wir in Zukunft zusammenbringen werden. Ab einem gewissen Zeitpunkt wollte ich statt in Einzelschritten aber gleich richtig investieren und ein vernünftiges Projekt daraus machen.“ Derartige Investitionen in Richtung Industrie 4.0 können sich kleine und mittlere Unternehmen unter gewissen Voraussetzungen von öffentlichen Stellen fördern lassen. Waldherr holte sich dazu einen auf diesen Themenbereich spezialisierten Berater ins Haus. „Es ist sehr schwierig, so etwas selbst zu machen – man braucht für solche Förderprojekte einen professionellen Partner. Wir unterstützen hier bei Bedarf gerne bei der Suche“, sagt Thomas Kollmann, Verkaufsleiter für Österreich bei der Felder Gruppe.

KOMPLETTE VERNETZUNG

Eine Voraussetzung für die 4.0-Förderung war beim RW Serviceteam die komplette Ver-

mafell

Die stellt das Sägen
auf den Kopf:

Die KSS 40 18M bl.

So einfach, flexibel und präzise war Kappsägen noch nie: Die KSS 40 18M bl vereint alle Vorteile der MAFELL-KSS Gerätereihe mit modernster, langlebiger Akku-Technologie und ist damit das perfekte Werkzeug für den Innenausbau – von der Terrasse bis unters Dach. Überzeugen Sie sich selbst. – mafell.de/kss40





statt, ebenso wie die Kollegin in der Arbeitsvorbereitung. Konstruiert wird beim RW Serviceteam mit der Software von CAD+T. Über deren CAM-Schnittstelle gelangen die Daten dann aus der AV an die Maschine. Mit der neuen Ausstattung habe sich jedenfalls die „Kopfarbeit“ aus der Werkstatt ins Büro verschoben, sagt Waldherr.

FACHKRÄFTE GESUCHT

Derzeit beschäftigt der Unternehmer nur zwei Mitarbeiter an seinem umfangreichen Maschinenpark – einer davon ist sein Bruder Andreas, ursprünglich ein gelernter Zimmerer, den Robert Waldherr für seinen Betrieb umgeschult hat. „Ich brauche in der Werkstatt gute Allrounder“, sagt Waldherr, der händeringend neue Mitarbeiter sucht. Immerhin: Trotz Personalmangels bewältigt das Team dank der Hightech-Ausstattung im Schnitt einen Teileausstoß von 40 fertigen Möbelementen pro Woche. „Wir streben im Labormöbel-Bereich Lieferzeiten von fünf bis sechs Wochen an“, sagt der Unternehmer. Der internationale Markt in dem Segment wird von großen Unternehmen beherrscht, für die das RW Serviceteam mitunter auch als Montagespezialist tätig ist. In der Produktion ist man als vergleichsweise kleiner Betrieb aber flexibler und schneller als die großen Mitbewerber.

Bei aller Automatisierung sind in der Fertigung auch „klassische“ Handwerkstugenden gefragt – und auch der umfangreiche Bestand an Standardmaschinen wird nicht vernachlässigt: „Kleinelemente gehen auf der Kreissäge einfach schneller“, sagt Waldherr. Und um die straff getaktete Fertigung auf der CNC nicht zu blockieren, werden Teile wie Kompaktplatten etwa nach wie vor auf der Tischfräse bearbeitet.

Zwei Monate nach Inbetriebnahme der neuen Maschinen läuft die Produktion der

1: Das Vakuum-Handlingsystem erleichtert die Arbeit an der Plattensäge.

2: Andreas Waldherr am Terminal der CNC – mit der neuen Anlage hat man auch ein Barcode-Etikettensystem eingeführt.

3: Die bestehende perfect 608-Kantenanleimmaschine wurde um ein Rückführungssystem erweitert.

4: Die AV-Mitarbeiterin schickt die Daten per Mausclick in die Werkstatt.

5: Mit der neuen Fünf-Achs-Maschine ist auch die Bearbeitung von Möbeln mit schrägen Flächen und Kanten kein Problem.

Labormöbel beim RW Serviceteam dank der guten Nachfrage jedenfalls auf Hochtouren. Maschinenseitig ist Robert Waldherr jetzt einmal gut für die Zukunft gerüstet, für nächstes Jahr hat er sich trotzdem ein neues Projekt vorgenommen: Am Parkplatz soll ein Erweiterungsbau entstehen, in dem dann die Endfertigung der Labormöbel erfolgen soll. Und dann wird es in der Werkstatt auch endlich ein bisschen mehr Platz zwischen den neuen Maschinen geben.

www.rw-serviceteam.at,

www.format-4.at ■

IM ÜBERBLICK

Unternehmen: RW Serviceteam, 2604 Theresienfeld

Mitarbeiter: 40

Schwerpunkte: Laboreinrichtung und Montage, Sonderlösungen

Maschinen: Fünf-Achs-CNC profit H350, Plattensäge kappa automatic 80, V-Motion-Vakuum-Handlingsystem, U-Motion-Rückführung für Kantenanleimmaschine perfect 608

netzung der Produktion. Dazu zählte auch die Implementierung eines Barcode-Systems, bei dem sich mittels Etiketten jedes bearbeitete Element genau einem Vorgang bzw. einem Projekt zuordnen lässt. Das System hilft nicht nur, Fehler zu vermeiden, sondern vereinfacht auch die Arbeit in der Werkstatt: Der Maschinenbediener an der CNC etwa braucht nur den Barcode zu scannen, ruft im Terminal an der Maschine das entsprechende Teil auf, legt es auf den Arbeitstisch, und muss dann nur mehr die Sauger einrichten und den Startknopf drücken.

Auch die Vernetzung der Computer im ganzen Gebäude war Teil des Industrie 4.0-Projekts. Die Mitarbeiter in der Planung sitzen im neuen Büro einen Stock über der Werk-



Akku-Handkreissäge DHS710

Bis zu 68,5 mm Schnitttiefe
Winkeleinstellung von 0–50°



Hybrid-Staubsauger DVC860L

Akku- oder Netzbetrieb
Nass- und Trockensaugen



Akku-Motorsense DUR365U

Drehzahl in 2 Stufen wählbar
Drehrichtungsumkehr



Akku-Kettensäge DUC353

35 cm Schnittlänge
20 m/s Kettengeschwindigkeit



Akku-Recipsäge DJR360

Stufenlos regelbare Hubzahl
Motorbremse

Mit dem Makita 2 x 18 V System sind Sie flexibel:

Die Akkus können auch mit
über 100 weiteren Maschinen
der LXT-Serie verwendet werden –
vom Schrauber bis zum Rasenmäher.



eXtreme Protection Technology:
schützt die Maschine vor Staub
und Spritzwasser



Bürstenloser Motor für maximale
Leistung und Betriebseffizienz



Geschäftsführerin Theresa Ludwiger-List und Fertigungsleiter Wolfgang Pusterhofer in der neuen Produktion, die vergangenen Juni eröffnet wurde.

Handwerkskunst für Luxus-Yachten

MASCHINEN Bei List GC fertigt man luxuriöse Interieurs für Megayachten und Residenzen. Dabei ist höchste handwerkliche Präzision gefragt. Im Juni wurde die neue Produktion eröffnet – mit Maschinen, die die hohen Qualitätsansprüche mittragen. *Text: Thomas Prlić*

Was anderswo ein Schlafbereich oder ein Wohnzimmer ist, heißt bei List GC in Bad Erlach VIP-Suite oder Salon. Das niederösterreichische Familienunternehmen ist in einem sehr exklusiven Geschäftsfeld tätig und stattet noble Residenzen und vor allem Yachten aus – große Yachten wohlgekerkt, mit bis zu 180 Metern Länge und bis zu 4000 Quadratmetern Luxus-Wohnfläche (ohne Crew-Bereiche). Was „exklusiv“ in diesem Segment bedeutet, zeigen auf eindrucksvolle Weise die Mock-ups, die in der Bemusterungshalle des Unternehmens aufgebaut sind. Dabei handelt es sich um 1:1-Modelle, mit denen den Auftraggebern schon vorab gezeigt werden kann, wie die Einrichtungen später tatsächlich aussehen werden. Exakte Verarbeitung ist hier oberstes Gebot, jedes Detail

ist deshalb mit höchster Präzision gefertigt. Die Wandvertäfelungen bestehen aus edlen, meist speziellen Furnierraritäten, an den Wänden einer Suite sind unter anderem Kristalle und spezielle, teilweise sehr seltene Leder eingearbeitet, daneben sind bei dem Modell einer Treppe Goldfäden in eine Glastrennwand einlaminiert. Angesichts von so viel Luxus haben die Auftraggeber in dem Bereich auch besondere Anforderungen hinsichtlich der Verarbeitungsqualität: „Bei lackierten Oberflächen genügt hier schon ein Staubkörnchen, und wir müssen das gesamte Möbel überarbeiten. So etwas wird von unseren Kunden nicht akzeptiert“, sagt Fertigungsleiter Wolfgang Pusterhofer. List GC vertraut darüber hinaus auf langjährige Partnerschaften. Denn ohne die Zusammenarbeit mit Spezialisten in den unterschiedlichsten Bereichen, könnten die

Wünsche der Designer/Eigner nicht realisiert werden. Übrigens legen die Kunden von List GC auch viel Wert auf Diskretion – weshalb Fotos von den noblen Modell-Suiten meist nicht erlaubt sind.

KOMPLETTE PROJEKTABWICKLUNG

List GC versteht sich als Generalunternehmer in der Yacht-Ausstattung (GC steht für General Contractor) und bietet seinen Kunden die komplette Bandbreite von der Planung über die Projektentwicklung bis zur Fertigung und Montage. Nach der Neuordnung der Unternehmensgruppe Ende 2014 und Fokussierung auf die einzelnen Produkt-Segmente, die wirtschaftlich mehr Sinn macht, erfolgte im vergangenen Jahr bei List GC der Spatenstich für eine eigene Produktionsstätte in Bad Erlach, die im Juni 2017 feierlich eröffnet wurde. „Für uns hat

das natürlich einen großen Mehrwert – wir haben jetzt alles, inklusive der Möbelfertigung, unter einem Dach und können so im Zuge unserer Projekte auch flexibler reagieren“, sagt die Geschäftsführerin Theresa Ludwiger-List. Und so wie man mit den Mock-ups bei den Auftraggebern das eigene Know-how präsentieren sowie Verlässlichkeit und Sicherheit für die Projektumsetzung demonstrieren könne, gelte dies auch für eine eigene Produktion: „Man muss in unserem Geschäft die Kunden ebenso begeistern können wie Vertrauen schaffen“, sagt Theresa Ludwiger-List.

MODERNSTE MASCHINEN, VIEL OUTPUT

Zu Beginn der Konzeption der neuen Produktionsstätte habe man zunächst einmal die eigenen Kennzahlen genau analysiert, erzählt Fertigungsleiter Pusterhofer. Eine wichtige Zielsetzung war das Optimieren der Abläufe in der Fertigung und ein Minimieren der Rüstzeiten. Die Maschinen sollten dabei kapazitätsmäßig die Umsetzung von großen Projekten unterstützen und gleichzeitig eine Losgröße 1-Fertigung ermöglichen. Zusätzlich galt es, auch die hohen Anforderungen in Sachen Präzision zu erfüllen. „Wir wollten mit einem vernetzten Maschinenpark und einem kleinen Team einen hohen Output schaffen“, sagt Wolfgang Pusterhofer.

List GC baute für die neue Werkstätte am Standort in Bad Erlach die zwei bestehenden Hallen um und erweiterte um eine neue Halle mit 2300 m². Die neue Fertigung gli-



Mit der Homag BHP 200 Nestingmaschine werden die flächigen Teile bearbeitet.

dert sich grob in die Vorproduktion, einen großen Furnierbereich und die gesamte Oberflächenbearbeitung sowie die Endfertigung. Die Vorproduktion ist dabei das, was in anderen Betrieben die eigentliche Möbelfertigung umfasst. Die Yachtausstatter wollten in diesem Bereich eine durchgängige Lösung aus einer Hand und entschieden sich für Maschinen des Herstellers Homag. Dazu gehören das Plattenlager TLF211, daran angeschlossen die Plattensäge HPP300, daneben das Nestingzentrum BHP200 und mit einer Homag BMG 611 gibt es zusätzlich noch eine eigene Fünf-Achs-CNC-Maschine. „Auf der CNC BMG611 werden Einzelteile und dreidimensionale Elemente bis zu einer Höhe von 500 mm bearbeitet. Da wir auch viele flächige Teile bearbeiten, haben wir uns noch für eine zusätzliche Nesting-Lösung

entschieden. Die Nesting hat den Vorteil, dass komplette Platten aufgelegt und formatiert werden können. D. h. Schneiden, Fräsen und Bohren passiert in einem Arbeitsgang“, sagt Pusterhofer. Als Trägermaterial wird bei List GC ausnahmslos spezielles, den strengen Vorschriften im Schiffsbau entsprechende Material eingesetzt. Entsprechend der Anforderung kommen mitunter auch nicht brennbare Blähglas-Platten zum Einsatz, die dann nur mit Diamant bestückten Werkzeugen präzise bearbeitbar sind.

An der Kantenanleimmaschine Homag KAL370 wird mit PU-Leim gearbeitet. Die Maschine ermöglicht mit zahlreichen Zusatzaggregaten eine Komplettbearbeitung der Teile. Eine Besonderheit ist dabei das Formfräsaggregat FK30, welches mit Linearmotoren programmgesteuert funktio-



ALLEIN
SCHNELL
GENAU

Die Korpuseinrichtung für Ihre MULTI-Press bietet Ihnen den Vorteil, Korpusse, Gestelle und Schubladen einfach und **winklig** zu verpressen. Selbst große Korpusse können alleine **montiert** und verpresst werden.

mit der BARTH
KORPUS
EINRICHTUNG



BARTH



1: Für die Bearbeitung der 3D-Elemente hat man sich auch eine Fünf-Achs-CNC von Homag zugelegt.

2: Die Kantenanleimmaschine Homag KAL370 sorgt mit zahlreichen Zusatzaggregaten für eine perfekte Werkstückbearbeitung.

3: Das Furnieren hat bei List GC einen besonders hohen Stellenwert.

4: Händisch lackiert wird gut vor Staub geschützt hinter Glasschiebewänden.

niert. Das bedeutet eine höhere Genauigkeit und weniger Beschädigungsgefahr für die Werkstücke – wieder ein kleiner, wichtiger Puzzlestein in Sachen fehlerfreier Fertigung.

OBERFLÄCHEN IM FOKUS

Zwei Schleifmaschinen von Homag – eine SWT 335 und eine SWT 555 – runden die Ausstattung in der Vorproduktion ab, letztere wird zum Kalibrieren ebenso wie für den Furnier- und Lackschliff eingesetzt und verfügt über ein eigenes Bürsttaggregat. Die SWT 555 ist dabei eigentlich eine Industriemaschine – die wie die anderen Maschinen bei List GC vor allem aber auch den hohen handwerklichen Anspruch unterstützen soll. Auf perfekte Oberflächen wird bei List GC naturgemäß besonders viel Wert gelegt. Im gut ausgestatteten Furnierbereich – das Unternehmen setzt dabei auf verschiedene Maschinenmodelle des in diesem Bereich spezialisierten Herstellers Langzauner – ist dabei auch von den Mitarbeitern ein hohes handwerkliches Können gefragt. Für die Yachten kommen mitunter sehr seltene Edelfurniere, teils gebleicht und gefärbt, zum Einsatz. Um jeden Kundenwunsch exakt erfüllen zu können, wird oft monatelang nach einem genau spezifizierten Typ gesucht. „Wir haben in diesem Bereich sicher einen Verschnitt des Fünf- bis Zehnfachen über dem Durchschnitt“, sagt Fertigungsleiter Pusterhofer.

Mit verschiedenen Bürst- und Poliermaschinen ist man bei List GC auch für die weitere Oberflächenbehandlung gut ausgestattet. Für das Lackieren der Möbelteile verfügt man über eine robotergesteuerte Anlage samt direkt angeschlossener Lack-Trocknungsanlage. Gemäß dem eigenen Qualitätsanspruch wird aber auch viel händisch lackiert. Auch einen eigenen Bereich für die Massivholzbearbeitung sowie eine eigene Polsterei hat das Unternehmen im



Haus. Der Zusammenbau der Elemente und der Aufbau der Mock-ups erfolgt in der großzügig dimensionierten Endfertigung.

SERVICE MUSS SEIN

Rund zehn bis zwölf große Projekte wickelt das Team bei List GC im Schnitt pro Jahr ab. Auch nach der Fertigstellung legt man dabei Wert auf einen guten Service und die entsprechende Nachbetreuung – „Refit & After Sales“ nennt sich dieser Bereich im Unternehmen. Fertigungsleiter Wolfgang Pusterhofer zieht hier eine Parallele zu der Zusammenarbeit mit den Maschinenherstellern: „Auch bei Homag hat man einen guten Serviceinstinkt. Wenn es irgendein Problem gibt, werden wir immer entsprechend unterstützt.“

Nach der Inbetriebnahme der neuen Produktion hat sich Pusterhofer noch weiteren Feinschliff bei der Optimierung aller Abläufe vorgenommen. So arbeitet man derzeit etwa bei der Werkstück-Erkennung mit einem Barcode-System.

Auch in Sachen Mitarbeiter-Qualifizierung hat man im Unternehmen große Pläne: Im kommenden Jahr will man ein eigenes Lehrlingsprogramm starten. Bei aller Ausstattung mit moderner Technik kommt gerade ein spezialisiertes Unternehmen wie List GC nicht ohne bestens qualifizierte Fachkräfte aus, betont Wolfgang Pusterhofer: „In unserem Betrieb und gerade mit dieser Fertigungsmethode ist der Faktor Mensch einfach besonders wichtig, ohne den werden wir keinen Erfolg haben.“

www.listgc.at, www.homag.at ■

IM ÜBERBLICK

Unternehmen: List General Contractor GmbH, 2822 Bad Erlach

Geschäftsführer: Theresa Ludwiger-List, Josef Payerhofer

Spezialisierung: Yachtausbau und Nobelresidenzen

Produktionsfläche & Logistik: 11.300 m²

Büro- & Ausstellungsfläche: 2700 m²

Mitarbeiter aktuell: 185, davon 55 in der Produktion (Stand Sept. 2017)

Mitarbeiter geplant: 220, davon 90 in der Produktion

Maschinen – Bereich Vorproduktion:

Plattenlager Homag TLF211, Nestingmaschine Homag BHP 200, Säge Homag HPP300, CNC-BAZ Homag BMG 611, Schleifmaschine Homag SWT 555 bzw. SWT 335, Kantenanleimmaschine Homag KAL 370

Schleifen mit Netz

ZUBEHÖR Festool erweitert seine Schleifmittelfamilie Granat um eine neues Netzschleifmittel für Exzenter-, Langhals- und Deltaschleifer sowie Rutscher.

Durch seine widerstandsfähige Netzstruktur und Kantenstabilität soll Granat Net optimale Schleifergebnisse bis ins Detail ermöglichen – ohne Kratzer und ohne Nacharbeit. „Insbesondere bei der Bearbeitung stark staubender und zusetzender Materialien ermöglicht die offene Netzstruktur eine flächendeckende Staubabsaugung“, sagt Christine Klein, Produktmanagerin bei Festool für die neuen Schleifmittel. Das sorgt für sauberes Arbeiten, hohen Abtrag und eine lange Lebensdauer des Schleifmittels.

Neben dem neuen Netzschleifmittel hat Festool auch sein neues Schleifsystem Multi-Jetstream 2 eingeführt. Es hat sich



Granat Net lässt sich auf dem Schleifteller einfach positionieren.

ebenso der professionellen Bearbeitung von Oberflächen verschrieben. Festool hat dabei das Zu- und Abluftsystem beim Schleifteller weiterentwickelt, so lässt sich jetzt wirtschaftlicher, sauberer und damit gesünder arbeiten.

In Kombination sorgen die beiden Neuheiten für einen starken Abtrag bei hoher Absaugung.

Granat Net lässt sich auf dem Schleifteller einfach positionieren, da kein Lochbild zu beachten ist. Das neue Premium Netzschleifmittel ist in fünf verschiedenen Formaten – in den Körnungen P80 bis zu P400 im Fachhandel erhältlich. (red/festool)

www.festool.at ■

FOTO: FESTOOL

WAGNER



**SuperFinish
17 ex**

**DER LACKIERSPEZIALIST:
KOMPAKT & VIELSEITIG**

Einzigartige Membrantechnologie
für feine und gleichmäßige
Oberflächen bei bereits
kleinsten Materialmengen!

NEU



wagner-group.com

Drei Neue im Zillertal

CNC-MASCHINEN Bei Möbel Gruber hat man sich auf individuell nach Maß gefertigte Komplettseinrichtung spezialisiert. Damit die Qualität stimmt, stehen seit Kurzem drei neue Maschinen von Biesse in der Werkstatt. *Text: Gernot Wagner*



Stummerberg ist eine Gemeinde mit 859 Einwohnern im mittleren Zillertal und gehört zum Bezirk Schwaz in Tirol. Die enge, zwar gut ausgebaute Straße führt steil bergan zur Tischlerei, die male- risch am Berghang auf gut 860 Metern See- höhe liegt. Auch wenn der Ausblick von hier oben ins Zillertal, den die Mitarbeiter nur selten genießen können, zu jeder Jahres- zeit fantastisch ist, mutet Firmenchef Chris- tian Gruber seinen Kunden diesen kurvigen Weg nicht zu. Sondern bittet sie in den neu gebauten Schauraum im nur wenige Auto- minuten entfernten Zell am Ziller. Dort prä- sentiert Gruber auf 350 Quadratmetern viele kreative Möbel- und Wohnideen als Inspira- tion, und man wird als Kunde in angeneh- mer Umgebung ausführlich beraten.

HOCHWERTIGE MASSFERTIGUNG

Seit 2003 ist Christian Gruber selbstständig, hat sich damals mit seinen 23 Jahren mutig ins Tischlergewerbe gewagt und bietet heute mit seinem achtköpfigen Team als Kom- pletteinrichter alles für die individuell nach Maß gefertigte Bau- und Möbeltischlerei an. Auch Haustüren nach Maß fertigt man hier selber, denn Werkstattmeister Markus Als beschäftigt sich im Betrieb schon sehr lange mit dem Thema und hat viel Erfah- rung und Fachwissen. „Selbstverständlich haben wir auch die gesetzlich vorgeschrie- bene CE-Zertifizierung für die Haustüren“, ergänzt Gruber.

Zu rund 90 Prozent beliefert man private Kundschaft vorrangig im Großraum des Zil- lertals, die in hochwertige maßangefertigte Möbelausstattung investiert: Im Stil entwe- der modern, Landhaus, futuristisch oder ganz klassisch. Mit edlen Oberflächen wie Betonspachtelungen, Schwarzmetall oder auch Lodenstoffen und in den verschie- densten Holzarten. „Und natürlich fertigen wir die traditionellen urigen Zillertaler Stu- ben meistens aus Zirbenholz im Stile wie vor 100 Jahren. Dabei kombinieren wir altes Traditions Handwerk mit typischen Mus- tern und Oberflächen mit neuen Elementen. Aber auch verschiedene Tischlereien werden mit unseren Fenstern und Haustüren belie- fert“, sagt Gruber. >>

Linke Seite: Firmenchef Christian Gruber und Werkstättenleiter Markus Als vor der neuen Rover A von Biesse – vor gut einem Jahr ist der Betrieb damit in die CNC-Bearbeitung gestartet.

FOTOS: GERNOT WAGNER







**AKTIONS
PREISE**
Okt./Nov.

Hochwertige SPANNMITTEL

Jetzt bei SPERL Werkzeugtechnik zum Aktionspreis erhältlich.

**JETZT
Aktionspreise
ANFRAGEN**



www.sperl-werkzeugtechnik.at



Die zuverlässige Marke!

HOLZZERKLEINERER MIT BISS!



3 JAHRE
Sorglos
Gewähr-
leistung!*)

www.untha.com

*) Oder 2.000 h, je nachdem welcher Wert zuerst erreicht wird. Gültig für die LR und RS-Klasse

FLEXIBLE BEARBEITUNG

Da die hochwertigen Möbel entsprechend qualitative und flexible Bearbeitungsvorgänge erfordern, haben die Zillertaler Tischler vor gut einem Jahr drei neue Biesse-Maschinen für die CNC-Bearbeitung, das Kantenanleimen und Schleifen angeschafft. Schleifmaschine und Kantenanleimmaschine wurden getauscht, die CNC-Bearbeitung ist praktisch eine „Premiere“, denn die hatte man vorher noch nicht. Bei den Maschinen war unter anderem wichtig, dass sich eine Stabbearbeitung, etwa für Türstöcke, durchführen lässt. „Da können wir jetzt zum Beispiel ein Stock-Kantel, wo das herkömmliche Vakuum-Spannsystem nicht ausreicht, an der Rover A mit der Uniclamp-Spannvorrichtung mit pneumatischer Schnellentriegelung stabil und präzise aufspannen und vierseitig bearbeiten“, erläutert Markus Als. Dazu wurde noch der automatische Rüsttisch gekauft, um Flächen- und Stockbearbeitung auf einer einzigen CNC-Maschine durchführen zu können. Somit können die Tiroler auch komplexe Werkstücke als Einzelprojekt oder in kleiner Serie zu konkurrenzfähigen Preisen fertigen. Markus Als zeigt sich auch von der Software NC Hops begeistert, die für Anfänger bereits nach ein paar Tagen Schulung leicht verständlich ist und „die uns Profis fast grenzenlose Möglichkeiten bietet“. Zum Anleimen der Kanten entschied sich Gruber mit seinem Team für die Akron 1400, wo ein wechselbares Leimbecken die Verarbeitung von EVA- oder auch PUR-Schmelzkleber ermöglicht, was gerade bei Fugen in feuchter oder sehr warmer Umgebung, wie zum Beispiel bei Küchen- oder Badmöbel sowie im Gastronomiebereich, wichtig ist.



Auf der CNC kann der Betrieb auch Stock-Kantel bearbeiten, die Maschine ist mit automatischem Rüsttisch ausgestattet.

„Egal welcher Kleber, alle Kanten werden mit höchster Präzision verleimt, man sieht es am perfekten Ergebnis“, betont Markus Als. Auf dem 10 Zoll großen Touchscreen lässt sich schnell und unkompliziert die gewünschte Kantenstärke von 0,4 bis maximal 12 mm einstellen. Wenn es um die feinen Oberflächen geht, greift man zur nur wenige Meter weiter platzierten Opera 5. Diese Breitbandschleifmaschine hat eine Kalibriereinheit, ein Superfinish-Aggregat, ein Querschleif-Aggregat und eine Strukturbürste verbaut. Mit dem neuen Schleifzentrum können die Tischler jetzt längs und quer schleifen, „und dieser Kreuzschleif hilft uns enorm, weil wir sehr viel mit Wasserlack arbeiten. Da schneiden wir die Fasern quer und längs, den Vorgang des Wässerns kann man sich somit ersparen.“ Bei Möbel Gruber werden pro Jahr

900 Kilogramm wasserbasierte Lacke und nur 100 Kilogramm Lacke mit Lösemittel verarbeitet. Damit geht der Betrieb mit seiner Umweltbilanz mit gutem Beispiel voran.

ZU WENIG FACHKRÄFTE

Trotz einiger Mitbewerber ist die Auftragslage in der Region gut, es gibt mehr als genug zu tun, und so könnte der Betrieb noch den einen oder anderen Mitarbeiter „vertragen“. Allerdings sind qualifizierte Facharbeiter schwer zu finden, und der Tischlernachwuchs lässt zu wünschen übrig. Gruber: „Dabei würden wir gerne mehr junge Menschen ausbilden in den verschiedensten Lehrlingsmodellen. Die klassische Tischlerlehre, den Tischlereitechniker, die Lehre mit Matura und eine eigene Möbel Gruber-Lehre bis zum fertigen Meister.“ www.biesse.at, www.moebel-gruber.at ■



Mit dem neuen Schleifzentrum Viet Opera A können die Tischler jetzt längs und quer schleifen.



Die Kantenanleimmaschine Akron 1400 ermöglicht dank des Wechselleimbeckens die Verarbeitung von EVA- oder PUR-Kleber.

IM ÜBERBLICK

Unternehmen: Möbel Gruber, 6276 Stummerberg
Schwerpunkte: komplette Innenausstattung, Haustüren, Fenster
Gründung: 2003
Mitarbeiter: 9
Biesse-Maschinen: CNC-Bearbeitungszentrum Rover A, Kantenanleimmaschine Akron 1400, Schleifmaschine Viet Opera 5
Vertrieb, Inbetriebnahme, Schulungen, After-Sales: Schachermayer, 4021 Linz, www.schachermayer.at

Saubere Trennung

WERKZEUGE Mit der neuen Trennfräsmaschine Tanga DX200 von Lamello lassen sich Fenster sauber demontieren.



Durch das saubere Freischneiden des Rahmens kann das Fenster demontiert werden, ohne das umliegende Mauerwerk zu beschädigen.

Lamello bringt eine neue Version seiner Trennfräsmaschinen auf den Markt: die neue Tanga DX200 ist ab September 2017 erhältlich und bietet eine hohe Leistung, ist dabei aber kompakt und leicht.

Neu an der Tanga DX200 ist das um fast ein Kilogramm reduzierte Gewicht sowie das kleinere Gehäuse, wodurch die Maschine deutlich handlicher geworden ist. Die Maschine bietet eine Schnitttiefe bis zu 70 mm, eine neue Schnellspann-Aufnahme und eine leichtgängige Säulenführung. Neu verfügt das Arbeitsgerät zudem über ein drehbares Bodenblech, um Eckschnitte oder gerade Schnitte ausführen zu können.

Die Trennfräsmaschine Tanga DX200 mit einer Leistung von 1700 W ermöglicht effizientes Heraustrennen alter Fensterrahmen und bietet dem Anwender nun mehr Komfort beim Arbeiten. Durch das saubere Freischneiden kann

das Fenster demontiert werden, ohne dass das umliegende Mauerwerk, Fliesen oder die Fensterbank beschädigt werden. Dies verspricht weniger Nacharbeiten, wodurch die Eingriffszeit beim Kunden reduziert wird.

» Dank reduziertem Gewicht und kleinerem Gehäuse ist die Maschine viel handlicher geworden. «

Mit der leistungsfähigen Diamanttrennscheibe erfolgt der Schnitt in die Leibung. Dies schließt Schnitte in Beton, Backstein, Fliesen und Putz mit ein. Je nach Werkzeug kann in den Holzrahmen, Aluminiumrahmen oder Kunststoffrahmen mit Stahlrahmenverstärkung geschnitten werden. (red/lamello) www.lamello.at ■

FOTOS: LAMELLO

TECTUS®
DAS KOMPLETT
VERDECKT LIEGENDE
BANDSYSTEM



KLINIKUM GROSSHADERN
Architekturbüro German Hämerl

Für hochwertige Wohnraum- und funktionale Objektüren in geradlinigen und flächenbündigen Raumkonzepten.



TECTUS®

- › Belastungswerte von 60 – 300 kg
- › für ungefälzte und gefälzte Türen
- › komfortable 3D Verstellung
- › Modellvarianten für spezielle Einsatzbereiche

Werkzeuge auf Empfehlung

WERKZEUGE Der Innviertler Karl Reitingner macht alle klassischen Bau- und Möbeltischlearbeiten. Damit dabei die Präzision stimmt, arbeitet er mit einem breiten Werkzeugsortiment von Leitz.

Text: **Gernot Wagner**



FOTO: GERNOT WAGNER

Weng im Innkreis ist eine kleine Gemeinde in Oberösterreich im Bezirk Braunau am Inn. Dort besteht seit bald hundert Jahren die Tischlerei Reitingner. Firmenchef Karl Reitingner führt den Betrieb seit 30 Jahren in dritter Generation, Sohn Klaus arbeitet als zukünftiger Nachfolger bereits seit einigen Jahren mit. Der Betrieb ist eine für die Holzverarbeitende Branche recht typische, familiär geführte klassische Bau- und Möbeltischlerei mit insgesamt einem Dutzend „Köpfen“. Firmenchef Karl Reitingner hat viel zu tun, seit der Firmengründung wurden unglaubliche 22.000 Projekte abgewickelt, aktuell sind es über 200 Aufträge im Jahr, darunter auch einige recht große Projekte für Industriekunden.

KLARE KOMPETENZEN

Reitingner deckt mit seiner Mannschaft die gesamte Innenausstattung ab und fertigt alles, was an klassischen Bau- und Möbeltischlerarbeiten nachgefragt wird. „Die Fenster kaufen wir zu, Innen- und Haustüren fertigen wir selber, sogar Brandschutztüren machen wir hier, dafür haben wir auch die entsprechende Zertifizierung.“ Die Hölzer, die man für alle Aufträge verarbeitet, stammen praktisch nur aus heimischen Wäldern.

Um die vielfältigen Aufträge gewissenhaft und fachspezifisch abwickeln zu können, sind die Kompetenzen im Betrieb klar verteilt: Firmeninhaber Karl Reitingner ist verantwortlich für den Verkauf und die Planung, Ehefrau Elfriede schaut in der Buchhaltung auf die Zahlen, leitet die Organisation und die Personalangelegenheiten. Sohn Klaus plant ebenfalls und kümmert sich zusätzlich um das Marketing. Von den Mitarbeitern soll zwar jeder alles können, dennoch sind die Tischler auf ihre jeweiligen Fachgebiete spezialisiert und bearbeiten schwerpunktmäßig Projekte im Bereich Küchen, Stiegen, Türen, Bäder, Wohnräume, Mineralwerkstoffe sowie CNC-Bearbeitung. Und worüber sich Reitingner besonders freut ist, „dass fast alle unserer Mitarbeiter seit ihrer Lehrzeit bei uns geblieben sind.“ >>

Linke Seite: Der Großteil der eingesetzten Werkzeuge sind Bohr- und Fräswerkzeuge für die CNC-Bearbeitung.

Technik für alle, die Holz lieben.

Innovative Absaug- und Filtertechnologien zahlen sich aus.



Für jede Betriebsgröße die richtige Lösung

- Absaug- und Filteranlagen
- Mobilentstauber
- Restholzverwertung
- Brikettierpressen
- Lackierkabinen
- Energieeffizienzsysteme

Patrick Voith ist der Fachmann mit umfangreichen Erfahrungen in der Holzindustrie und im Anlagen- und Maschinenbau. Sprechen Sie ihn an.

**HÖCKER®
POLYTECHNIK**

Always one idea ahead

HÖCKER POLYTECHNIK GmbH

Technisches Büro Österreich
Patrick Voith
Ared Park, Aumühlweg 3/11A
A-2544 Leobersdorf

fon +43 (0) 2256 93080
fax +43 (0) 2256 93080-04
mobil +43 (0) 676 888452200
mail patrick.voith@hpt.net

www.hoecker-polytechnik.de

RSOCAD · AV · CNC

RSO
Group

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



Firmenchef Karl Reitinger führt den Betrieb seit 30 Jahren in dritter Generation, Sohn Klaus arbeitet als Nachfolger bereits mit.



Praktisch: Die Leitz-Servicestelle in Tumelsham ist ganz in der Nähe.

KURZE LIEFERWEGE

Die Wege zu den Kunden sind überschaubar, denn „von der Entfernung her liefern wir die meisten Möbel in unsere Region, fallweise auch bis nach Wien. Aber den Großteil der Aufträge erhalten wir hier aus unserer Gegend in einem Umkreis von rund 30 Kilometern. Da sind auch unsere großen gewerblichen Kunden zu finden“, sagt Reitinger. So orderte zum Beispiel einer der größeren Gewerbekunden die gesamte Geschäftsausstattung inklusive dem Laden- und Messebau. Dabei war es der Wunsch des Auftraggebers, bei einer Messe eine für den Besucher heimelig wirkende Begegnungszone aus Holzelementen zu schaffen, wo sich die Firma entsprechend ihrer Philosophie präsentieren konnte. Ein anderes größeres Projekt sind aktuell 15 Fremdenzimmer für einen in der Region ansässigen Wirtshausbetreiber. Die Kunden teilen sich zu 80 Prozent auf



Das Universal-Profilwerkzeugsystem Profil-Cut Q kommt in der Türenfertigung zum Einsatz.

private Hausbauer, die anderen 20 Prozent sind gewerbliche Kunden. Generell werden hochwertige, meistens sehr spezielle Lösungen verlangt, weswegen die hochkarätigen Werkzeuge von Leitz angeschafft wurden. Und damit sind die Innviertler Tischler bestens für die vielfältigen und anspruchsvollen Holzbearbeitungen gerüstet.

WERKZEUGBANDBREITE

Seit Karl Reitinger den Betrieb übernommen hat, arbeitet er immer mit Werkzeugen von Leitz, und seit einigen Jahren setzt man auch auf die komplette Tischlerausstattung mit Hartmetall- und Diamantwerkzeugen. Dabei sind viele unterschiedliche Werkzeuge im Einsatz, der Hauptanteil sind Bohr- und Fräswerkzeuge in zahlreichen Größen und Durchmessern für die CNC-Bearbeitung, diverse Oberfräser, Formatkreissägeblätter sowie ProfilCut Q, einem

» Ich sage genau, was das Werkzeug können soll und lasse mich dann detailliert beraten. «

Karl Reitinger, Tischlermeister

Universal-Profilwerkzeugsystem. Profil-Cut Q kommt bei Reitinger in der Türenfertigung zum Einsatz, wo sich vor allem die Kombination aus hoher Leistung und einfachem Handling bewährt: Spannsystem und Schneidanordnung sind so gestaltet, dass man alle Messer schnell und einfach wechseln kann, ohne den Werkzeugsatz demontieren zu müssen.

Bei der Auswahl der Werkzeuge vertraut Reitinger ganz auf die Kompetenz und Empfehlung von Leitz: „Ich sage genau, was das Werkzeug machen und können soll und lasse mich dann detailliert beraten.“ So wurde etwa für einen größeren Auftrag einer industriell tätigen Holzbaufirma extra ein Sonderwerkzeug mit einer speziellen Beschichtung angeschafft. Ein wichtiges Kriterium zugunsten des Werkzeugherstellers war auch, die Möglichkeit des unkomplizierten Nachschärfens. Da Hartmetallschneiden nur eine gewisse Standzeit aufweisen, muss öfter nachgeschliffen werden. Und da ist es recht praktisch, dass sich in unmittelbarer Nähe der Schleifservice von Leitz befindet. Dieser holt einmal pro Woche die „alten“, stumpf gewordenen Werkzeuge ab und bringt beim nächsten Besuch die frisch nachgeschliffenen Werkzeuge wieder mit. „Das passiert pünktlich jeden Dienstag und hat sich sehr gut eingespielt“, freut sich Reitinger über den reibungslosen Ablauf.

www.reitinger.cc, www.leitz.at ■

IM ÜBERBLICK

Unternehmen:

Tischlerei Reitinger, 4952 Weng

Schwerpunkt: Bau- und Möbeltischlerei

Gründung: 1921

Mitarbeiter: 12

Werkzeuge: CNC-Werkzeuge, Oberfräse, Sägeblätter



In der Weinig Gruppe freut man sich über die gute Entwicklung: Aufsichtsrat, Vorstand und Holz-Her-Verantwortliche beim Spatenstich

Spatenstich für Zukunftsprojekt

ERWEITERUNG Holz-Her investiert kräftig am Produktionsstandort in Voitsberg.

Mit dem symbolischen Spatenstich startete Ende September an der Produktionsstätte von Holz-Her im österreichischen Voitsberg ein ambitioniertes Zukunftsprojekt. Auf dem 22.000 m² großen Areal des Herstellers für Maschinen und Systeme zur Holzwerkstoffbearbeitung entsteht ein 1000 m² großer Erweiterungsbau, der eigens für die neu geplante CNC-Fräse zur Gestellbearbeitung errichtet wird. In der neuen Halle wird ausschließlich eine ebenso neue Maschinenteknik zur zerspannenden Bearbeitung von großen Stahlbauteilen installiert werden. Holz-Her möchte damit seine Produktion noch effizienter und flexibler machen.

Das Projekt wurde als Teil einer Reihe von Investitionsvorhaben vom Weinig-Aufsichtsrat beschlossen. „Mit der Entscheidung haben wir der wachsenden Bedeutung und dem großen Potenzial des Geschäftsbereichs Holzwerkstoffe konsequent Rechnung getragen“, sagt Aufsichtsratsvorsitzender Thomas Bach. Holz-Her ist seit 2010 Mitglied der Weinig Gruppe. Das Unternehmen blickt auf erfolgreiche Jahre zurück und konnte in den letzten zwei Jahren den Umsatz um 20 Prozent steigern. In Folge wurden die Produktionskapazitäten in Voitsberg in den letzten zwei Jahren bereits verdoppelt.

WACHSTUM ABSICHERN

Die Investition in Höhe von 4,5 Millionen Euro ist Teil eines gruppenübergreifenden Paketes von über 15 Millionen Euro an Investitionen und soll das weitere Wachstum des Unternehmens absichern. Der Bedeutung des Projektes entsprechend waren beim

Spatenstich sowohl der Weinig-Aufsichtsrat mit dem Vorsitzenden Thomas Bach an der Spitze als auch der Vorstand mit dem Vorsitzenden Wolfgang Pöschl sowie Marketing- und Vertriebsvorstand Gregor Baumbusch und Finanzvorstand Gerald Schmidt zugegen. Zusammen mit dem Holz-Her-

Geschäftsführer Frank Epple und dem Geschäftsführer des Produktionsstandortes Voitsberg Harald Steiner wurde der Beginn des Bauvorhabens gemeinsam mit der gesamten Belegschaft im Rahmen einer kleinen Feier gewürdigt. (red/holz-her)

www.holzher.at, www.weinig.de ■

KRAFT FAHRZEUGE WINKLER

HANDEL-VERLEIH-SERVICE.

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



Mercedes Sprinter 313 CDI Koffer (129 PS EURO 4)
4050 x 2100 x 2200, Klima etc., Bj. 2014, 78.000 km

Mercedes Sprinter 313 CDI Kasten Mixto (129 PS EURO 4)
3300 x 1800 x 1600, 3–9 Sitze möglich (LKW typisiert!) Klima, Standheizung etc., Bj. 2011, 98.000 km

Fiat Ducato JTD 130 Koffer/Ladebordwand (130 PS EURO 5),
4250 x 2100 x 2200, Nutzlast 760 kg, Klima etc., Bj. 2013, 65.000 km

Fiat Ducato JTD 130 Koffer/Ladebordwand (130 PS EURO 5),
3900 x 2120 x 2330, Nutzlast 850 kg, Klima, Seitentür etc., Bj. 2012, 53.000 km

Iveco Daily 35S13 Doppelkabine Koffer (125 PS EURO 5), 7-Sitzer,
Alukofferaufbau 3130 x 2020 x 2150 mit kompletter Filzauskleidung
und versenkten Zurrleisten, ausziehbare Treppe etc., 950 kg Nutzlast,
Bj. 2012, 84.000 km

Iveco Daily 35S21 Koffer/Ladebordwand (204 PS EURO 5),
Kofferaufbau 3550 x 2050 x 2300 mit Schlafkabine über Fahrerhaus,
Klima, Standheizung etc., Bj. 2013

Peugeot Boxer 120 Koffer/Ladebordwand (120 PS EURO 4),
3-Sitzer, (4200 x 2030 x 2150), 1000 kg Nutzlast, Klima etc., Bj.
2014, 92.000 km

Peugeot Boxer 120 Koffer/Ladebordwand (140 PS EURO 4),
3-Sitzer, (4000 x 2100 x 2300), 850 kg Nutzlast, Klima etc., Bj. 2011,
98.000 km

Peugeot Boxer 130 Koffer (131 PS EURO 5), 3-Sitzer,
(3200 x 2100 x 2200), 1200 kg Nutzlast, Klima etc., Bj. 2012,
31.000 km!!!

Peugeot Boxer 120 Dreiseitenkipper (120 PS EURO 4), 3-Sitzer,
1100 kg Nutzlast, Klima etc., Bj. 2012, 64.000 km

Peugeot Boxer 120 Pritsche (120 PS EURO 4), L 3800, 3-Sitzer,
1300 kg Nutzlast, etc., Bj. 2007, 159.000 km

Peugeot Boxer 110 HD-Kasten L2H2 (110 PS EURO 5), 3-Sitzer,
1100 kg Nutzlast, Anhängervor. etc., Bj. 2012, 88.000 km!!!

Ford Transit 155EL350 Koffer (155 PS EURO 5) Zwillingsbereif,
950 kg Nutzlast! 4250 x 2050 x 2200, Klima etc., Bj. 2014,
89.000 km

Ford Transit 155EL350 Koffer (155 PS EURO 5) Zwillingsbereif, 950
kg Nutzlast! 4250 x 2050 x 2200, Klima etc., Bj. 2013, 65.000 km

Ford Transit 115EL350 Koffer (116 PS EURO 4) Zwillingsbereif,
1000 kg Nutzlast! 4250 x 2100 x 2350, Bj. 2011, 36.000 km !!!

Ford Transit 125FT300 HD-Kasten/Kombi L2H2 (125 PS EURO 5),
3–8 Sitze Frontantrieb, Klima, Navi etc., Bj. 2013, 71.000 km

Fiat Ducato JTD 130 HD-Kasten L4H2 3700x1900x1930 (130 PS
EURO 5), Klima etc., Bj. 2014, 76.000 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

Der elegante Egon

DESIGN Rupert Asanger und Florian Volderauer haben an der Uni Innsbruck einen ergonomischen Designerstuhl entwickelt. Bei der Umsetzung leistete eine Kappschiene-Säge von Mafell treue Dienste.





Schwinge und Holm wurden aus elf Schichten verleimtem Eschenfurnier in Form gebracht.



Eschenfurnier ist besonders biegsam und dennoch stabil.

elf dünnen Schichten verleimtem Eschenfurnier in Form gebracht worden. Esche ist ein hartes, aber zugleich elastisches Hartholz, das auch beim Bau von Rodeln verwendet wird. Um die Eigenschaften zu verstärken, wurden im Innenbereich des Holmes 2,5 mm starke Furniere verwendet und im Außenbereich nur 0,9 mm dünne.

Die Herstellung der Form mit geeigneten Spannmechanismen war zeitaufwendig. Dazu wurden aus vier Tischlerplatten mit der Oberfräse die Form herausgearbeitet und miteinander verleimt. Die Furnierblätter wurden besäumt und in einer selbst entwickelten Kammer gedämpft. Die noch heißen Furniere wurden in die Form gepresst, nach 36 Stunden Trocknungszeit ausgespannt, mit einem PU-Kleber bestrichen, verleimt und erneut in der Form verpresst.

EIN PRAKTISCHER BEGLEITER

Die Mafell Kappschiene-Säge KSS 40 18M bl war Florian Volderauer und Rupert Asanger während des Projekts ein ständiger Begleiter. Gearbeitet wurde gerne im Freien oder dort, wo in der Uni gerade Platz war. „Für uns war die Maschine perfekt, da alles in einem Koffer Platz gefunden hat und wir mit dem starken Akku absolut unabhängig von der Stromversorgung arbeiten konnten“, berichtet Florian Volderauer.

Mit dem kompakten und leichten (3,65 kg mit Kappschiene und Akku) Allrounder hat das Duo die fünf mal zwei Meter großen Tischlerplatten aufgetrennt, die für den Formenbau verwendet wurden, die Furniere und die Holmen der Rückenlehne abgelängt oder eine Kiste für die Bedampfung gesägt.

Die KSS 40 18M bl ist Kapp-, Kreis-, Tauch- und Schattenfugensäge in einem. Damit ist die Maschine ein praktischer Begleiter für alle Arbeiten bis 40 mm Schnittiefe (auf der Schiene) im Innenausbau. Die Schnitte werden entlang der Kappschiene geführt, die fest mit der Handkreissäge verbunden ist. Mit der auf der Kappschiene abgebildeten Gradskalierung für Gehrungsschnitte und dem verstellbaren Anschlagnocken an der Schienenunterseite werden ohne vorheriges aufwendiges Anzeichnen mit Schmiege oder Winkel die Schnitte angesetzt. Ein Rückholzug bringt die Kappschiene-Säge nach dem Schnitt wieder in die Ausgangsposition. (red/mafell)

www.mafell.de, www.der-egon.at ■

Eigentlich galt es für eine Seminararbeit nur einen Entwurf für einen ergonomischen Stuhl zu zeichnen. Aber Rupert Asanger, Absolvent der HTL für Möbelbau, und sein Kollege Florian Volderauer, Absolvent der Hochbau-HTL, konnten nicht länger nur in den Architektur-Vorlesungen der Universität Innsbruck still sitzen, sondern sie haben im März 2016 begonnen, ihren Entwurf selbst zu bauen: Egon. Unterstützt wurden die beiden vom Universitätsprofessor Joachim Moroder und unter anderem vom Elektrowerkzeuge-Hersteller Mafell. 600 Arbeitsstunden später waren die beiden nicht nur um einige Erkenntnisse reicher, sondern längst auf dem Weg zum Master.

Doch aus dem Projekt Egon ist mehr geworden. Für den zweiten Entwurf ist ein Geschmacksmusterschutz beantragt. Die beiden 28-jährigen angehenden Architekten denken über Partner bei Herstellung und Vertrieb nach. Die ersten Kaufinteressenten haben sich bereits gemeldet.

ETWAS MIT DEN HÄNDEN MACHEN

Dabei war dies eigentlich nicht die Motivation für Rupert Asanger und Florian Volderauer. Sie wollten nach den Vorlesungen und zwischen Seminararbeiten etwas mit ihren Händen schaffen. Zunächst galt es aber, den Kopf anzustrengen: „Wir hatten zuvor noch nie Holz auf diese Weise verarbeitet.“ In der Seminararbeit zum Thema Ergonomie galt es, einen Stuhl zu entwerfen, der das aktive Sitzen unterstützt. Um diese von Physiotherapeuten empfohlene Mobilität beim Sitzen intuitiv zu gewährleisten,

haben die beiden einen Stuhl entwickelt, der die Lenden- und Rückenmuskulatur unterstützt, durch seine Flexibilität aber auch die Rumpfmuskulatur aktiviert. Das Duo ließ sich dabei von den bekannten Freischwinger-Stühlen inspirieren. Beide waren sich aber schnell einig, dass die Schwinge nicht aus Stahl gebogen, sondern wegen der haptischen Qualität und der Nachhaltigkeit aus Holz gefertigt wird.

FORM UND FUNKTION

Aber wie? Die Adaption großindustrieller Anlagen half genauso wenig weiter wie die Erinnerung an die Fachliteratur aus der Zeit an der HTL. Die Trial-and-Error-Methode bestimmte fortan die Arbeitsweise. Für die Studenten eine bereichernde Erfahrung: „Es war uns wichtig, dass wir für die Aufgaben und oft unerwarteten Problemstellungen eigene Lösungen gefunden haben“, erzählt Rupert Asanger. Dabei haben sie unzählige Stunden in der universitätseigenen Werkstatt für Modellbau verbracht.

Egon vereint Form und Funktion. Der durchgehende Holm schafft ein neues Sitzgefühl. Jede Bewegung des Körpers beeinflusst die elastische Konstruktion. Durch den eleganten Schwung im Holm wird der Oberkörper leicht nach vorne gebeugt. Um lediglich eine unterstützende Wirkung der Rückenlehne zu erreichen, ist der Holm in zwei schmale Stränge geteilt. Diese setzen seitlich der Wirbelsäule an und unterstützen direkt die Muskulatur neben ihr.

FLEXIBEL UND ERGONOMISCH

Um die gewünschte Flexibilität eines Freischwingers mit den ergonomischen Anforderungen und dem Gestaltungsanspruch zu vereinen, sind im zweiten Prototyp Schwinge und Holm aus



Linke Seite: Die Mafell Kappschiene-Säge KSS 40 18M bl ist ein praktischer Allrounder – und war für die Studenten während des Projekts ein ständiger Begleiter.

Rechts: Form folgt Funktion: Der durchgehende Holm schafft ein neues Sitzgefühl.



Robust und sparsam: Der Zerkleinerer LR520 bietet ein hohes Maß an Energieeffizienz.



eine Motorüberlastung zu vermeiden. Die Handlos GmbH benötigt kompakte Maschinen, welche in die sehr dichte Anlagen-technik passen. Aufgrund der mannlosen Funktionsweise der Anlage müssen auch die Maschinen vollautomatisch laufen, da diese mit der Anlage mitgesteuert werden. Zusätzlich war eine besondere Anforderung, die Wartungs- und Verschleißkosten möglichst gering zu halten. Produktionsleiter Hubert Pfeiffer: „Die drei Maschinen von Untha sind eine sehr gute Lösung für unsere Holzzerkleinerung. Aufgrund der daraus erzeugten Hackware haben wir nun mehr Ertrag und insbesondere mit der Funktionsweise sind wir sehr zufrieden. Zudem ist die Wertschöpfung deutlich höher.“

Da die Leistung der ersten Kappanlage zu gering geworden war, wurde von Handlos in eine größere Anlage investiert. Im Zuge dieser Investition wurde schließlich auch noch ein RS40 Zerkleinerer angeschafft. Das Ausgangsmaterial aller drei Zerkleinerer wird mit einer Absauganlage abgesaugt und für die Heizung in Tragwein eingesetzt.

PRODUKTIV, KOMPAKT, WARTUNGSARM

Aufgrund des schneidenden Prinzips der Untha-Rotorschere können bei den RS30 und RS40 Zerkleinerern die Energiekosten niedrig gehalten werden. Dank des Selbsteinzugs des Materials ist außerdem kein Nachdrücksystem notwendig. Durch die spezielle Anordnung der Schneidwellen erfolgen Vor- und Nachzerkleinerung in einem Schritt. Ein Lochsieb definiert die Größe des Endgranulates.

Die individuelle Anpassung der Maschinen an die Kundenbedürfnisse hat die Handlos GmbH letztlich überzeugt: Durch ihren geringen Platzbedarf konnten die Zerkleinerer optimal in die Anlage integriert werden und bilden zusammen mit der neuen Gesamtabauganlage ein funktionierendes Gesamtsystem. (red/untha)

www.untha.com ■

Ideal integriert

TECHNIK Beim Holzindustrie-Unternehmen Herbert Handlos GesmbH setzt man auf Holzzerkleinerungstechnik von Untha.

Für ihre Produktionsstraßen von Leimbau-teilen und Blockhausbohlen hat die Handlos GmbH, ein oberösterreichischer Familienbetrieb mit Standorten in Tragwein und Pregarten, innerhalb der letzten zwei Jahre insgesamt drei Untha-Maschinen angeschafft. Erstmals wurde für den Standort in Tragwein im Januar 2015 ein RS30 Holzzerkleinerer geliefert: Dieser zerkleinert Holz-Kappstücke, die bei der Kappanlage anfallen.

AUSGEREIFTE TECHNIK

Im April 2015 folgte die Lieferung einer LR520 Zerkleinerungsmaschine, die für die Zerkleinerung von Holzabschnitten nach einer Keilzinkanlage eingesetzt wird. Da die schieberlose Konstruktion des LR520 über einen Selbsteinzug verfügt, wird der Wartungsaufwand auf ein Minimum reduziert. Die Zuverlässigkeit des Holzzerkleinerers

ergibt sich aus der robusten Stahlbaukonstruktion und aus der ausgereiften Technik. Darüber hinaus bietet die Maschine aufgrund ihrer sparsamen Arbeitsweise auch ein hohes Maß an Energieeffizienz.

INDIVIDUELL ANGEPASST

Insbesondere die LR520 wurde individuell in die Anlage von Handlos eingepasst, damit sie sich optimal in den mannlosen Betrieb integriert – so arbeitet sie beispielsweise mit eigens eingebauten Lichtschranken. Die robuste Maschinenkonstruktion sowie die geringe Lärm- und Staubbela-stung durch die niedrige Drehzahl der Schneidwellen sind weitere Vorteile. Im Falle eines Störstoffeintrags schaltet sich die Zerkleinerungsmaschine automatisch ab und verhindert so größere Schäden am Schneidwerk. Zusätzlich ist der Zerkleinerer mit einer Reversierautomatik ausgestattet, um

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

Beschläge Manufaktur
Wieser
Ges.m.b.H.
A-4541 Adlwang
aus
unserer
Schmiede
Winkelbänder

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. I

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

BEILAGENHINWEIS

Beilagen in dieser Ausgabe:

Makita, Holzher, Votteler

Wir bitten um Beachtung!

TISCHFÜSSE + GESTELLE
verschiedenste Holzarten
GESTELLE, MÖBEL, STÜHLE
PLATTEN, LEISTEN

Fa. Wittmann GmbH

Tel. 0 76 15/22 91

www.wittmann-gmbh.at

VERKAUFE

Vertikalplattenkreissäge Schweizer Fabrikat
Fa. Striebig, Modell Compact C07, Typ 5207,
Baujahr 11/2010 – neuwertig. Abmessung:
Länge 5716 mm, Höhe 2814 mm.

Preis: 8.000 Euro

0 664/44 11 278

Suche für Tischlerei bzw.
Haustürproduktion in Rumänien
einen Mitpächter, Mitteilhaber, Käufer
oder einen Interessenten für eine sonstige
Zusammenarbeit. Günstige Produktionskosten!
20 Jahre österr. Know-how! Interessenten
unter: +43/664/201 99 98.



WITTMANN GmbH 4644 Scharnstein Mühldorf 4 07615 2291

TG Tischlerei Gschossmann
3691 Nöchling, office@gschossmann.at
www.holzladen.at

- KLEMMSIA-Zwingen
- Portex Türfüßerspreize
- Kantenhobel Varikant



- Furnierschneider RADZI-Combi
- KLEMMSIA-Treppenzwinge

DÜNNEMANN
Handwerkzeuge für
Holz und
Kunststoff

Postfach 1165 · 49419 Wagenfeld
Telefon 0 54 44/55 96 · Fax 55 98
eMail: info@duennemann.de
Internet: www.klemmsia.de

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

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



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

HOLZHANDEL



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

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



GREENPEACE



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*

*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.

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



schachermayer

Partner für
Gewerbe,
Industrie
und Handel

Schachermayer-Großhandels-gesellschaft m.b.H.
Schachermayerstraße 2 | A-4020 Linz
T: +43(0)732-6599-0 | www.schachermayer.at

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

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



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



**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



Software für die Möbelbranche

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

AUTODESK
Authorized Developer
Authorized ISV Partner

TISCHLER JOURNAL

Die nächste Ausgabe erscheint am

3. November 2017

Anzeigenschluss ist der

17. Oktober 2017

**DIE ZUKUNFT
DER ARKTIS?**

GREENPEACE

**GEMEINSAM KÖNNEN WIR DIE
ÖLKONZERNE NOCH STOPPEN.**
SaveTheArctic.org



Neue Sitten braucht das Land

ALLTAGSGESCHICHTE Generationenkämpfe gehören zur Natur von Tier und Mensch, dienen sie doch der Evolution und der Weiterentwicklung der Erde. Der Bessere, Stärkere, Intelligenterer möge gewinnen.

Text: **Erika Stockinger**

Diese Alltagsgeschichte entführt in eine Zeit vor 20 Jahren, in einen Tischlerbetrieb mittlerer Größe. Es arbeiten vier Gesellen, davon zwei Altgesellen, ein Meister und zwei Lehrlinge, die Chef in des Hauses führt das Büro. Um neuen Schwung in den gut gehenden Betrieb zu bringen, beschließt der Meister, einen Absolventen der HTL für Holzbearbeitung einzustellen. Er soll neue Ideen, neue Techniken, eine neue Sichtweise mitbringen. So weit, so gut. Herr Ing. Thomas M. freut sich auf seine erste Arbeitsstelle. Bisher hat er die ersten Berufserfahrungen lediglich während seiner beiden zweimonatigen Praktikumsstellen in den Schulferien gesammelt. Die Arbeit mit Holz und den Maschinen hat ihm viel Freude bereitet. Der Geruch des frischen Holzes und das Ergebnis eines fertigen Werkstückes erquickten sein Herz. Bei Thomas M. handelt es sich um einen sehr schlanken, groß gewachsenen jungen Mann, der sich in seiner Freizeit gerne mit Kultur befasst, hier gefallen ihm die Aufführungen im Burgtheater besonders. Daneben ist ihm der tägliche Sport, in Form von Rennradfahren, sehr wichtig.

So motiviert beginnt das Berufsleben an einem verregneten Oktobermorgen für unseren jungen Mann. Der Meister stellt den neuen Kollegen der bestehenden Mannschaft vor und teilt ihn auch gleich zur Einschulung einem Altgesellen zu. Es kommt, wie es kommen muss, Herr Thomas, ein sehr beflissener, engagierter junger Mann, erkennt bei den meisten Arbeitsvorgängen sofort die Schwachstellen und tut seine Verbesserungsvorschläge kund. So vergehen die ersten Arbeitswochen, und unser Altgeselle, der ja schon viele Lehrlinge unter seine Fittiche genommen hat und die er zu „gestandenen“ Tischlern ausgebildet hat, muss jetzt, zu



den anfangs beschriebenen Generationenkämpfen, seine Maßnahmen setzen. Denn schließlich funktionierte der Betrieb auch ohne die vielen Neuvorschläge bisher ganz gut. Bewährtes ist ja keinesfalls automatisch etwas Schlechtes und gehört in der einen oder anderen Form verteidigt. So motiviert lässt sich das Tischlerstamteam ein paar „lustige“ Streiche einfallen, um den beflissenen jungen HTL-Absolventen, Herrn Thomas M., ein wenig in die Schranken zu weisen.

An einem Montagmorgen wird also Herr Thomas M. in die Siemensstraße zur Firma Siemens geschickt, um „Siemens-Lufthaken“ zu besorgen, man benötige diese für die Montage einer Deckenkon-

struktion am Nachmittag. Der Verkäufer vor Ort jedoch riecht den Braten und klärt den armen jungen Mann auf. Ein anderes Mal wird er zu einer Eisenhandlung geschickt, um Eichgewichte zum Einstellen der Wasserwaage zu besorgen. Der lang gediente Eisenwarenhändler durchschaut die Absicht sofort und schickt den jungen Mann wieder zurück in die Firma – um zu fragen, welche Größe benötigt wird. Denn schließlich gebe es kleine, mittlere und große Gewichte. Zurück in der Tischlerei sorgte diese Meldung natürlich für viel Gelächter, denn mit der Schlagfertigkeit des Eisenwarenhändlers haben auch die Gesellen nicht gerechnet.

Und unser unerfahrener junger Mann? Er hat gelernt, dass Lehrjahre in der Praxis keine Herrenjahre sind und hat sich schlussendlich gut eingearbeitet. Manch Verbesserungsvorschlag wurde umgesetzt, und er ist nun ein wertvoller Mitarbeiter im Betrieb. So folgt die Evolution auf dieser Erde ihrer Bestimmung und schreitet weiterhin voran. Aber manche Dinge ändern sich trotz allem nie. Denn Bewährtes darf bewahrt werden, meint dazu unser lang gedienter Altgeselle, steckt die

Hände in die Hosentasche und zieht lachend von dannen, um seine altbewährte Neun-Uhr-Pause einzulegen. ■

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



1000 MÖGLICHKEITEN EINFACH AUF DEN PUNKT GEBRACHT

FORMAT
Eine Klasse für sich.



Grenzenlose Bearbeitungsvielfalt
mit der FORMAT-4 Bohreinheit



Die Hauptspindel: 5 Achsen -
keine Einschränkungen



Teller-Werkzeugwechsler, am
Ausleger mitfahrend



Matrixtisch
aus Phenolharz bei der H 500 MT

*Moderne CNC-
Holzbearbeitung*

profit H500 & H500 MT

Flexibilität so effizient und einfach wie möglich

Das neue CNC-Bearbeitungszentrum profit H500 stellt industriellen Nutzen in den Mittelpunkt eines innovativen Bedienkonzeptes. Bereits in der Grundausstattung bieten 34 Werkzeugplätze eine umfangreiche Bearbeitungsvielfalt. Der großdimensionierte Matrixtisch aus Phenolharz garantiert dank der optimierten Vakuumverteilung prozesssicheres Arbeiten bei Werkstücken unterschiedlichster Materialien und Größen.

Weitere Premiummodelle von Format-4

plan 51L

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



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

epunkt

UNTERNEHMEN VERBINDEN.
WIRTSCHAFT STÄRKEN.



Buchen Sie jetzt Ihr Ticket:

T +43 (0) 1 546 64-141

www.unternehmen-verbinden.at