

TISCHLER

Offizielles Fachorgan der Bundesinnung und der Landesinnungen der Tischler | Jänner - Februar 2014

JOURNAL 01-02

Feinste Flächen

Schleifen, lackieren,
fräsen oder bedrucken:
Anwenderberichte und
Praxistipps im Sonderthema
Oberflächentechnik



Stolz aufs Holz

Serie zur Nachwuchsproblematik, Teil III:
die Lehrlinge am Wort.

AB SEITE 10

Druck es aus!

Was 3D-Drucker im Holzhandwerk bringen
können.

AB SEITE 32



Josef Loy (in der Mitte) mit seinen Brüdern Franz (links) und Martin (rechts) und ihrem Vater Josef Loy sen. vor der KUNDIG Brilliant-1 Lackschleifmaschine

Josef Loy, Sie betreiben die Tischlerei Loy in vierter Generation in Aurach am Hongar im Hausruckviertel. Vor 2 Jahren hat mir der Vater den Betrieb, den er zuvor selber während 37 Jahren geführt hat, übergeben. Meine beiden Brüder helfen als Mitarbeiter tatkräftig mit. Ich versuche den Betrieb auf der Basis von Vertrauen und Zusammengehörigkeit zu leiten. Die Planung, die finanziellen Belange und die Administration liegen in meiner Verantwortung. Meine Brüder Franz und Martin kümmern sich um die Produktion und die Montage.

Während andere Betriebe Ihrer Größe mit einem Tischlermeister auskommen müssen, sind es bei Ihnen deren fünf? Wie wirkt sich das aus?

Da unser Vater gelegentlich noch mitarbeitet, sind wir tatsächlich oft 5 Tischlermeister. Bei unseren Kunden kommt das gut an. Sie haben einen Gesprächspartner vor Ort, der ihre Anliegen und Wünsche direkt aufnehmen

kann und diese dann auch fachgerecht umzusetzen weiss.

Josef Loy sen., Sie haben im Jahre 2000 eine KUNDIG Primo Schleifmaschine gekauft. Was gab damals den Ausschlag? KUNDIG war vor 12 Jahren hier in Österreich noch weitgehend unbekannt. Mir hat die kompakte Maschine mit der konstanten Arbeitshöhe, dem segmentierten Schleifschuh und der praktischen Bedienung gleich zugesagt. Die Schleifmaschine hat sich im Alltag in jeder Hinsicht bewährt.

Josef Loy, diese gute Erfahrung hat Sie offenbar veranlasst, bei der Lackschleifmaschine wieder auf KUNDIG zu setzen.

Ja, absolut. Mit der neuen KUNDIG Brilliant verbessern wir unsere Produktionsmöglichkeiten: Mit der stufenlos regelbaren Vorschub- und Bandgeschwindigkeit, der Vakuumvorrichtung und den Abstrahldüsen zur Schleifbandreinigung lassen sich auch schwierige, hochwertige Furnier- und Lackschleifarbeiten perfekt ausführen.

IMPRESSUM

Erstellt gemäß § 25 Abs 2 MedienG in der Fassung ab 1.7.2012

Medieninhaber, Verleger und

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

Unternehmensgegenstand: Herausgabe, Verlag, Druck und Vertrieb von Zeitungen und Zeitschriften sowie sonstigen periodischen Druckschriften.

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

Mitarbeiter dieser Ausgabe: Reinhard Feichtinger, Michael Fischler, Jürgen Fragner, Mag. Gudrun Haigermoser, Harald Jeschke, Gustav Just, Dr. Stephan Trautmann

Artredaktion & Grafik:

butjabutja - multicrossmedia, Inh. Cecile M. Lederer, Linzerstraße 442, 1140 Wien

Geschäftsführung: Thomas Zembacher

Beteiligung: Alleinige Gesellschafterin der Österreichischer Wirtschaftsverlag GmbH ist die Süddeutscher Verlag Hüthig GmbH. Gesellschafter der Süddeutscher Verlag Hüthig GmbH sind die Süddeutscher Verlag GmbH mit 91,98 %, Holger Hüthig mit 7,02 %, Ruth Hüthig mit 0,45 %, Beatrice Hüthig mit 0,28 % und Sebastian Hüthig mit 0,28 %.

Gesamtverkaufsleitung:

Franz-Michael Seidl, DW 240

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. 42 vom 1. 1. 2014

Erscheinungsweise: monatlich

Hersteller: Friedrich VDV, Vereinigte Druckereien und Verlags-GmbH & CO KG, 4020 Linz, Zamenhofstraße 43-45, www.friedrich.vdv.com

Marketing: Paul Kampusch, DW 130

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:** 70 Euro. Abonnements, die nicht einen Monat vor Ablauf des Bezugsjahres storniert werden, laufen weiter.

Bankverbindung: Bank Austria, Kto 04240571200, BLZ 11000, IBAN AT511100004240571200, BIC BKAUATWW

Druckauflage: 7070 Exemplare (1. HJ 13) DVR: 0368491



Oberflächlich betrachtet

Man soll Äußerlichkeiten ja nicht überbewerten, aber bei unserem aktuellen Sonderthema spielen sie doch eine, nun ja, wesentliche Rolle: Oberflächen prägen schließlich maßgeblich den Eindruck eines jeden Möbelstücks. Ab Seite 50 widmen wir uns mit Anwenderberichten, Fachartikeln, Praxis- und Produkttipps rund ums Schleifen, Lackieren, Fräsen oder Ölen dem Thema Oberflächentechnik von unterschiedlichen Seiten. In unserer Rubrik Material & Technik wiederum beschäftigen wir uns mit 3D-Druckern – und gehen der Frage nach, ob und wie diese spannende neue Technologie auch die Tischlerbranche umkrempeln wird. Wir haben uns dazu in der HTL Mödling angesehen, was so ein Wunderding tatsächlich kann. Und noch ein Veranstaltungshinweis in eigener Sache: Am 11. und 12. September 2014 veranstalten der Wirtschaftsverlag und das Tischler Journal zum dritten Mal den Tischlerkongress – mit frischem Konzept und neuer Location (brandboxx/Salzburg). Mehr darüber in den nächsten Ausgaben. Ich freue mich, wenn Sie sich den Termin jetzt schon vormerken, und wünsche viel Spaß bei der Lektüre des Tischler Journals,

Thomas Prlič



» **Äußerlichkeiten spielen in unserem aktuellen Sonderthema eine wichtige Rolle.** «

Thomas Prlič,
Chefredakteur Tischler Journal



COVERFOTO:
Adler Werk Lackfabrik

OFFENLEGUNG

Österreichischer Wirtschaftsverlag GmbH, Grünbergstraße 15, 1120 Wien.

Geschäftsführer: Thomas Zembacher.

Prokuristen: Gabriela Grzywacz, Pia Holzer.

Unternehmensgegenstand der Österreichischer Wirtschaftsverlag GmbH: die Herausgabe, der Verlag, der Druck und Verschleiß von Zeitungen und Zeitschriften sowie sonstiger periodischer Druckschriften sowie die Verlagstätigkeit überhaupt und der Betrieb von Verlagsgeschäften aller Art, der Buch-, Kunst- und Musikalienhandel und alle in das Verlagsfach fallenden einschlägigen Geschäfte, insbesondere die Lohnproduktion für fremde Rechnung. Die Produktion und der Vertrieb von Videofilmen. Die Durchführung von Werbungen aller Art, insbesondere Inseratenwerbung (Anzeigenannahme), Plakatwerbung, Ton- und Bildwerbung, Reportagen, Ausarbeitung von Werbeplänen und alle sonstigen zur Förderung der Kundenwerbung dienenden Leistungen.

Gesellschafter der Österreichischer Wirtschaftsverlag GmbH: Süddeutscher Verlag Hüthig Fachinformationen GmbH, München (100 %).

Gesellschafter der Süddeutscher Verlag Hüthig Fachinformationen GmbH: Süddeutscher Verlag GmbH, München (94,68 %).

Wesentliche Beteiligungen der Süddeutscher Verlag Hüthig Fachinformationen GmbH an Medienunternehmen (alles Fachverlage): verlag moderne industrie GmbH, Landsberg (100 %); Hüthig GmbH, Heidelberg (100 %); Verlagsgruppe Hüthig Jehle Rehm GmbH, Heidelberg (100 %); Verlag Werben & Verkaufen GmbH, München (100 %); Medical Tribune Verlagsgesellschaft mbH, Wiesbaden (100 %); Medizin Medien Austria GmbH, Wien (100 %); Swiss Professional Media AG, Basel (100 %).

Grundlegende publizistische Richtung:

Der Schwerpunkt der Fachzeitung Tischler Journal ist die publizistische Umsetzung und Förderung von Unternehmungen sowie Top-Entscheidern in der Wirtschaft. Tischler Journal betrachtet es als seine journalistische Sorgfaltspflicht, die Leser objektiv und so vollständig wie nur möglich über wichtige Ereignisse und Themen zu informieren und Unternehmen als Entscheidungshilfe zu dienen.

□ TISCHLER JOURNAL 01-02/ 2014

- 03 EDITORIAL & IMPRESSUM
- 04 INHALT
- 06 HIGHLIGHT
- 68 MARKT
- 70 KARIKATUR

■ IM BRENNPUNKT

10 STOLZ AUFS HOLZ
Serie zur Nachwuchsproblematik, Teil 3

■ AKTUELLES, BETRIEB, WIRTSCHAFT

14 KURZMELDUNGEN

16 KOLUMNE
Harald Jeschke: Wir stehen in einem Wettbewerb um das Wahrnehmen von Qualität.

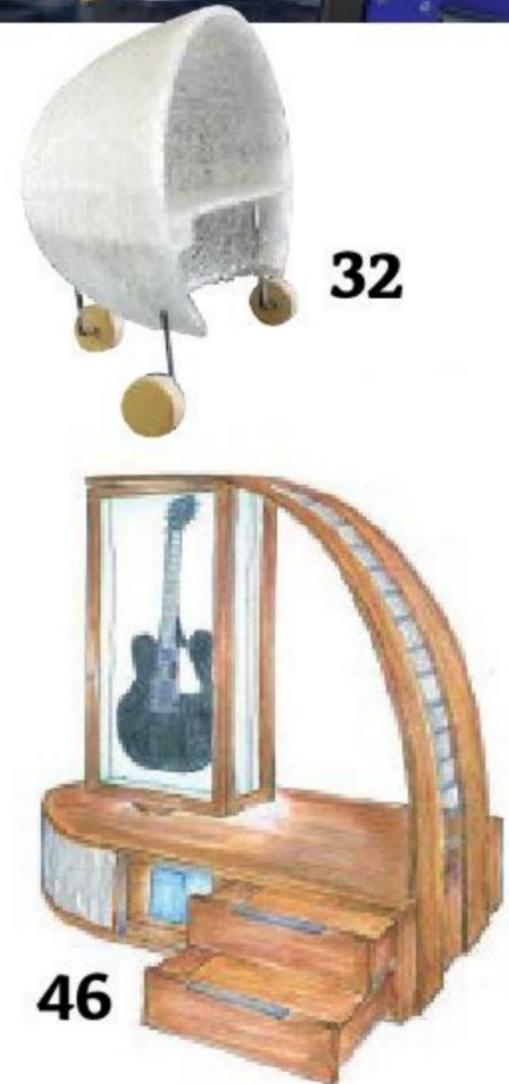
17 KOLUMNE
Meister Sturschädel und Meister Pfiffig versuchen es mit Neujahrsvorsätzen.

18 KOLUMNE
Rechtsanwalt Dr. Stephan Trautmann: Schutz- und Aufklärungspflicht.

20 WENIGER PESSIMISMUS
Die aktuellen Konjunkturdaten für die Tischlerbranche.

■ MESSE

23 AM POINT OF SALE
In Düsseldorf findet die bisher größte Ausgabe der EuroShop statt.



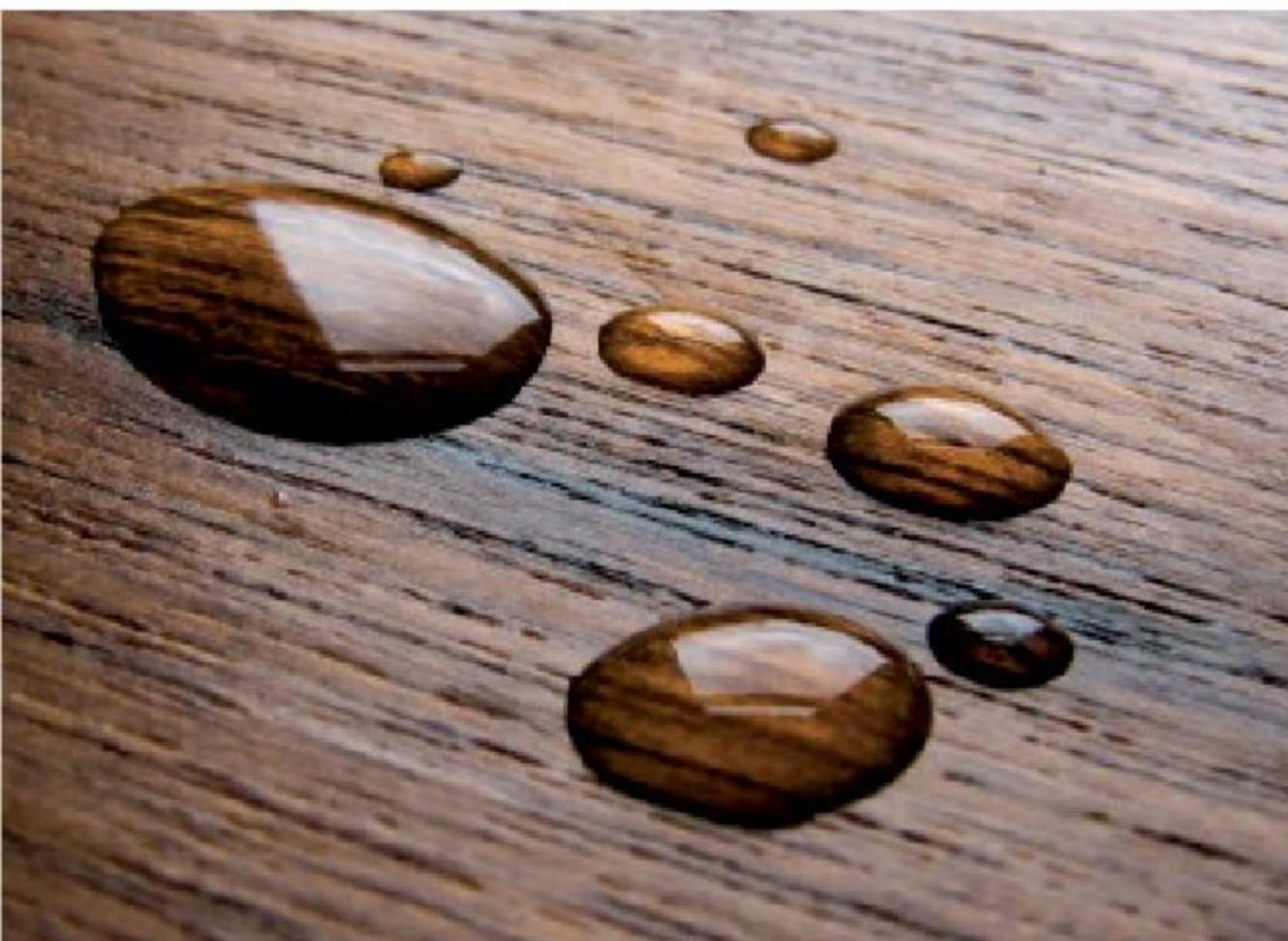
270 x Sicherheit. Weltweit.



APP CHECKER TRAINING
WINDENERGIE MASCHINENSICHERHEIT
ANLAGEN EN 1090 IS O
ARBEITS- & GESUNDHEITSSCHUTZ 9001
MASCHINEN
PRODUKT SICHERHEIT
LOSS ADJUSTMENT GARANTIERTE
RÜCKFUHRBARKEIT
KRANKENHAUSTECHNIK
PRODUKTPRÜFUNG
BAUTECHNIK
IT-SICHERHEIT
SCHALL EMISSIONSPRÜFUNG
SEILBAHNTECHNIK
FAHRZEUGPRÜFUNG
AUFZUGSTECHNIK
G-FACILITY
MÖBEL-PRÜFUNG
DRUCKGERÄTE
BADERSICHERHEIT

TÜV AUSTRIA ist so viel mehr: Wir prüfen Möbel. Das ist nur 1 von über 270 Services weltweit.

Informationen zur Möbelprüfung:
ps@tuv.at | www.tuv.at/produkt



50

Sonderthema Oberflächen- technik

INNUNGEN

- 24 BUNDESINNUNG
- 25 INNUNG STEIERMARK
- 26 INNUNGEN NÖ/W/STMK
- 28 INNUNG NIEDERÖSTERREICH

MATERIAL & TECHNIK

30 PRODUKTNEUHEITEN

32 DRUCK ES AUS!
Revolutionieren 3D-Drucker auch die Tischlerei?

36 PASSENDE PAUSEN
Shoppingcenter-Ausstattung aus Mineralwerkstoff

BILDUNG

46 MEISTERSTÜCKE
Meisterarbeiten aus der HTL Hallstatt

48 VERANSTALTUNGEN

SONDERTHEMA OBERFLÄCHENTECHNIK

50 FÜR NATÜRLICHE FLÄCHEN
Geölte Oberflächen erfreuen sich wachsender Beliebtheit.

54 SCHLAUER SCHLIFF
Eine neue Kündig-Breitbandschleifmaschine bei Wielach EinrichtungsDesign



HÄFELE

www.haefele.at
HÄFELE ONLINE. DER SHOP MIT VIELEN EXTRAS

- > schnelles Finden nach Produktmerkmalen
- > Anzeige des Zubehörs
- > große Produktbilder, CAD-Daten, Ausschreibungstexte
- > Warenkorb mit Produktdarstellung
- > Verfügbarkeit u. Preise auf den ersten Blick
- > Merkzettel, Benutzerverwaltung,

NEU.
IN KÜRZE
FÜR SIE DA

Dem Sekretär ist nichts zu schwer



Schreibtisch mit gestalterischen Sekretär-Anleihen: „Belharra“ von Jean-Louis Irtzoki für Treku, Arbeitsfläche in Laminat und farblich optional gestaltbar



Oben: Origami Secretary ; unten: Origami Desk:
Massive Eiche, Fronten in farbigem MDF von Mr. Marius.

Schreibtisch „Saffo Cuoio“ von Porada mit Schublade in massiver Nuss, mit Ablage und versteckter Kabelführung, lederbezogene Arbeitsfläche.



Die imm Cologne versammelte im vergangenen Jänner wieder Möbelmacher vom Polstermöbel-label über die Industrie bis zum Handwerksbetrieb, die vor internationalem Publikum in Köln ihre Schaffensbandbreite präsentierten. Die Messe bietet dabei zum Jahresbeginn alljährlich einen guten ersten Einblick in die aktuellen Entwicklungen und Trends am Markt. Neben Holz als omnipräsenten Werkstoff waren dabei heuer auch wieder viele bunte Farbeinsprengsel zu sehen. Statt einem allgemeinen Trendüberblick sind die folgenden Seiten diesmal allerdings einem Möbeltypus gewidmet, der sich – zumindest als Nischentrend – bei vielen Labels wieder größerer Beliebtheit erfreut: der Sekretär. Als kompakte(re) Schreibtischversion, die mit schlaun Extras, Ordnungssystemen und praktischem Stauraum das Arbeiten daheim erleitern soll, haben zahlreiche Hersteller diesen Möbelklassiker wieder in ihre Kollektionen aufgenommen.

Der deutsche Hersteller Janua etwa zeigt mit seinem Modell SC 06 eine klare, aufs Wesentliche reduzierte Variante des Sekretärs (erhältlich in Nussbaum oder als



» Als Nischentrend erfreut sich der Sekretär bei vielen Labels wieder größerer Beliebtheit. «

□ HIGHLIGHT

**Sekretär S 1200 mit Stahlrohrgestell von Thonet
Design Team/Randolf Schott für Thonet**



**Schreibtisch
SC 06 von Janua,
mit zusätzlicher
Ablage oberhalb
der Tischplatte.
Version in
Nussbaum mit
Schubladenelement
oder als
HPL-Variante
mit schwarzen
Füßen**



**Mateodesk von Marc
Berthier für Lignet Roset;
mit Doppelplatte, entweder
in Eiche natur oder Schwarz,
Gestell aus Aluminium,
Schubladen in Weiß, Senf-
gelb oder Rangegrün**



HPL-Variante) mit schmaler, zusätzlicher Ablage oberhalb der Tischplatte. Ligne Roset hat gleich zwei Schreibtische im Sortiment, davon ebenfalls einen praktischen Sekretär. Das Modell „Mateodesk“ von Marc Berthier verfügt ebenfalls über eine „doppelte“ Arbeitsfläche, die in Weiß, Senfgelb oder „Rangegrün“ erhältlichen Schubladen sorgen dabei für Farbkontraste zum wahlweise in Eiche natur oder Schwarz gefertigten Möbel. Das Label Mr. Marius zeigte mit seiner „Origami“-Reihe gleich drei Varianten („Secretary“, „Desk“, und „Reading Desk“) von Arbeitstischen mit jeder Menge Retrocharme. Eine schicke Schwarz-Weiß-Interpretation des Möbeltypus, in massiver Nuss und mit vielen runden Ecken, hat die italienische Marke Porada mit seinem „Saffo Cuoio“ im Programm. Und der Traditionsmöbelhersteller Thonet präsentierte mit dem S 1200 einen Sekretär mit Stahlrohrgestell, der von der hauseigenen Kollektion klassischer Bauhausmöbel inspiriert wurde. Eher ein klassischer Schreibtisch ist hingegen das Modell „Belharra“ von Treku, das sich die Idee für seinen Namen von der an der baskischen Küste auftretenden Riesenwelle geliehen hat und darauf mit der wie eine kleine Welle geformten doppelten Tischplatte Bezug nimmt. (red) □

Transporter
TOP DEAL



Citan WORKER*

Kastenwagen

ab **12.550 €****

Vito WORKER*

Kastenwagen

ab **18.914 €****

Sprinter WORKER*

Kastenwagen

ab **24.664 €****

Bis zu 2.000 € Allrad-Bonus¹⁾

+

1.500 € Service-Leasing-Bonus
inkl. Wartung für 4 Jahre/ 120.000 km²⁾

+

Bis zu 1.000 € Eintausch-Bonus³⁾

2.000 € BlueEFFICIENCY-Bonus⁴⁾

+

1.500 € Service-Leasing-Bonus
inkl. Wartung für 4 Jahre/120.000 km²⁾

+

Bis zu 1.500 € Eintausch-Bonus⁵⁾

Drei Angebote, die hängen bleiben. Ganz ohne Haken.

Die Mercedes-Benz WORKER Modelle jetzt zu Top-Konditionen.

Gute Geschäfte beginnt man am besten mit einem guten Geschäft. Deswegen stellen wir Ihnen mit jedem unserer WORKER Modelle nicht nur einen verlässlichen, sondern auch günstigen Partner zur Seite. Mit attraktiven Preisen und dem kostenlosen 4-Jahres-Wertpaket stellen wir so vor allem eins sicher: dass Ihre Rechnung aufgeht. www.mercedes-benz.at/topdeal



Mercedes-Benz
Vans. Born to run.

* Citan 108 CDI WORKER Kastenwagen kompakt / Vito WORKER 110 CDI Kastenwagen kompakt / Sprinter WORKER 210 CDI Kastenwagen. Kraftstoffverbrauch (NEFZ) kombiniert 4,3-11,1 l/100 km, CO₂-Emission kombiniert 112-293 g/km.

** Unverbindlicher, nicht kartellierter Richtpreis exkl. MwSt. ¹⁾ Höhe des Allrad-Bonus abhängig von Fahrzeugleermasse nach EG. Gültig für alle Vito Modelle. Bonus inkl. NoVA und MwSt. ²⁾ Bonus in der Höhe von 1.500 € netto gültig für Vito und Sprinter bei Serviceleasingangebot von Mercedes-Benz Financial Services Austria GmbH. Beinhaltet die vorgeschriebenen Wartungsumfänge gemäß ASSYST (Aktives Service-System) bzw. Wartungsblatt am Fahrgestell, inkl. erforderlicher Teile und Betriebsstoffe. Verschleißreparaturen bzw. gesetzl. Überprüfungen sind nicht enthalten. ³⁾ Aktion gilt für alle Vito Modelle sowie alle Motorisierungen. Die Prämie erhalten Sie bei Neuwagenkauf als Überbewertung Ihres Gebrauchtfahrzeuges in der Höhe von 1.000 € netto. ⁴⁾ BlueEFFICIENCY-Bonus in der Höhe von 2.000 € netto gültig für alle Sprinter Modelle. ⁵⁾ Aktion gilt für alle Sprinter Modelle sowie alle Motorisierungen. Die Prämie erhalten Sie bei Neuwagenkauf als Überbewertung Ihres Gebrauchtfahrzeuges in der Höhe von 1.500 € netto. Alle Aktionen gültig bis 30.06.2014. Nähere Informationen bei teilnehmenden Mercedes-Benz Partnern. Symbolfoto.

Stolz aufs Holz

NACHWUCHS, TEIL III Die Lehrlinge sind mit ihrer Situation und dem Image des Tischlerhandwerks zufriedener als ihre Chefs. Das ist nur eine der interessanten Erkenntnisse, die im dritten Nachwuchs-Brennpunkt zur Sprache kommen.

Text: **Gudrun Haigermoser**



» **Wenn man motiviert ist, kann man als Lehrling alles erreichen.** «

Dominik Bogner, Tischlerei Sepp Hofer

Zur Erinnerung: Bereits die letzten beiden Brennpunkte widmete das Tischler Journal dem Thema Nachwuchs für das Tischlerhandwerk. In Teil eins nahmen Unternehmer und Experten Stellung, in Teil zwei sprachen wir mit Vertretern der Innung und der Lehrer. Im letzten Teil der Serie ist nun die Jugend am Wort. Immer ein Thema war und ist das Forum Handwerk und Architektur. Dieses wurde von den Firmen Adler, Egger und Blum ins Leben gerufen. Mit dem Projekt „Lehre? Ja!“ widmete sich die Initiative dezidiert der Nachwuchsthematik und machte „Betroffene zu Beteiligten“. Die brennendsten Fragen wurde in vier Fokusgruppen diskutiert und analysiert, die Ergebnisse gaben auch den Anstoß für die Beiträge im Tischler Journal. Das Fazit aus der Fokusgruppe Lehrlinge und Schüler gibt auf jeden Fall Hoffnung für die Zukunft: Die Tischlerlehrlinge würden die Entscheidung für ihren Beruf wieder treffen, weil sie Freude am Arbeiten mit Holz haben. Ihre Qualitäten als Tischler prägen auch ihre Sicht über das Image des Berufsstandes allgemein, das sie positiver bewerten als ihre Chefs und so auch nach außen tragen.

DIE MOTIVATION IST DA

„Wenn man motiviert ist, kann man alles erreichen“, sagt Dominik Bogner, Lehrling im dritten Jahr im Tischlereibetrieb Sepp Hofer in Oberndorf nahe Kitzbühel. Diese Einstellung wird auch durch die Ergebnisse der „jungen“ Fokusgruppe bestätigt: „Trotz durchschnittlicher Bezahlung und härterer Arbeitsumstände als in anderen Branchen sind die Teilnehmer sehr motiviert in ihrer Lehrlingsausbildung“, heißt es im Fazit. Grund für diese positive Einstellung ist, dass sich die Jugendlichen zumeist selbst – ohne externes Einwirken – für die Tischlerei entschieden haben. Als hilfreich für die Berufswahl wurden Schnuppertage und Berufsinformationstage eingestuft, weniger gut wurden die Eignungstests am

AMS beurteilt. Auch Bogner, der sich schon von klein auf für Holz interessierte, fand über einen Schnuppertag zu seinem heutigen Beruf und Betrieb: „Das Umfeld hat von Anfang an gepasst.“ Beidem möchte er nach Ablegung der Gesellenprüfung treu bleiben. Die Erwartung, „etwas zu lernen“, hat sich für den Lehrling bisher sehr umfangreich erfüllt. Die Vielseitigkeit des Werkstoffes und die abwechslungsreiche Arbeit im Betrieb und vor Ort auf der Baustelle sind für Bogner das Besondere an seinem Job. Ist Anerkennung durch die „höheren Hierarchien“ und Abwechslung gegeben, hebt das die Attraktivität: „Bei uns im Betrieb kann ich von Anfang bis Ende alles machen. Bei anderen Firmen stehen die Lehrlinge immer hinter derselben Maschine, das ist wohl nicht sehr spannend.“

DAS ARGUMENT HOLZ

Bogner erwähnt hier gleich mehrere Argumente, die entscheidend zum positiven Image der Tischlerei beitragen: den vielseitigen Werkstoff, ein gutes Arbeitsklima und einen engagierten Chef. Harald Jeschke, Unternehmensberater und Kommunikationsexperte, der im Namen des Forums die Fokusgruppen analysierte, bestätigt: „Die Bedeutung des Werkstoffes Holz ist ein großer Motivator für Jugendliche, sich für den Tischlerberuf zu entscheiden. Das ist den Unternehmern oft zu wenig bewusst.“ Um hier bereits die Kleinsten in die richtige Richtung zu führen, sollten die Tischler möglichst bald – im Idealfall schon in der Volksschule oder gar im Kindergarten – in den Bildungsweg eingreifen, um gezielt Kontakt zum Holz herbeizuführen.

UNTERNEHMER MIT PERSPEKTIVE

Das noch entscheidendere Argument – vor allem für den langfristigen Verbleib in der Branche – sind die aktiven Chefs. „Hat ein Unternehmer klare Zielvorstellungen, lebt

» Tischler ist einfach der richtige Beruf für mich. «

Roman Krassnitzer, Tischlerei Helmer

er sein Handwerk und ist motiviert in seinem Tun, so überträgt sich das auf die Jungen. Denn diese suchen nach Vorbildern mit Anziehungskraft“, resümiert Berater Jeschke. Der Umkehrschluss ist einfach: Vermittelt ein Tischler diese Perspektive nicht, so ist er als Arbeitgeber unattraktiv, wird keine guten Lehrlinge finden und schadet dem Image der ganzen Berufsgruppe.

Dass Maria und Franz Helmer den Auszubildenden gute Perspektiven bieten, zeigen ihre Lehrlingszahlen: Derzeit sind acht Nachwuchstischler (bei insgesamt 30

Mitarbeitern) im Betrieb in Obersdorf im Weinviertel in Ausbildung und jedes Jahr bewerben sich zwei bis drei neue Anwärter. Roman Krassnitzer ist einer davon und als Sohn eines Tischlers quasi „erblich vorbelastet“. Schon als Kind baute er Kästen und andere Möbel und entschied sich daher bald und bewusst für eine Tischlerlehre: „Dieser Beruf ist das Richtige für mich.“ Der 17-Jährige freut sich auf sein letztes Lehrjahr der Tischlereitechnik und möchte nach Ablegung der Gesellenprüfung weiter in seinem jetzigen Lehrbetrieb arbeiten.



Nürnberg, Germany, 26. – 29.3.2014

**HOLZ-HANDWERK 2014**

Entdecken. Erleben. Machen.

17. Europäische Fachmesse für Maschinenteknologie und Fertigungsbedarf

Information
AUSTRIAproFAIR
Tel +43 (0) 6 62.21 60 11
Fax +43 (0) 6 62.21 60 11 11
info@austriaprofair.at

Veranstalter
NürnbergMesse GmbH
Tel +49 (0) 9 11.86 06-49 29
besucherservice@nuernbergmesse.de
holz-handwerk.de

Parallel zur



NÜRNBERG MESSE



» Schüler und Lehrlinge können in Sachen Berufswahl unterstützen und beraten. «

Nadine Kowatsch, HTL Mödling

„Durch das gute Klima ist der Betrieb für mich sehr attraktiv. Ich kann überall mitarbeiten, fahre auf Montage und sammle dort Erfahrungen im Umgang mit den Kunden.“ Ein weiterer Pluspunkt: die moderne Maschinenausstattung und die zukunftssichere Spezialisierung auf das Segment hochwertige Küchen.

KEIN MANGEL AN NACHWUCHS?

Dass es zu wenig Nachwuchs für die Tischlerei gibt, kann Krassnitzer aus eigener Erfahrung also nicht bestätigen. Schwierigkeiten sieht er eher in kleinen Betrieben, wo nur „ein Tischler und ein Lehrling werken“. Hier wäre die Ausbildung und die zur Verfügung stehende Technik nicht so vielseitig, der Verbleib nach dem Lehrabschluss wohl eher schwierig.

Wie wohl Unternehmer Franz Helmer selbst keinen Mangel an Lehrlingen hat, sieht er die grundsätzliche Problematik im Gegensatz zu seinem jungen Mitarbeiter schon: „Man muss sich als Betrieb auch attraktiv für den Lehrling machen. Man kann nicht in einer veralteten Werkstatt ausbilden. Das sieht auch der Jugendliche. Viele Tischler haben hier sicherlich einen Aufholbedarf.“

Auch die Erkenntnis, wie Freunde der Lehrlinge deren Job aus der „Außenansicht“ beurteilen, ist interessant: „Es ist gut, einen Tischler als Freund zu haben. Denn das ist ein vielseitiger Handwerker.“ Harald Jeschke bestätigt diese Auffassung, die sich auch in vielen seiner Marketingseminare herauskristallisierte: „Die Tischlerei ist von allen Gewerken jenes, dem am meisten zugehört wird, wie etwa eine materialübergreifende Kompetenz.“ Ein Tischler kann nicht nur Holz, sondern auch Glas, Metall, Kunststoff und Textilien verarbeiten. Dieser wesentliche Vorteil müsste viel mehr in die Bewerbung des Lehrberufs einbezogen werden.

DER ANDERE WEG

Kommt eine Lehrausbildung – aus welchen Gründen auch immer – nicht infrage, bieten auch berufsbildende höhere Schulen Ausbildungen in Sachen Holzbe- und -verarbeitung an. Ein Beispiel dafür ist Nadine Kowatsch die – wie die beiden zitierten Lehrlinge – schon früh wusste, was sie wollte: zum einen weiter in die Schule gehen, zum anderen sich mit dem Gestalten von Räumen und Möbeln beschäfti-

gen. So stand die Entscheidung für die HTL Mödling und den Zweig Innenarchitektur, Raum- und Objektgestaltung schnell fest. „Dass ich selber in einer Tischlerei mit Holz zu tun haben und Möbelstücke bauen kann, war ein zusätzlicher Bonus.“ Eine reine Lehrausbildung kam für die 17-Jährige nicht infrage. Ihre Entscheidung, weiter in die Schule zu gehen, hat sie bis jetzt nicht bereut. Allerdings musste sie bis zur dritten Klasse warten, damit ihre Erwartungen an die Ausbildung erfüllt wurden, „da in diesem Jahrgang erst die für mich interessanten Fächer wie Innenraumgestaltung und Möbelbau dazukamen“.

MEHR PRAXIS IN DIE SCHULE

Die Teilnehmer der Fokusgruppe stufen die Ausbildung in den Berufsschulen generell nicht so schlecht ein, wobei der Arbeitsaufwand als durchaus kritisch beschrieben wird. Diese Doppelbelastung ist auch das entscheidende Argument gegen das Modell „Lehre mit Matura“, das für kaum einen Jugendlichen eine Option darstellt. Bei den Unterrichtsmaterialien wird dringend eine Aktualisierung gefordert – teilweise sind Filme, Bilder und Bücher 25 Jahre alt. Roman Krassnitzer wünscht sich nicht nur modernere Unterlagen, sondern auch eine Anpassung der Lehrinhalte: „Die Tradition hochzuhalten ist schön und gut, aber Schlitz, Zapf oder Zinken braucht man in der modernen Tischlerei fast nicht mehr. Viel wichtiger ist es, den Umgang mit Kunden und Möglichkeiten zur Problemlösung vor Ort zu trainieren. Das ist an der Berufsschule leider kaum Thema.“ Schülerin Kowatsch wünscht sich ebenso mehr Lehrinhalte, die auf den Kundenkontakt, auf Beratungsgespräche und Ähnliches vorbereiten. „Man wird nach der Ausbildung in solchen Bereichen eigentlich ins kalte Wasser geworfen.“

Arbeitgeber Franz Helmer bekräftigt die Forderung seines Lehrlings nach einer Ausbildung in Sachen soziale Kompetenz und Kommunikation: „Ich versuche hier als Unternehmer natürlich auszugleichen. Alles können wir allerdings nicht übernehmen.“ Offensichtlich wurde eine entsprechende Kritik bereits des Öfteren gehört.

Denn mit der Umstellung auf „kompetenzorientierte Lehrpläne“, die in den Berufsschulen ab 2015 greifen wird, erhoffen sich die Verantwortlichen einen Ausgleich dieser Defizite. ■

SATAmijnjet® 4400 B



German Engineering

Kompaktpistole für Präzisionsarbeiten - jetzt auch als RP-Version

Zum Lackieren kleinerer Flächen und schwer zugänglicher Stellen sowie für Designarbeiten ist die neue SATAmijnjet 4400 B genau die Richtige. In HVLP- **und** RP-Technik. Mit den SR-Düsensätzen machen Sie Kleinstreparaturen unsichtbar.



Alle Vorteile unter:

www.sata.com/satamijnjet4400



ZUSAMMENLEGUNG

Die Homag Group führt die beiden Tochterunternehmen Bargstedt Handlingsysteme und Ligmatech Automationssysteme bis Ende 2014 in der Homag Automation GmbH zusammen. Homag ortet durch den steigenden Bedarf an Automation bei den Kunden in der Industrie und im Handwerk große Wachstumschancen für die Bereiche Handling, Montage und Verpackung. Durch die Zusammenlegung sollen weitere Kapazitäten für das angestrebte Wachstum und die Globalisierung in dem Segment geschaffen werden. Dabei sollen sowohl die beiden deutschen Standorte als auch die in der Branche gut eingeführten Markennamen erhalten bleiben.

www.homag-austria.com ■



Die Ausstellung im designforum Wien läuft bis zum 28.3.2014.

NWW-Schau

NEUE WIENER WERKSTÄTTE Am 21. Jänner wurde im designforum Wien (MuseumsQuartier) die Ausstellung zum NWW Design Award eröffnet. Die Ausstellung zeigt das „Best Of“ des NWW Design Awards, dem neuen Designpreis für kreatives Interior Design, der 2012 erstmals von der Neuen Wiener Werkstätte initiiert wurde. Zu sehen sind die Shortlist und Gewinnerprojekte

der 297 Einreichungen aus 20 Ländern, Impulstexte zum Award-Thema „Meta-Mobilität“ sowie Hintergrundinformationen zum Award, der Jury und der Trophäe. Das designforum Wien zeigt die Schau noch bis zum 28. März 2014. Einreichungen für die nächste Runde des Awards sind bis 1. August 2014 unter nww-designaward.org möglich. www.nww-designaward.org ■



3,1%

Um so viele Prozentpunkte sank der Umsatz der deutschen Möbelindustrie 2013 (16,1 Mrd. €) im Vergleich zum Vorjahr (16,6 Mrd. €). Hauptursache dafür ist das schwache Geschäft in den europäischen Kernmärkten. «

Fensterkanten im Minus

BILANZ Austrokantel, der Verein österreichischer Bau- und Fensterkantelerzeuger, hat kürzlich im Rahmen seiner Generalversammlung den bisherigen Obmann Wilhelm Wieser erneut für eine Funktionsperiode bestätigt. Im Jahresrückblick zieht die Vereinigung eine durchwachsene Bilanz: Das erste Halbjahr 2013 verlief ähnlich dem vergangenen Jahr. Die Produktion ging zurück (19.321 m³, minus 8,7 % gegenüber dem ersten Halbjahr 2012) und lag unter derjenigen des vorangegangenen Jahres. „Der Export zeigte aber eine erste leichte Aufwärtsbewegung, die Hoffnung für eine weitere Erholung aufkeimen lässt“, so Wieser. Auch das dritte Quartal 2013 zeigt sich zu Beginn leicht positiv. Einige wichtige Exportmärkte der Branche zeigen sich von der Tendenz her besser als in den vergangenen Jahren.

www.austrokantel.at ■



FOTO: THINKSTOCK

WPC-Kongress

VERBUNDWERKSTOFF Zum fünften Mal hatte das nova-Institut am 11. und 12. Dezember 2013 zum Deutschen WPC-Kongress nach Köln eingeladen. Über 270 Teilnehmer aus 25 Ländern informierten sich über die neuesten Marktzahlen, weltweite Trends und aktuelle technische Entwicklungen. Die Unternehmen Renolit (Deutschland), KET (China) und Langmatz (Deutschland) wurden im Rahmen des Kongresses mit Innovationspreisen ausgezeichnet. Laut Angaben des nova-Instituts soll die weltweite WPC-Produktion von 2012 bis zum Jahr 2015 von 2,43 Mio. t auf 3,83 Mio. t wachsen, in Europa rechnet man mit einem Wachstum um etwa 10 Prozent bis auf 350.000 t im Jahr 2015. Die wichtigsten Anwendungsbereiche für WPC sind der Baubereich mit Terrassendielen, Zäunen und Fassadenelementen sowie der Automobilbereich mit WPC-Bauteilen im Innenraum.

www.wpc-kongress.de ■



Zum Jubiläum bringt Bessey eine limitierte Edition seiner Hightech-Hebelzwinge KliKlamp heraus.

125 Jahre Bessey

JUBILÄUM Das deutsche Unternehmen Bessey feiert heuer sein 125-jähriges Jubiläum. Gegründet wurde das Unternehmen 1889 wurde von Max Bessey in Stuttgart-Obertürkheim als Blankstahlzieherei. Bis heute ist die Bessey Präzisionsstahl GmbH ein wichtiger Hersteller und Anbieter von Blank- und Edelstählen. In den 1930er-Jahren begann Bessey mit der Herstellung von Werkzeugen – heute hat man über 1000 verschiedene Spann- und Schneidwerkzeuge im Sortiment. Zum 125-jährigen Jubiläum bringt das Unternehmen eine limitierte Edition seiner Hightech-Hebelzwinge KliKlamp auf den Markt.

www.bessey.de ■

FOTO: BESSEY

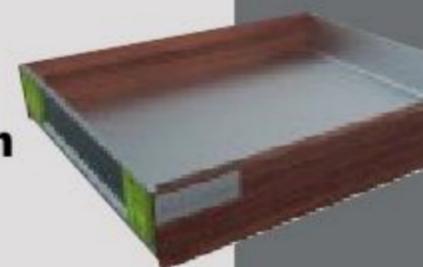
Nothegger
MASSIV

MÖBELFERTIGTEILE für den europäischen Raum



• Holzladen

• Designa Designladen

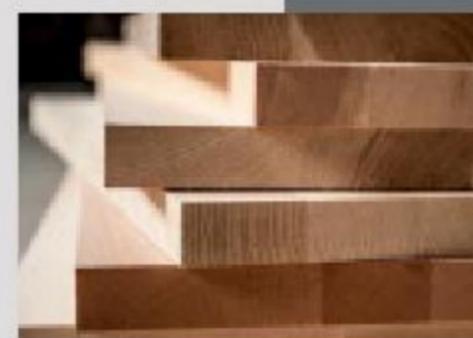


Alle Artikel einfach im Online-shop mit wenigen Mausklicks konfigurieren und innerhalb weniger Werkstage erhalten



• Inneneinteilungen

• Massivholzplatten



Korpuse

Nothegger Massiv • Strass 89 • A-6393 St. Ulrich am Pillersee
Tel: 43 5354 88229 • www.nothegger-massiv.at

Unser Fachhändlerverzeichnis finden Sie unter:
www.nothegger-massiv.at/haendler

Logenplatz im Kopf des Kunden

KOLUMNE Wir stehen nicht in einem Wettbewerb der Qualität, sondern um das Wahrnehmen von Qualität.

Text: **Harald Jeschke**

Die Zukunft des Tischlers ist gesichert, wenn seine Qualitäten wahrgenommen und mit Interesse und Geld honoriert werden. Aber sieht sie der Tischler selbst?

Qualität ist längst kein „technisches Thema“ mehr, sondern eine Frage von Erlebnis und Wahrnehmung. Ob sie „überkommt“ und punktet, hängt aber davon ab, ob sie der Kunde überhaupt wahrnehmen kann und was der Tischler (und seine Mitarbeiter) selbst dazu beiträgt, um sie besser wahrnehmbar zu machen.

DER KUNDIGE KUNDE

Nur kundige Kunden können Qualität erkennen und würdigen. In Zeiten von Internet und Reizüberflutung ist die Aufmerksamkeit der Menschen besonders kostbar. Und sie zu bekommen ist – vielen geläufigen Meinungen zum Trotz – keine Geldfrage. Entscheidend ist, ob wir uns mit unserem Namen und unserem Leistungsversprechen schon in den Köpfen der Menschen eingestrichelt haben, bevor sie als Interessenten einen Einrichtungspartner zu suchen beginnen.

Aber wie kommt man nun zu einem solchen Logenplatz im Kopf des Kunden? Durch eine klare und eindeutige Positionierung.

WAS INTERESSIERT ...

... wird registriert. Wir Menschen sehen nur, was wir wissen, spüren oder von früher kennen. Unsere Wahrnehmung und Aufmerksamkeit werden von unseren Wünschen und Zielen geleitet. Deshalb schauen wir zuerst auf das, wofür es in

unseren Köpfen eine mentale „Steckdose“ gibt, durch die die Energie unseres Interesses fließen kann.

POSITIONIEREN HEISST ...

1. Zunächst einmal die Frage klären, bei welchen Themen, Anforderungen oder Fragen die möglichen Kunden zuerst (und möglichst nur) an Ihr Unternehmen denken sollen.

2. Dann ist konsequent Kommunikationsarbeit zu leisten, um den Betrieb im Gedächtnis der Kunden unverwechselbar zu differenzieren und zu verankern: mit PR und typischen Referenzen, mit Werbung, Onlinepräsenz und erlebnisorientierten Auftritten, die die Botschaft auf möglichst allen Kanälen transportieren.

Der größte Erfolgsblocker des Tischlers ist nicht der Innungskollege aus der Nachbarschaft, nicht der Elch aus Schweden und auch nicht der Flächenmulti mit der Über-, Über-, Übergröße, sondern das Fehlen einer fixen Verdrahtung zwischen seinem Betrieb und einer klaren Position im Kopf der gewünschten Kunden.

Laut Gesellschaft für Konsumforschung (GfK) suchen 73 Prozent der Konsumenten im Internet nach lokalen Anbietern. Und wonach googeln sie konkret? Nach jenen Namen, die ihnen „gerade einfallen“. ■

KONTAKT

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

softnomics kg, 4060 Leonding, Edtstraße 3, Tel.: +43 (0)732 797310, E-Mail: h.jeschke@softnomics.at, www.softnomics.at

FÜHRUNGSWECHSEL



Johann Marchner

Beim Holzwerkstoff- und Laminatspezialisten Funder-Max wird der Generationswechsel vollzogen: Nach fast 15 Jahren im Konzern zieht sich Kurt

Waniek in den Ruhestand zurück. Neuer Geschäftsführer neben Rene Haberl wird Johann Marchner (46). Johann Marchner ist bereits seit Anfang des Jahres als Head of International Sales bei Funder-Max tätig und wird in der Geschäftsführung für Vertrieb und Marketing verantwortlich zeichnen. Produktion und Finanzen sowie die Funktion des Sprechers liegen weiterhin im Verantwortungsbereich von Rene Haberl.

www.fundermax.at ■

NEUER GESCHÄFTSFÜHRER



Ernst Tanzler

Seit Jahresbeginn ist Ernst Tanzler neuer Geschäftsführer bei MHK Österreich. Er folgt damit Matthäus Unterberger nach, der sich mit Jahresende von

der Spitze des österreichischen MHK-Verbandes zurückgezogen hat.

www.mhk.at ■

NEUER DIREKTOR



Dario Corbetta

Dario Corbetta wurde anlässlich der Gremiumssitzung zum neuen Direktor von Acimall, dem italienischen Herstellerverband von Holzbearbeitungsmaschinen, ernannt. Die neue Führungsaufgabe ist die Krönung seiner langjährigen verbandsinternen Tätigkeit. Als Leiter der Werbearbeit für

FOTO: THOMAS PRJČ

italienische Holzbearbeitungstechnologien war Corbetta auch für das Statistikbüro des Verbands und seit 2010 als Marketing Manager der Xylexpo tätig, der von dem italienischen Dachverband ausgetragenen internationalen Biennale, die heuer von 13. bis 17. Mai 2014 auf dem Messegelände Fieramilano-Rho in Mailand stattfindet.

www.acimall.com ■

VERSTÄRKUNG



Dr. Gerd Schubert

Die Geschäftsführung des Holzwerkstoffherstellers Pfeleiderer wird verstärkt: Der Aufsichtsrat der Gesellschaft hat

Dr. Gerd Schubert (53) mit Wirkung zum 1. März 2014 zum neuen technischen Geschäftsführer berufen. In dieser Funktion wird er die Bereiche Produktion, Supply Chain, Einkauf, Technologie sowie Forschung und Entwicklung verantworten.

www.pfeleiderer.com ■

RÜCKZUG VON DER SPITZE



Wolfgang Glösl

Wolfgang Glösl zieht sich nach 36 Jahren bei Würth Österreich aus der operativen Führung der Division Wood zurück. Die Verantwortung für den Geschäftsbereich übergibt er an die bisherigen Verkaufsleiter Karl Frenzel für den Vertriebszweig Bau und Clemens Pfeiffer für den Vertriebszweig Holz. Für die strategische Projektentwicklung wird Glösl dem Unternehmen noch weitere zwei Jahre beratend zur Verfügung stehen. www.wuerth.at ■

Sturschädel vs. Pfiffig

GLOSSE Meister Sturschädel und Meister Pfiffig versuchen es mit Neujahrsvorsätzen.

Text: **Michael Fischler**

MEISTER STURSCHÄDEL SAGT ...

„Wirtschaftsprognosen, Wachstumsraten, Zukunftsvisionen und wovon sonst noch zum Jahreswechsel auf uns einge-redet wird – ich kann es nicht mehr hören. Als ob das neue Jahr schon im Vorhinein zum Gelingen verurteilt werden kann. Ich halte überhaupt nichts von solchen vorseilenden Versprechungen oder von selbst auferlegten Vorsätzen, welche monatlich revidiert und neu definiert werden müssen. Ein Jahr wie jedes andere, nicht mehr und nicht weniger, da braucht es keine großen Pläne, keine großspurigen Prognosen, keine Planstudien oder gar Vorausberechnungen, da braucht es nur ein wenig Hausverstand, und alles läuft wie bisher. Sonntagsreden und leere Versprechung unterstützen eigentlich nur die Unsicherheit und führen zu unnötiger Gedankenverschwendung.“

MEISTER PFIFFIG SAGT ...

„Ein neues Jahr wäre kein solches, wenn nicht nur privat, sondern auch in allen anderen Bereichen Gedanken und Vorsätze geschmiedet werden, um deren Verwirklichung man das ganze Jahr bemüht ist. Klar ist auch, dass man sich zum Neubeginn oder zum Durchstarten zu Jahresbeginn Gedanken in unterschiedlichster Form und Richtungen macht, und dabei ist keineswegs der Betrieb ausgenommen. Alleine das Streben nach Verbesserung oder zumindest zur positiven Veränderung gehört zum betrieblichen Funktionieren einfach dazu. Wer, wenn nicht wir selbst, sind Motor der betrieblichen Maschinerie mit „selbst schmierenden und selbst laufenden Getriebefunktionen“ inklusive der Handhabung einer sicheren Schaltung?“

Nun, gerade aus diesen Gründen gilt es, verschiedene Vorsätze zu erdenken und zu planen und natürlich auch zu realisieren – oder zumindest die vorausschauende Absicht dazu zu entwickeln. Ist nicht gerade am Jahresbeginn die Zeit reif, auch das Jammern zu reduzieren oder einfach

auch diverse selbst definierte Eckdaten zu durchforsten und neu zu interpretieren? Braucht es nicht auch Zeit und vor allen Lust, das Problem Zeitmanagement zu überdenken? Die Zeit ist reif für mehr Balance im Leben. Hektik bestimmt unseren Alltag; die Herausforderungen werden nicht weniger, wir glauben, immer und überall erreichbar zu sein, nehmen uns aber kaum Zeit für wirklich wichtige Dinge im Leben. Loslassen fällt uns schwer und wir vergessen, uns auf das Wesentliche zu fokussieren. Wenn wir dieses Ziel erreichen wollen, müssen wir im neuen Jahr selber bestimmen, was für uns wichtig ist. Auch im Berufsleben.

Kann nicht auch ein weiteres Zahnrad im betrieblichen Funktionieren mehr Souveränität und Demokratie im Unternehmen sein? Menschen verlangen eben nicht nur nach mehr Wertschätzung in der Arbeitswelt, sondern sie fordern Teilhabe an Entscheidungsprozessen und Mitsprache! Entstehen dabei nicht auch Ideen, deren Umsetzung zumindest Diskussionsgrundlage sein darf? Nicht nur die Euphorie alleine wird uns heuer begleiten, aber etwas euphorischer sollten wir das neue Jahr vielleicht doch angehen.“ ■



Schutz- und Aufklärungspflicht

RECHTSKOLUMNE Schon vor Vertragsabschluss treffen die zukünftigen Vertragspartner spezielle Pflichten.

Text: **Stephan Trautmann**

Wenn etwa ein Werkunternehmer eine neue Methode anwendet oder neue Werkstoffe verwendet, muss er unbedingt die ganz konkrete Einwilligung des Werkbestellers für diese Verwendung einholen. Sonst trägt er das Risiko alleine, wenn die Verwendung des neuen Wirkstoffs fehlschlägt. Vorsicht: Ein bloßes Darauf-aufmerksam-Machen reicht nicht aus, es muss eine umfassende und erschöpfende Erklärung über alle Risiken erfolgen, die damit verbunden sind.

WARNPFLICHT

Wenn ein Werkbesteller auch sachkundig oder sachverständig von einem Dritten beraten wird, berechtigt das den Werkunternehmer nicht, die ihm immer obliegende Warnpflicht zu vernachlässigen. Möglicherweise ist der Maßstab bei einem sachverständigen Dritten für das eigene Verschulden oder die eigene Warnpflicht etwas geringer anzusehen, bei offenbar unrichtigen Anweisungen des Bestellers greift diese Pflicht aber auf jeden Fall. Wenn Unterlagen, Pläne etc. von einem sachverständigen Dritten eingestellt werden, sind diese genauso mit größtmöglicher Sorgfalt zu prüfen, um unliebsame Überraschungen (zum Beispiel im Rahmen eines Mitverschuldens) gar nicht aufkommen zu lassen.

SCHRIFTLICHKEIT

Genauso ist aufzupassen, wenn vom Werkbesteller ungeeignete Materialien zur Verfügung gestellt werden, da auch hier gewarnt werden soll und muss.

Als Grundregel sollte gelten, dass, egal wer der Vertragspartner ist, die Prüf- und Warnpflicht oberstes Gebot sein sollte. Nur dann ist man auf der sicheren Seite. Bedenken Sie auch bitte, dass Sie diese Prüf- und Warnpflicht immer schriftlich durchführen müssen. Wenn mehrere Werkunternehmer zusammenarbeiten, auch wenn sie aufgrund getrennter, jeweils eigener Werkverträge tätig sind, haben sie eine Warnpflicht bezüglich erkennbarer Fehler anderer bei der Abstim-



» Wenn ein Werkbesteller auch sachkundig oder sachverständig von einem Dritten beraten wird, berechtigt das den Werkunternehmer nicht, die ihm immer obliegende Warnpflicht zu vernachlässigen. «

Dr. Stephan Trautmann

mung der einzelnen Leistungen untereinander. Wenn also erkennbare Fehler vorliegen, ist zunächst eine Warnung durchzuführen. Diese bezieht sich natürlich auch auf die drohende Verletzung anerkannter Regeln der Technik. Bedenken Sie auch, dass diese Warnpflicht nicht nur vor Ort auf der Baustelle eintreten kann, sondern sogar schon bei Vertragsabschluss – wenn dort bereits erkennbar ist, dass die verschiedenen Gewerke Probleme aufweisen könnten.

Es muss sich also jeder bereits bei Vertragsabschluss über die Eigenschaften der mit dem Gesamtwerk gekoppelten Leistungen anderer Unternehmer informieren und eine entsprechende Prüfung, ob etwa die Kompatibilität gegeben ist, durchführen.

HAFTUNG FÜR SUBUNTERNEHMER
Üblicherweise ist bekannt, dass man auf sei-

ne Subunternehmer zu achten hat. Wenn also der Auftrag oder Teile des Auftrags vom Werkunternehmer an einen Subunternehmer weitergegeben werden, haftet der Werkunternehmer für die Erfüllung und das Verschulden des Subunternehmers genauso wie für sein eigenes gegenüber dem Werkbesteller. Selbst wenn der Auftraggeber die Heranziehung eines speziellen Subunternehmers gewünscht hat, befreit dies den Werkunternehmer nicht unbedingt von der Haftung.

SCHUTZ- UND AUFKLÄRUNG

Grundsätzlich besteht bereits eine vorvertragliche Schutz- und Aufklärungspflicht. Diese beginnt mit der Kontaktaufnahme der zukünftigen Vertragspartner und macht, wenn etwa Grundlagen, die für die Auftragserteilung wichtig waren und schuldhaft nicht mitgeteilt wurden, Schadenersatzpflichtig.

SCHADENERSATZ

Der Umfang des Schadenersatzes richtet sich nach der Schwere des Verschuldens. Die Höhe und der Umfang des Schadenersatzes können durchaus erhebliche Dimensionen annehmen, da unter Umständen im Vertrauen auf einen gültigen und richtigen Vertragsabschluss größere Aufwendungen im Vorfeld gemacht werden, die dann zunichte gemacht werden, wenn der Vertrag nicht zustande kommt. Es macht deshalb keinen Sinn, nur zur Erreichung eines Auftrags „geschönte“ Angaben zu machen, die nicht oder nur bedingt der Wahrheit entsprechen. Das kann teuer werden. ■

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

Der deutsche Berner-Hauptsitz in Künzelsau



Firmenallianz

BERNER/BOTT Der Handwerksausstatter Berner und der Fahrzeugeinrichter Bott gehen eine europaweite Kooperation ein. Kunden beider Unternehmen sollen so von einem optimierten Einkaufsprozess profitieren. Mit der neuen Partnerschaft wollen die Unternehmen ihren Kunden ein ineinandergreifendes System aus den Produkten und Serviceleistungen beider Marken anbieten. Zudem soll das abgestimmte Vertriebskonzept sowohl für Berner- als auch für Bott-Kunden die Beschaffungskomplexität reduzieren. „Der Vorteil für unseren Kunden liegt auf der Hand – ein wesentlich erweitertes Angebot von Lösungen bei zugleich einfacherem und weniger zeitintensivem Einkaufsprozess“, sagt Dipl.-BW Martin Haslehner, MBA, Geschäftsbereichsleiter Bau Region Südost-europa. www.berner.co.at ■

FOTO: BERNER

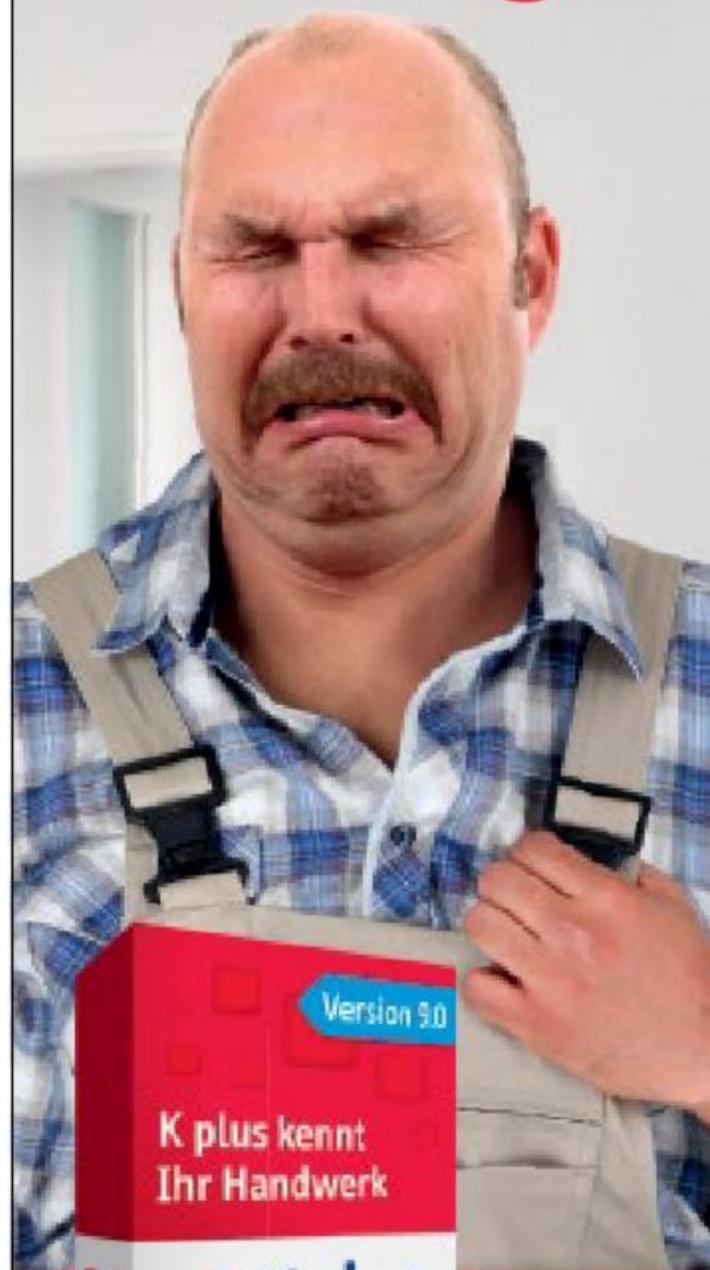
WERKSSCHLIESSUNG

Die binderholz Gruppe muss den Standort der MDF Hallein GmbH & Co KG mit Ende März 2014 stilllegen. MDF Hallein wurde im Jahr 1999 gegründet. Durch die weltweite Wirtschaftskrise und deren Folgen geriet der Standort in Schwierigkeiten. Vor allem kämpfte MDF Hallein mit sehr hohen Kosten für Industrielholz und Hackgut. Trotz erfolgter Restrukturierungsmaßnahmen in den vergangenen Jahren konnte das Unternehmen den Turnaround aufgrund der anhaltend schlechten wirtschaftlichen Rahmenbedingungen nicht schaffen. Von der Werkstilllegung sind 111 Mitarbeiter betroffen. binderholz wird diese soweit möglich innerhalb der Gruppe weiter beschäftigen. In den anderen Fällen will man bei der Arbeitssuche in der Region behilflich sein. www.binderholz.com ■

EGGER WÄCHST

Der Tiroler Holzwerkstoffhersteller Egger konnte seinen Halbjahresumsatz zum 31. Oktober 2013 um 2 Prozent auf 1,137 Mio. Euro leicht steigern. „Unsere Verbesserungen bei Umsatz und Ergebnis sind einerseits auf die Erhöhung der Produktion im OSB-Werk am rumänischen Standort Radauti und andererseits auf Mengensteigerungen an den Spanplattenstandorten Hexham (UK) und Radauti (RO) sowie am Kantenstandort Roma Plastik (TR) zurückzuführen“, erläutert Thomas Leissing, Sprecher der Egger-Gruppenleitung. „Für das gesamte Geschäftsjahr 2013/14 rechnen wir, trotz der weiter unsicheren Entwicklung der Absatz- und Rohstoffmärkte, mit einem ähnlichen Umsatzwachstum wie im ersten Halbjahr.“ www.egger.com ■

Heute Bürotag?



Mit K plus kein Grund zum Heulen.

Erledigen Sie Ihre Büroarbeit schnell, einfach und zuverlässig. Natürlich mit K plus, der führenden Unternehmenssoftware für Tischler. Vom Angebot bis zur Abrechnung hat K plus Ihre Abläufe sicher im Griff, denn: **K plus kennt Ihr Handwerk.**

Noch Fragen? +43 5338 21280

K plus
HANDWERK

www.kplus-software.at

Weniger Pessimismus

KONJUNKTURBEOBACHTUNG Die aktuellen Konjunkturdaten für die Tischlerbranche klingen wie gehabt: durchwachsene Auftragslage, verhaltene Erwartungen.

AUFTRAGSEINGÄNGE IM 3. QUARTAL 2013: ENTWICKLUNG NACH GESCHÄFTSBEREICHEN

Die Tabelle zeigt die Entwicklung in den einzelnen Geschäftsbereichen (Anteil der Betriebe in Prozent)

	Geschäftsbereiche relevant	STEIGEND	GLEICHBLEIBEND	SINKEND
Herstellung von Möbeln	89	14	59	27
Laden und Messebau	20	13	57	30
Gastronomie	33	13	49	38
Objektmöbelbau	30	11	55	34
Bautischlerei	60	16	52	32
Althausanierung Reparatur	64	16	52	20

» Der Personalbedarf liegt um -1,3 Prozent unter dem Niveau des Vergleichs- quartals des Vorjahres. «



7 % der Betriebe planen, den Beschäftigtenstand im Zeitraum Jänner bis März 2014 um durchschnittlich 25,2 % zu erhöhen, 78 % der Betriebe rechnen damit, den Personalstand konstant halten zu können, und

15 % der Betriebe beabsichtigen, die Zahl der Mitarbeiter um durchschnittlich 19,4 % zu verringern. Im Durchschnitt ergibt sich daraus eine geplante Verringerung des Beschäftigtenstandes um 1,3 %. Der Personalbedarf liegt damit unter dem Niveau des Vergleichs quartals des Vorjahres. (red/kmu-forschung) ■

Die KMU-Forschung Austria befragte für ihre aktuelle Konjunkturbeobachtung 264 Betriebe mit 3477 Beschäftigten. Zur Darstellung der Entwicklung der Auftragseingänge beleuchteten die Wirtschaftsforscher den Zeitraum vom ersten bis dritten Quartal 2013 (Jänner bis September). Dabei meldeten 18 % der Betriebe Steigerungen um durchschnittlich 13,9 %, bei 57 % der Betriebe lagen die Auftragseingänge auf Vorjahresniveau und 25 % der Betriebe verzeichneten Rückgänge um durchschnittlich 20,1 %. Damit sind im Branchendurchschnitt die Auftragseingänge im ersten bis dritten Quartal 2013 gegenüber demselben Zeitraum 2012 wertmäßig um 2,9 % gesunken.

Durchschnitt sind die Betriebe insgesamt weniger pessimistisch: 14 % der Betriebe glauben an eine Steigerung der Auftragseingänge gegenüber dem ersten Quartal des Vorjahres, 68 % erwarten keine Veränderung und 18 % rechnen mit Rückgängen.

BESCHÄFTIGUNGSSTAND

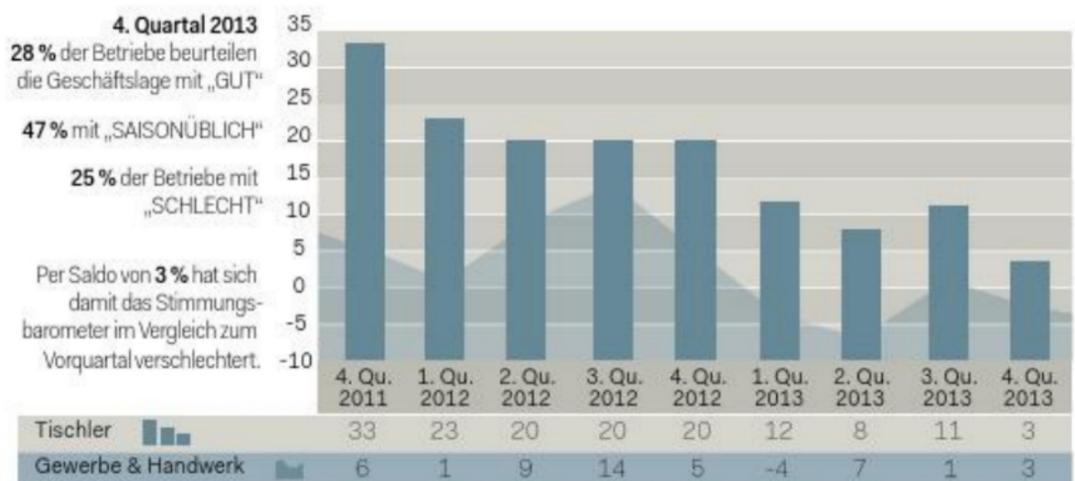
Auf die Beschäftigungsquote wirkt sich die wirtschaftliche Entwicklung folgendermaßen aus:

STIMMUNGSBAROMETER

Die Geschäftslage im vierten Quartal (Oktober bis Dezember 2013) beurteilen 28 % der Befragten „gut“, 47 % mit „saisonüblich“ und 25 % der Betriebe mit „schlecht“. Insgesamt hat sich die Stimmung im Vergleich zum Vorquartal verschlechtert. Was die Auslastung der Unternehmen betrifft, so sichert der Auftragsbestand im Branchendurchschnitt eine Vollausslastung für 8,5 Wochen.

Immerhin: Für die ersten drei Monate des neuen Jahres sind die Prognosen trotz durchwachsender Auftragslage besser als zuletzt, im

GESCHÄFTSLAGE IM 4. QUARTAL 2011 BIS 4. QUARTAL 2013



4. Quartal 2011 bis 4. Quartal 2013

Frische Konzepte fürs Holzhandwerk



MHC-Geschäftsführer Erich Gaffal und Designer Marek Gut bei der Ergebnispräsentation.

Das Studienzentrum für internationale Analysen (Studia) initiierte vergangenes Jahr in Kooperation mit dem Möbel- und Holzbau-Cluster Oberösterreich und dem Netzwerk Forst und Holz einen internationalen Ideenwettbewerb. Studenten renommierter europäischer Kunst- und Designhochschulen waren eingeladen, neue Möbellinien zu ent-

IDEENWETTBEWERB Europäische Jungdesigner entwarfen innovative Möbellinien für Nationalpark-Tischler.

werfen, die von regionalen Tischlerbetrieben aus Edelhölzern der Nationalparkregion gebaut werden.

Durchgeführt wurde der Wettbewerb an der Schnittstelle zwischen innovativem Möbeldesign und traditionellem Holzhandwerk mit den Managements der Nationalparks Bayrischer Wald und Oberösterreichische Kalkalpen. Ende November wurden im Nationalparkzentrum Molln in Oberösterreich die 16 eingereichten Konzepte präsentiert und sorgten bei den anwesenden Tischlern und Innenarchitekten für rege Diskussionen.

„Das Netzwerk Forst und Holz und der Mö-

bel- und Holzbau-Cluster OÖ werden nun ausloten, wie Tischler und Designer unkompliziert, praxisorientiert und schnell zueinanderfinden können und entsprechende Netzwerkangebote entwickeln“, so deren Chefs Alexander Schulze und Erich Gaffal über die nächsten Schritte. Ebenso wollen die beiden Netzwerke mit ihrem Know-how und ihren Kontakten den Unternehmen beim Aufbau von Kommunikationskonzepten, Marketingstrategien und Vertriebsideen beim Weg aus der Region hinein in die urbanen Räume mit Rat und Tat zur Seite stehen. (red)

www.vollholz-designpreis.com ■

FOTO: MHC00



Struktur Hochglanz: Für Ihre brillanten Ideen.



Mit ihrem extravaganten Spiegeleffekt zieht die Struktur HG Hochglanz alle Blicke auf sich. Kombinierbar mit allen Trägern und Dekoren unserer DST-Kollektion, darüber hinaus lieferbar als HPL und als Verbundelement (auf Wunsch auch mit PUR-Verklebung) in 300 verschiedenen Dekoren.

Besuchen Sie uns auf der EuroShop 2014:
16. – 20. Februar, Halle 10 / Stand 10C42

DUROPAL

wodego

thermopal

PFLEIDERER

Positive Bilanz

DOMOTEX Mit 45.000 Besuchern und 1350 Ausstellern aus 57 Ländern ziehen die Veranstalter der Mitte Jänner in Hannover abgehaltenen Domotex, der Weltleitmesse der Bodenbelagsbranche, eine positive Bilanz. Frische Impulse setzte dabei das neue Format „Innovations@Domotex“. „Unser Konzept, ausgewählte Innovationen und Designhighlights der Aussteller auf drei Sonderflächen aufmerksamkeitsstark und übersichtlich in den Fokus zu stellen, ist aufgegangen“, sagte Jochen Köckler, Mitglied des Vorstands der Deutschen Messe AG. Mehr als 60 ausgewählte Neuheiten wurden dort als Essenz der Messe gezeigt. Auch in den kommenden Jahren werde Innovations@Domotex daher zentraler Bestandteil der Messe sein.
www.domotex.de

FOTOS: DEUTSCHE MESSE, WIMMESSE

ORGATEC Von 21. bis 25. Oktober 2014 zeigt die Orgatec in Köln ganzheitliche Lösungen und Gesamtkonzepte aus allen Bereichen rund um den Arbeits- und Lebensraum Büro. Die Vorbereitungen dafür laufen bereits auf Hochtouren. Schon zehn Monate bevor die internationale Leitmesse für Modern Office & Object vom in Köln ihre Tore öffnet, sind mehr als 75 Prozent der verfügbaren Standflächen vermietet. Mit Ende des ersten Frühbucherrabatts im November haben rund 400 Unternehmen ihre Messeteilnahme bestätigt. „Der Buchungsstand liegt über dem Niveau der Vorveranstaltung zum gleichen Zeitpunkt“, erklärt Katharina C. Hamma, Geschäftsführerin der Kölnmesse.
www.orgatec.de



Arbeitsraum & Lebensraum

Messehighlights 2014

RÜCK- UND AUSBLICK Auf diesen Seiten präsentieren wir einen Überblick über das aktuelle Messegeschehen. Die große Nürnberg-Vorschau folgt in der nächsten Ausgabe.



Möbel sprechen RFID

ZOW Die kommende ZOW von 10. bis 13. Februar in Bad Salzflufen will Trends und zukunftsweisende Technologien entlang der gesamten Produktion aufzeigen. Auf der Sonderausstellungsfläche RFID-factory in Halle 21 bietet sie RFID-Lösungen für die Möbel- und Zulieferindustrie ein eigenes Forum. Dank RFID-Technologie lassen sich Warenbewegungen lückenlos nachvollziehen, Produkt- und Prozessdaten automatisch erfassen und Abläufe beschleunigen. Wie bereits berichtet, wird die ZOW diesmal mit einem kompakteren Hallenkonzept stattfinden. Indessen gaben der Veranstalter Clarion Events Deutschland und das Messezentrum Bad Salzflufen die Verlängerung ihrer Kooperation bis 2018 bekannt.
www.zow.de

Am Point of Sale

EUROSHOP Mit rund 2200 Ausstellern und über 115.000 m² in 16 Hallen findet von 16. bis 20. Februar 2014 in Düsseldorf die bisher größte Ausgabe der EuroShop statt.

Am 16. Februar öffnet die EuroShop 2014 ihre Pforten auf dem Düsseldorfer Messegelände. Sie wird mit über 115.000 m² Nettoausstellungsfläche und rund 2200 Ausstellern aus 57 Ländern so groß sein wie nie zuvor. Die EuroShop ist sowohl die weltweit größte Investitionsgütermesse für den Handel und seine Partner, als auch eine wichtige Plattform für Zukunftstrends, Visionen und Retail-Impressionen zum Anfassen.

THEMENVIELFALT

Vier Bereiche in 16 Hallen bieten ein breites Themenspektrum für die unterschiedlichen Besucherzielgruppen: Der Bereich EuroConcept spannt einen weiten Bogen von Ladenbau, Architektur und Storedesign über Beleuchtung bis hin zu Kühlmöbeln, innovativen Materialien und Bodenbelägen. EuroSales fokussiert auf das Erlebnis Einkauf und bespielt dabei am „Point of Sale“ alle Sinne, sei es bei der Warenpräsentation, durch visuelles Marketing oder Merchandising. Dazu kommen noch das auf Technologielösungen fokussierte Segment EuroCIS und der Bereich EuroExpo, bei dem sich alles rund um Messebau, Design und Event dreht.

Mit der kommenden Messeausgabe wird dem boomenden Bereich der Retail-Beleuchtung eine eigene Halle gewidmet und unter dem Namen „Lighting Designer's Zone“ erstmals auch eine Sonderfläche speziell für



Der Bereich EuroConcept spannt einen Bogen von Ladenbau, Architektur, Storedesign und Beleuchtung bis hin zu innovativen Materialien und Bodenbelägen.

Lichtdesigner und Lichtplaner geschaffen. Im „Visual Merchandising“ soll die Halle 4 all diejenigen inspirieren, die sich für Schaufensterfiguren, hochwertige Dekoration und Interior Design interessieren.

Dazu ergänzen hochkarätig besetzte Foren und Specials wie das EuroShop Designer Vil-

lage das umfangreiche Angebot der Aussteller. Parallel zur EuroShop findet zudem wieder die renommierte Retail Design Conference inklusive Verleihung des EuroShop Retail Design Awards statt, ebenso wie die Verleihung der Retail Technology Awards Europe. (red/euroshop) www.euroshop.de ■



Die **Plasmatechnologie** lässt sie einfach verschwinden!

Möbel & Platten **Schnitt**
PKS

Wolfgang Kaiser Ges.m.b.H
 Rohrbach Nord, Obere Hauptstraße 6
 A-8234 Rohrbach an der Lafnitz
 Tel.: +43(0)3338/4585, Fax: DW-50
 office@pks-kaiser.at, www.pks-kaiser.at

Was bringt das neue Jahr?

AUSBLICK Von der CE-Kennzeichnung bis zum Energiesparen: Die Bundesinnung arbeitet für die Mitgliedsbetriebe auch 2014 wieder an Angeboten und Lösungen in vielen Themenbereichen.

Text: **Thomas Prlić**

Die Bundesinnung der Tischler und der Holzgestaltenden Gewerbe wird auch 2014 wieder im Sinne der Mitgliedsbetriebe zahlreiche Schwerpunktthemen aufgreifen und dazu passenden Angeboten für die Unternehmer Lösungen und Hilfestellung anbieten.

Einige der Themen sind dabei bereits aus den vergangenen Jahren bekannt und werden die Branche auch weiterhin begleiten.

Wie etwa die Schwerpunktaktion des Arbeitsinspektorates, in deren Rahmen alle Möbeltischlereien besucht werden.

Wenn es bei der ersten Besichtigung für einen Betrieb Verbesserungsvorschläge gab, sollten diese bis zur Nachbesichtigung auch umgesetzt werden, rät Bundesinnungsmeister KommR. Ing. Josef Breiter: „Wer die gestellten Anforderungen nicht innerhalb der gesetzten Frist erfüllen kann, sollte jedenfalls rechtzeitig um Fristverlängerung ansuchen.“

Bei Fragen oder Problemen können sich die Betriebe an die zuständige Bezirksstelle der Wirtschaftskammer oder an die Landesinnungen wenden.

VERORDNUNGSDSCHUNGEL

Bei Bautischlereien weiterhin ein wichtiges Thema ist die seit dem vergangenen Jahr mit der Umstellung auf die Bauproduktenverordnung neu geregelte CE-Kennzeichnung (Stichwort „Leistungserklärung“). Zu Jahresbeginn fanden dazu bereits zwei gut besuchte Workshops in Pöchlarn und Salzburg statt.

Von wachsender Bedeutung ist auch die Frage der Energieeffizienz bzw. Energieeinsparungsmöglichkeiten in den Werkstätten. Die Innung hat dazu einen eigenen Folder aufgelegt (downloadbar unter www.tischler.at/innungen/bundesinnung/news/1163). In diesem Bereich lohnt es sich, sich die für die entsprechenden Investitionen angebotenen Förderungsmöglichkeiten anzusehen.

Um dem Lehrlings- und Facharbeitermangel weiterhin entgegenzuwirken wird die Standesvertretung zudem weitere Werbemaßnahmen setzen, die in der Öffentlichkeit die Modernität des Tischlerberufes betonen soll. Die Innung will damit das Bild eines hochtechnisierten Berufes stärker hervorheben, das auch bereits in Kleinbetrieben Einzug hält. ■



» Wer die Anforderungen nicht innerhalb der gesetzten Frist erfüllen kann, sollte rechtzeitig um Fristverlängerung ansuchen. «

BIM KommR. Ing. Josef Breiter

† Nachruf KommR. Josef Kompacher



Der ehemalige Bundesinnungsmeister und Landesinnungsmeister der Steiermark, KommR. Josef Kompacher, ist kürzlich im 92. Lebensjahr verstorben. In seinem fast drei Jahrzehnte langen Wirken als Funktionär setzte sich KommR. Josef Kompacher stets mit großem persönlichem Einsatz für die Interessen

der Berufskollegen und für die Branche ein. Kompacher stand der Branche beginnend ab 1965 als Landesinnungsmeister-Stellvertreter und von 1970 an als Landesinnungsmeister zur Verfügung. Von 1975 bis 1993 war er als Bundesinnungsmeister-Stellvertreter und danach als Bundesinnungsmeister aktiv. Er war unter anderem als Kuratoriumsvorsitzender der HTBLVA Ortweinschule tätig, pflegte den Kontakt zu den Nachbarländern und seine Wahl zum Präsident der In-

ternationalen Schreiner-Union war auch ein Zeichen seiner fachlichen und menschlichen Wertschätzung. In all seinen hohen Funktionen zeichneten ihn neben seinem Expertenwissen auch seine Einsatzfreude und sein besonders freundliches und freundschaftliches Wesen aus. Für seine Verdienste erhielt er zahlreiche Würdigungen und Auszeichnungen. Die Bundes- und Landesinnungen und die gesamte Branche verlieren mit ihm eine Persönlichkeit und einen guten Freund. ■

Zweiter Turnuswettbewerb

NACHWUCHS Vor Kurzem fand der zweite Turnuswettbewerb sowie ein Ausscheidungsbewerb der Tischlereitechniker in der LBS Fürstenfeld statt. Im Folgenden die Ergebnisse.



1. LEHRJAHR

1. Platz:	Sebastian Payerhofer, Lehrbetrieb Siegmund Spandl, Waldbach
2. Platz:	Daniel Graßmugg, Ladenstein GmbH, St. Stefan im Rosental
3. Platz:	Philipp Hödl, Knaus Josef eU, 8330 Feldbach



2. LEHRJAHR

1. Platz:	Martin Derler, Pirchheim GmbH & Co KG, Floing
2. Platz:	Melanie Konrad, Cserni Wohnen GmbH, Fehring
3. Platz:	Philipp Hörzer, Lehrbetrieb Hösch Hermann, Raning



3. LEHRJAHR

1. Platz:	Prader Michael, Lehrbetrieb August Kumpusch, Gleinstätten
2. Platz:	Sidar Patrick, Lehrbetrieb Siegfried Frewein, St. Johann ob Hohenburg
3. Platz:	Pletzl Martin, Griesbacher GmbH, Kirchbach in Steiermark



TISCHLEREITECHNIK PLANUNG

1. Platz:	Palkovich Annika, Neudörfler Office Systems GmbH, Neudörfl
2. Platz:	Mühlbacher Jürgen, Berufsförderungsinstitut, Weiz
3. Platz:	Osmanovic Abdel, Josef Göbel GmbH, Fladnitz an der Teichalm



TISCHLEREITECHNIK PRODUKTION

1. Platz:	Grilz Andreas, Lehrbetrieb Reinhard Grilz, St. Lorenzen im Mürtal
2. Platz:	Janisch Günter, KPA Katzbeck ProduktionsGmbH Austria, Ilz
3. Platz:	Schneider Andreas, Lehrbetrieb Ing. Elisabeth Scharler, Unterfladnitz

» Die zwei Besten jedes Turnuswettbewerbs werden zur Teilnahme am Landeslehrlingswettbewerb eingeladen. «

STEIRISCHER SKITAG

Programm

ab 9.00 Uhr:

Willkommensgetränk und Jause auf Einladung der Landesinnung der Tischler und der Holz gestaltenden Gewerbe im Lokal „Platzhirsch“ direkt beim Ausstieg/Bergstation Hauser Kaibling-Seilbahnen

09.30 Uhr bis 10.00 Uhr:

Startnummernausgabe

10.30 Uhr:

Start des Rennens auf der Weltcup-Abfahrt, rechts neben dem 6er-Sessellift

13.00 Uhr bis 16.00 Uhr:

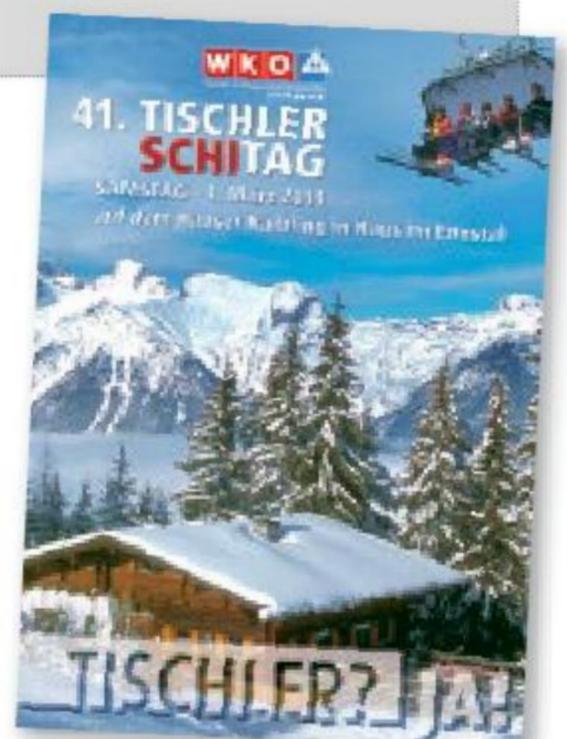
Schnapserturnier im „Kirchenwirt“

16.00 Uhr:

Siegerehrung

Anmeldung:

für Riesentorlauf, Snowboard und Schnapsen schriftlich an die Landesinnung der Tischler und der Holz gestaltenden Gewerbe, Körblergasse 111-113, 8021 Graz, Fax: 0316/601-718, E-Mail: tischler@wkstmk.at



Lebendige Imagewerbung

SCHAUWETTBEWERB Nachwuchstischler aus drei Bundesländern präsentieren auf der Wohnen & Interieur publikumswirksam ihr Können.

Text: **Thomas Prió**



ebenfalls mit – nach Möglichkeit bereits wettbewerbserprobten – Nachwuchstischlern am Demonstrationsbewerb zu beteiligen. Der Wiener Landesinnungsmeister KommR. Johann Burgstaller betont, dass auch alle ausstellenden Tischler von der Werbeaktion profitieren: „Der Vorteil ist: Jeder kann seinen Kunden direkt auf der Messe zeigen: So arbeitet unsere Branche heute. So werden hochwertige Möbel hergestellt!“

Und der steirische Landeslehrlingswart KommR. Anton Ulrich ergänzt: „Wir möchten den Betrachtern nicht nur zeigen, dass das Handwerk lebt und keine verstaubte Angelegenheit ist, sondern auch vermitteln, dass wir guten Nachwuchs brauchen – der in unserer Branche aber auch gut ausgebildet wird.“

Blum unterstützt die Veranstaltung mit Beschlagetechnik.



Zum Einsatz beim Schaubewerb kommt auch ein CNC-Bearbeitungszentrum von Felder.

Die Wiener Messe Wohnen & Interieur ist mit alljährlich rund 90.000 Besuchern für viele heimische Tischlerbetriebe eine wichtige Plattform, um sich mit Qualitätsmöbeln und handwerklichem Können beim Endkonsumenten zu präsentieren. Bei der diesjährigen Ausgabe der Einrichtungsmesse, die von 8. bis 16. März in der Messe Wien stattfindet, wird unter dem Motto „Best of Jungtischler“ erstmals eine Nachwuchs-Leistungsschau dem Publikum einen ganz lebendigen Eindruck in die Arbeitsweise der Tischler vermitteln. Die Teilnehmer treten dabei als Team (1. bis 3. Lehrjahr) in einer Art Schauwettbewerb an und werden so den Messebesuchern ein zeitgemäßes und modernes Bild ihres Berufes präsentieren. Dazu beitragen wird eine mit Standardmaschinen bis hin zur Kantenanleimmaschine und einem CNC-Bearbeitungszentrum am letzten Stand der Technik ausgestat-

tete „lebende“ Werkstatt, in der die Lehrlinge auf dem Messestand ihre Werkstücke anfertigen.

IMAGEWERBUNG

„Wir wollen den Demonstrationswettbewerb als eine ganz neue Art der Imagewerbung für unsere Branche nutzen und ein zeitgemäßes Bild des Berufes in der Öffentlichkeit zeichnen“, sagt der niederösterreichische Landeslehrlingswart KommR. Johann Ostermann.

Durchgeführt wird die Aktion gemeinsam von den Landesinnungen Niederösterreich, Steiermark und Wien. Jedes der drei Bundesländer übernimmt unterschiedliche organisatorische Aufgaben und beschickt den Schaubewerb mit Lehrlingen. Auch alle anderen Landesinnungen sind noch dazu eingeladen, sich

Werkzeughersteller Festool stellt Handmaschinen und Arbeitsplätze zur Verfügung.

MODERNE AUSSTATTUNG

Die vielfältigen Ausbildungsmöglichkeiten in der Branche werden im Rahmen der lebenden Werkstatt auf einem eigens dafür gefertigten Medienmöbel präsentiert. Für den passenden technischen Rahmen wiederum sorgen nicht zuletzt die Sponsoren, die sich großzügig an der Ausstattung beteiligen: Den Maschinenpark von der Formatkreissäge bis zur CNC-Maschine stellt etwa der Tiroler Holzbearbeitungsmaschinen-Hersteller Felder zur

ATTRAKTIVE PRÄSENTATION

Der Demonstrationsbewerb soll dabei kein Wettkampf mit klassischem Beurteilungsmodus und keine Konkurrenz zu den Bundes- oder Landeslehrlingsbewerben sein. Im Vordergrund steht vielmehr die attraktive Präsentation des Tischlerberufs. Im Rahmen der Leistungsschau soll jedenfalls aus jedem Jahrgang je ein Lehrling vor Publikum arbeiten. Die Teilnehmer aus dem ersten Lehrjahr arbeiten dabei wie gehabt von Hand, die Lehrlinge aus dem zweiten und dritten Lehr-

jahr bereits mit Maschinen, die Tischlereitechniker im vierten Lehrjahr übernehmen die Planung bzw. Programmierung der Möbel am Laptop. Pro Tag sollen auf diese Weise in Zusammenarbeit der Teilnehmer je zwei Werkstücke entstehen. So können am Ende jedes Messetages dem Publikum zwei neue Möbel präsentiert werden, die nach der Veranstaltung noch dazu eine besondere Verwendung finden: Alle Werkstücke werden im Anschluss an die Messe einem karitativen Zweck zur Verfügung gestellt. ■



Ötscher stellt den Teilnehmern die passende Arbeitsbekleidung zur Verfügung.



Der Tiroler Lackhersteller Adler sorgt für die perfekte Oberflächenbeschichtung.



Schachermayer stattet die lebende Werkstatt mit Handwerkzeugen und Befestigungstechnik aus.

» Die Teilnehmer treten als Team in einem Schauwettbewerb an und werden so den Messebesuchern ein zeitgemäßes Bild ihres Berufs präsentieren. «

Verfügung. Der Beschlägespezialist Blum liefert ebenso wie die Adler Werk-Lackfabrik Arbeitsmaterial, vom Werkzeughersteller Festool kommen Arbeitsplätze und Handmaschinen, Zulieferspezialist Schachermayer hilft mit Handwerkzeugen und Befestigungstechnik aus und die Firma Ötscher sorgt für die passende Arbeitsbekleidung der Teilnehmer.

FOTOS: FELDER, FESTOOL, BLUM, ADLER, JOHANNES PLATTNER FOTOGRAFIE, ÖTSCHER, SCHACHERMAYER

ESG in bester Qualität

wiesbauer.

LEBEN MIT GLAS

Glas Wiesbauer GesmbH & Co. KG

4310 Mauthausen · Freistädter Straße 5

T: 07238/22 98 · F: 07238/36 55

E: office@glas-wiesbauer.at · I: www.glas-wiesbauer.at



Sessel aus Meisterhand

STUHLPROJEKT Knapp die Hälfte der Ausbildung hat die MK 31 der Meisterschule Pöchlarn schon hinter sich und kann erfolgreich ein bereits abgeschlossenes Projekt präsentieren.



Jedem Jahrgang wird zu Beginn seiner Ausbildung das sogenannte „Stuhlprojekt“ anvertraut. Aufgabenstellung ist es dabei, ein ansprechendes Stuhlmodell zu entwerfen und fachgerecht umzusetzen. Zu den Erfolgskriterien für das Projekt zählen unter anderem die Bequemlichkeit und die Optik. In der Planungsphase werden beispielsweise CAD-Zeichnungen und Werkstättenaufrisse angefertigt. Um den Sitzkomfort bewerten zu können, wird ein Prototyp der Sitzmöglichkeit angefertigt, der am Ende mit Edelhölzern nachgebaut wird. Die Stühle werden in einer Kleinserie produziert, sodass sich jeder Meisterschüler ein Exemplar mit nach Hause nehmen kann.

TEAMWORK PAR EXCELLENCE

„Jeder von uns stellt täglich Möbel her, doch einen Sessel erzeugt man heutzutage kaum mehr. Beide Teams haben sich für Stuhlmodelle entschieden, die einige knifflige Details für uns bereithielten. Und das war die große Herausforderung. Bei diesem Projekt liegt der Fokus auf der Produktionstechnologie, die ein zentrales Thema der Ausbildung in der Meisterschule darstellt. Neben der fachlichen Umsetzung waren bei dem Stuhlprojekt auch Soft Skills entscheidend. Hier ist absolutes Teamwork gefragt. Die Sozialkompetenz



» Bei diesem Projekt liegt der Fokus auf der Produktionstechnologie, die ein zentrales Thema der Ausbildung in der Meisterschule darstellt. «

Lukas Hochstrasser, Klassensprecher der MK 31

ist bei einer solchen Gruppenarbeit essenziell. In beiden Gruppen hat sich jeder der Kollegen sehr bemüht, das Beste aus dem Sessel herauszuholen. Das Projekt hat uns nutzvolle Erfahrungspunkte gebracht und

bleibt uns allen sicherlich in guter Erinnerung“, so Lukas Hochstrasser, Klassensprecher der MK 31.

EIN ERSTER RÜCKBLICK

„Nach den ersten Monaten lässt sich sagen, dass wir als Team bereits perfekt zusammengespült sind. Jeder kennt die Stärken und Schwächen des anderen. Zusammen sind wir ein Mix aus Erfahrung, theoretischem Wissen sowie Wissen über neue Technologien. Jeder kann vom anderen lernen und genau darum geht es auch in der Weiterbildung. Durch zahlreiche Exkursionen konnten bereits Kontakte zu Firmen geknüpft werden, die in Zukunft sicherlich eine gute Basis für unsere erfolgreiche unternehmerische Tätigkeit darstellen“, lässt Lukas Hochstrasser das erste Semester Revue passieren. ■

INFO

Meisterschule der Tischler
Oskar-Kokoschka-Straße 5
3380 Pöchlarn
Tel.: 02757/7690

E-Mail: poechlarn@meisterschule-tischler.at

www.meisterschule-tischler.at

www.facebook.com/meisterschule.tischler



Neues Team – frische Ideen

AUFGABENAUFTEILUNG Ein neuer Landesinnungsmeister ist gewählt und gleich wurden einige konstruktive Vorschläge umgesetzt. Ziel ist es, künftig noch mehr für den einzelnen Tischler zu tun.

Noch keine vier Monate im Amt, hat Landesinnungsmeister KommR. Ing. Helmut Mitsch bereits einige innovative Ideen eingebracht. Die neuen Lösungsansätze stoßen bei den Vertretern der Landesinnung auf offene Ohren und wurden bereits umgesetzt. Im Fokus steht dabei das Vorhaben, die Interessen der großen Betriebe genauso zu wahren wie jene der kleinen.

„Mein Ziel für die nächste Amtsperiode ist es, das gute Fundament, das KommR. Gottfried Wieland in seinen neun Jahren aufgebaut hat, weiterzuentwickeln. Ein erster Schritt in diese Richtung war es, die Zuständigkeiten innerhalb der Innung zielgerichtet so aufzuteilen, dass unser Tun noch kundenorientierter wird. Dazu war es nötig, die Aufgaben konkret abzustecken“, gibt LIM KommR. Ing. Mitsch Einblicke in die neue Zusammenarbeit.

ZUSTÄNDIGKEITEN DEFINIERT

KommR. Ing. Helmut Mitsch wird als Schnittstelle zum Wirtschaftscluster eco-plus fungieren und weiterhin lukrative Fördermaßnahmen erarbeiten sowie Se-

minare organisieren, die dem Tischler auch wirklich etwas bringen. Die beiden größten Projekte in der Vergangenheit, die bereits mit großem Erfolg umgesetzt wurden, sind „Benchmark“ und „KVP“. Auch die Viertelsveranstaltungen werden weiter betrieben, bei denen die Spitze des Landes in den Betrieben vor Ort über aktuelle Themen informiert. Auf Bundesebene wird Mitsch in puncto Werbung und Internetauftritt dafür eintreten, dass die Interessen der niederösterreichischen Tischler weiterhin gewahrt bleiben.

NACHWUCHSARBEIT

So wie auch in den letzten Jahren setzt sich Landesinnungsmeister-Stv. KommR. Johann Ostermann dafür ein, die Attraktivität des Lehrberufs des Tischlers weiter zu erhöhen. Dazu zählt auch das aktuelle Projekt der Leistungsschau „Best of Jungtischler“, die anlässlich der Wohnen & Interieur 2014 in Wien erstmals stattfindet (s. S. 26–27). Namhafte Partner aus der Industrie sorgen dabei für eine Hightech-Werkstätte, in der die Jungtischler vor den Augen des Publikums Stücke fertigen, die

später karitativen Zwecken zugute kommen. Ebenso zeichnet er für WorldSkills bzw. EuroSkills, die Meisterklasse sowie die Meisterfeier verantwortlich. Auf Bundesebene zählt die passende Positionierung der Berufsausbildung zu seinen Aufgaben.

Jüngster im Boot der Innungsvertreter ist Stefan Zamecnik, der sich in Zukunft noch intensiver mit der Lehrabschlussprüfung, dem Eignungstest, der Organisation der LIT-Aussteller und der Website www.tischlerno.at beschäftigen wird.

Zu den zentralen Aufgaben von Geschäftsführer Mag. Gregor Berger zählt nach wie vor die rechtliche Beauskunftung der Mitgliedsbetriebe, die er auch zukünftig unbürokratisch und rasch abwickeln wird. Vorschläge für Sitzungsinhalte, der zentrale Dokumentenversand und die Kalenderwartung komplettieren seinen Aufgabenbereich. Tatkräftig unterstützt wird er dabei von Patrizia Simperl, die als Schalt- und Auskunftszentrale Niederösterreichs Tischlern zur Verfügung steht.

www.tischlerno.at

www.facebook.com/tischlerno ■



V. l.: LIM KommR. Ing. Helmut Mitsch, LIM-Stv. LLW KommR. Johann Ostermann, LIM-Stv. Stefan Zamecnik, Innungs-GF Mag. Gregor Berger, Patrizia Simperl



MIT DURCHBLICK

Ob zum Wohnen oder Arbeiten – große, lichtdurchflutete Räume vermitteln ein offenes, angenehmes Ambiente. Gleichzeitig bieten jedoch kleinere Zimmer oder Büros oft benötigte Rückzugsmöglichkeiten. Mit gläsernen Trennwandsystemen von Deubl Alpha lassen sich Räume optimal aufteilen. Mit AT 23 und AT 23 E bietet Deubl Alpha zum Beispiel filigrane Anschlagtürzargen aus Aluminium, die mit einer Ansichtsbreite von nur 23 Millimetern.

www.deubl-alpha.de ■



ÄSTHETIK IN DER KÜCHE

Ästhetik, Hygiene, Funktionalität – diese Qualitäten bestimmen das Repertoire der neuen Kollektion für den Holzhandel „Original Resopal Ideal“. Mit einem umfassenden Angebot an Arbeitsplatten, Nischenrückwänden, Kanten- und Anschlusslösungen sorgt der Schichtstoffspezialist für eine Vielfalt an Möglichkeiten für die Küchengestaltung. Unter anderem stehen bei den Arbeitsplatten 34 Dekore mit 3 mm postformter Kante zur Wahl. www.resopal.de ■



Alles im Griff

GRIFFE Kreativität und ein hoher Anspruch an Werkstoffe und Oberflächenveredelungen bilden die Basis der Union Knopf Möbelgriffe. Die neue Griffkollektion 2014 präsentiert sich in fünf Trendthemen: „Metal“ für seine puristischen Metallgriffe, „Raw“ für seine markante, authentische Metallserie, „Colour“ bringt eine Reihe knalliger bis pastelliger Farbaktzente, „Vintage“ bietet Klassiker in zeitgemäßer Interpretation und „Leggings“ ist eine Serie stoffbezogener Griffe.

www.unionknopf.com ■

Ordnung muss sein

ABFALLTRENNSYSTEME Hailo präsentiert sich auf der ZOW 2014 mit einem erweiterten Produktportfolio. Das deutsche Unternehmen wird unter anderem drei neue Einbaulösungen für die Küche vorstellen. Dabei handelt es sich um Ordnungs- und Aufbewahrungssysteme, die speziell als Schubkastenauszüge konstruiert wurden und zur Aufbewahrung unterschiedlicher Dinge vorgesehen sind. Darüber hinaus hat Hailo erstmals Produkte für den Einsatz außerhalb der Küchenzone entwickelt: einen Einbauwäschesammler für Haushaltsräume oder Waschküchen und einen praktischen Einbauabfallsammler für Badezimmerschränke. www.hailo.de ■



Gespreizt

MONTAGEHILFEN Bei der Zargenmontage sind Portex Spreizen eine zeitsparende Hilfe. Sie halten das Futter in Position und ermöglichen einen stufenlos steuerbaren Anpressdruck, sowohl beim Leimen als auch beim Schäumen. Die Spreizen aus verzinktem Stahlrohr mit darin geführter Gewindespindel sind mit einer gut durchdachten Schnellverstellung versehen, die Spreizweite reicht im Standard von 570 bis 960 mm. Auch größere Spreizweiten sind kurzfristig lieferbar. Beim Aufbringen der Zierbekleidung können die Spreizen im Futter bleiben. Eine stabile Stahlblechmontagebox, die neun Spreizen fasst, dient zur Aufbewahrung und zum Transport der Spreizen. www.klemmsia.de ■



Messeneuheiten

INNENAUSBAU Mit ihrem umfangreichen Materialsortiment bietet die Westag & Getalit AG für den gesamten Bereich des Innenausbaus verschiedenste Materialien. Zur ZOW und der Euro-Shop präsentiert der Hersteller erstmals seine konzeptionell überarbeiteten Dekorkollektionen seiner Marken und stellt erstmals auch eine neue Kollektion direktbeschichteter Plattenmaterialien vor, die sich durchgängig im Farbverbund zu den HPL-Schichtstoffen einsetzen lassen. www.westag-getalit.de ■



Schnell aufgebaut

EINHÄNGEVERBINDER Beim diesjährigen Solar Decathlon Wettbewerb in Irvine, Kalifornien/USA, hat das österreichische Team mit seinem Solarhaus L.I.S.I. (Living Inspired by Sustainable Innovation) den ersten Platz gewonnen (das Tischler Journal berichtete). Das Team Austria, geleitet von der TU Wien, mit Beteiligung der FH St. Pölten, der FH Salzburg und dem AIT, war erstmals beim bedeutendsten Wettbewerb im Bereich des solaren Bauens dabei. Holzverbindungshersteller Knapp unterstützte das Projekt mit dem Einhängerverbinder Uno 30. Der Uno 30 wurde für die Wandtafeln im Außenbereich eingesetzt. Die gebürsteten und weiß geölten Dreischichtplatten mussten dank der vormontierten Verbinder nur mehr eingehängt werden und waren so ein wichtiger Faktor dafür, dass das Haus in nur acht Tagen aufgebaut werden konnte. www.knapp-verbinder.com ■

**Zeit zum
Lesen dieser
Anzeige?**

Ach ja, jede Menge. Weil Sie wissen, dass Speedmaster gerade all Ihre Möbelteile vollautomatisiert vorfertigt.

Schlau, oder?
www.speedmaster.at

www.speedmaster.at

SPEEDMASTER
Weil Zeit Leben ist



Seit Beginn des Schuljahres besitzt die HTL Mödling einen 3D-Drucker, der vor allem in der Produktion von Prototypen und Modellen eine große Arbeitserleichterung bringt.

Druck es aus!

TECHNIK 3D-Drucker werden unsere Welt verändern – heißt es. Von Ersatzteilen über Spenderorgane bis hin zu Möbelstücken wird alles druckbar sein. Die HTL-Mödling nennt seit Kurzem ein solches Wunderding ihr Eigen, druckt aber derzeit noch die kleineren Kaliber.

Text: **Gudrun Haigermoser**

Vereinfacht dargestellt, werden Bauteile oder Modelle am Computer konstruiert und ausgedruckt. Die Geräte geben nicht wie „normale“ Drucker zweidimensional Bilder oder Texte aus, sondern produzieren „echte“ Gegenstände – zum größten Teil aus Kunststoff, aber auch aus Metall oder Keramik – zum Anfassen. Da es weder Werkzeugkosten noch lange Vorlaufzeiten gibt, sind auch Einzelteile und Kleinserien schnell und günstig herzustellen, neue Dimensionen der Individualisierung

tun sich auf. Zudem lassen sich einige Drucker – wie auch jener der Höheren Technischen Lehranstalt (HTL) Mödling – mit kostenfreier Open-Source-Software steuern.

UMBRUCH IM HANDWERK?

Von Grund auf verändert hat das 3D-Verfahren bereits die Zahntechnik, für die Holzverarbeitung scheint ein solcher Umbruch eher unwahrscheinlich. Ein handelsüblicher Drucker produziert heute lediglich Teile von maximal rund 50 Zen-

timetern Bauhöhe. Dem Druck größerer Objekte stehen hohe Materialkosten, die lange Dauer und die abnehmende Maßgenauigkeit entgegen. Außerdem, wo fände ein Drucker für komplette Möbelstücke wohl Platz? Bei geringen Stückzahlen bietet der 3D-Druck allerdings deutliche Kostenvorteile gegenüber spanenden Verfahren: Es gibt hier kaum Materialverlust und der Energieeinsatz ist geringer. Viele Handwerker zeichnen ihre CAD-Möbelentwürfe ohnehin direkt in 3D-Programmen. Die-

se würden auch für den Druck – beispielsweise mit dem Holzkunststoff WPC (aus PLA und 40 Prozent Holzmehl) – die Basis bilden.

ERGÄNZUNG STATT KONKURRENZ

Thomas Radatz, Werkstättenleiter der Bereiche Innenarchitektur und Holztechnologien an der HTL Mödling, sieht in den 3D-Druckern keine Konkurrenz für das Tischlerhandwerk. Eher eine äußerst brauchbare Ergänzung. „Für mich bringt die neue Technologie die größten Vorteile in der Entwurfsphase. Eben dann, wenn man schnell ein greifbares Modell benötigt“, sagt Radatz. Bei einem Mobiltelefon oder einem Türgriff lässt sich die Brauchbarkeit der Form eben nur durch Angreifen wirklich überprüfen. Weiteres Potenzial für den 3D-Plotter liegt in der Produktion von Standard-Zubehörteilen wie Griffen, Beschlägen oder Tischfüßen. Auch die Herstellung von Freiformteilen, die später deckend beschichtet werden – wie Laden-vorderstücke und Frontteile für Küchen – kann sich der Werkstättenleiter vorstellen.

IM 3D-EINSATZ FÜR DIE SCHÜLER

Seit September letzten Jahres steht – als zweite HTL in Österreich neben jener in Villach – auch den Schülern und Lehrern

» Bei geringen Stückzahlen bietet der 3D-Druck deutliche Kostenvorteile gegenüber spanenden Verfahren: Es gibt hier kaum Materialverlust und der Energieeinsatz ist geringer. «

in Mödling ein 3D-Drucker zur Verfügung. Von den insgesamt rund 3600 Schülern arbeiten an die tausend aus den Bereichen Design und Gestaltung mit dem neuen Plotter. „Unser Gerät ist für das Visualisieren von Ideen durch die schnelle Gestaltung von Modellen und Prototypen sehr hilfreich. Zusätzlich verringert sich die Unfallgefahr deutlich“, erläutert Radatz.

EIN COCKPIT ALS BÜRO

Ein Beispiel für eine gelungene Arbeitserleichterung durch den 3D-Drucker ist das Modell eines Bürocockpits. Im Rahmen eines Projekts in der fünften Klasse Innenarchitektur sollten Schüler Computerarbeitsplätze entwerfen. Matthias Strohmayer stellte sich eine Art Cock-

pit als praktikable Lösung vor: Schaut der Büroarbeiter in die halbrunde Schale und werkt dabei am Computer oder telefoniert, beeinträchtigt das weder die Kollegen im Großraumbüro noch ist er selbst durch Umgebungsgeräusche in der Konzentration gestört. Denn durch die Muschel wird der Schall in beide Richtungen absorbiert. Durch einfaches Umdrehen in den Raum ist die Integration in das Team wieder gegeben. Nun galt es, diese Idee in einem ersten Modell darzustellen. Thomas Radatz dachte bei der Frage des Schülers nach dem Wie sofort an den 3D-Drucker. „Wir haben das Entwurfsmodell am Computer konstruiert und dann die Kuppel ausgedruckt.“

Solch präzise Modelle liefert nur der 3D-Drucker. Denn derart geschwungene, verdrehte Formen sind kaum per Hand herzustellen.

FOTOS: HTL MÖDLING



RSOCAD - AV - CNC

RSO Group

AUTODESK
Authorized Developer
Authorized ISV Partner

RSO

Software für die Möbelbranche

www.rso-group.at



» Die Technologie ist für das Visualisieren von Ideen durch die schnelle Gestaltung von Modellen und Prototypen sehr hilfreich «

Thomas Radatz, Werkstättenleiter

Es handelt sich dabei noch nicht um ein Präsentationsmodell in High-End-Ausführung, sondern diente der ersten Überprüfung der Form und der Einsatztauglichkeit. Bevor die Schule das Gerät ihr Eigen nannte, mussten zur Herstellung solcher Modelle Streifen aus Karton oder Blech ausgeschnitten und mühsam zusammengeklebt werden. Die gewünschte Form traf man damit nur in Ansätzen. Dabei ist eine Schale, wie sie für das Cockpit benötigt wird, noch eine der leichteren Übungen. Geschwungene, verdrehte Formen sind schon kaum mehr aus Papier herzustellen.

SCHICHT FÜR SCHICHT
Gedruckt werden all diese Formen nach dem Schichtprinzip: Aus einer heißen Dü-

se wird wie bei einer Heißklebepistole flüssiger Biokunststoff (PLA) an die zuvor berechnete Stelle gespritzt. Diese Düse verfährt mittels Stellmotoren und baut in vielen feinen Schichten das dreidimensionale Objekt auf. Basis dafür ist eine

mittels CAD erzeugte 3D-Vorlage. Eine andere Möglichkeit, zu Druck-

vorlagen zu gelangen, ist die des Scannens. Diese Methode funktioniert dann, wenn ein plastisches Modell vorhanden ist. Radatz

sieht hier zum Beispiel gute Einsatzmöglichkeiten für die Möbelrestaurierung, die an der HTL in einem eigenen Kolleg gelehrt wird. „Fehlt an einem historischen Schrank ein verzierendes Ornament wie eine Blüte – und ist ein Muster vorhanden – kann ich dieses scannen und eine beliebige Zahl weiterer Blüten ausdrucken.“ Vorstellbar ist das für den Lehrer dann, wenn das Teilstück deckend lackiert wird und die Materialstruktur für die Gesamtoptik keine Rolle spielt.

GESCHWINDIGKEIT AUSBAUFÄHIG
Der Drucker produziert Werkstücke bis zum Maximalformat A3 (380 mm Länge x 280 mm Breite x 150 mm Höhe). Grundsätzlich gilt: Je höher die Auflösung, desto dichter die Struktur, desto länger dauert der Druckvorgang. Schnell ist dabei ein relativer Begriff. Bis ein Modell von circa 30 Zentimetern Höhe in mittlerer Dichte fertig ist, vergehen rund zehn Stunden. Je nach Anspruch ist das wohl die gleiche Zeit, die das Basteln eines Kartonmodells dauern würde. Der Ausdruck ist allerdings präziser und optisch ansprechender. ■



Diese Schale ist das Modell für ein Bürocockpit, das sich ein Schüler als modernen Computerarbeitsplatz einfallen ließ.

Die Gesellschaft Hranipex, eine der führenden europäischen Produzenten und Lieferanten von Möbelkanten und spezialisierten Mitteln für Möbelteile, stellt ausgewählte Produkte aus ihrem breiten Angebot von Reinigern vor.

Selbstverständlich ist Fachberatung und 24h Service.

T 02862/522 37-10
 F 02862/522 37-18
 E hranipex@hranipex.at
 www.hranipex.at

Hranipex Ges.m.b.H.
 Flurgasse 1
 3860 Heidenreichstein

Certificate of Appointment

RIEPE GmbH & Co. KG

Insolvent

Hranipex Ges.m.b.H.
 Flurgasse 1
 3860 Heidenreichstein
 Österreich

zu einer offiziellen Verkaufsstelle der RIEPE Produkte in ÖSTERREICH

Dieses Besondere bestätigt das Vorliegen der Erlaubnis im Umgang mit den chemischen RIEPE Produkten in der vorstehenden Möbelindustrie.

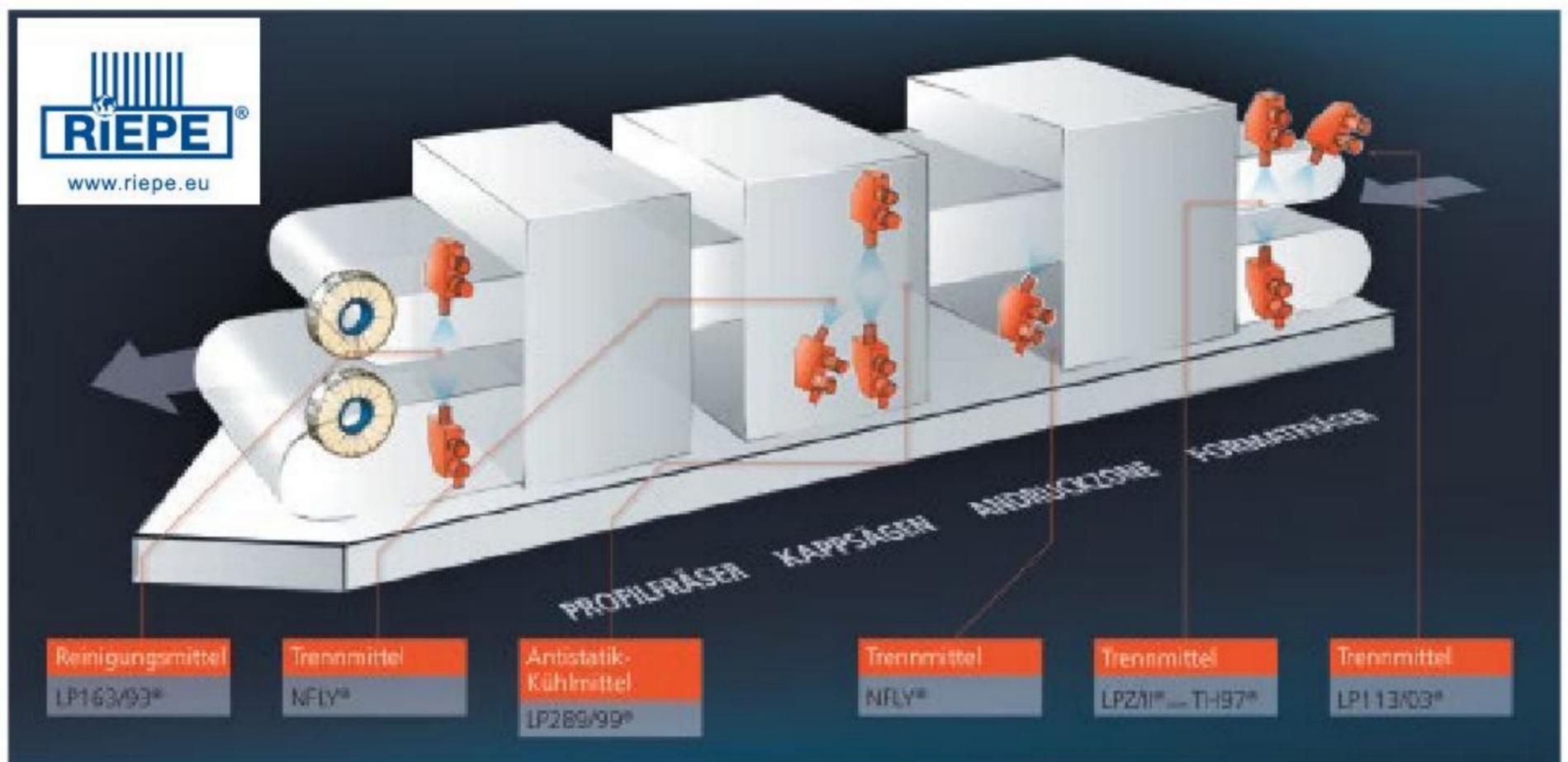
RIEPE GmbH & Co. KG, Bielefeld - Deutschland

Hans Riepe
 Geschäftsführer



Riepe Produkte für die perfekte Finish Qualität

	<p>RI 001 - Trennmittel LPZ/II Durch das Aufbringen des Spezial-Trennmittels auf Ober- und Unterseite des Werkstücks wird verhindert, dass sich austretende Klebstoffreste mit dem Werkstück verbinden. Verpackung: 5, 30 l</p>
	<p>RI 004 - Trennmittel NFLY Durch das Aufbringen dieses Trennmittels auf die Andruckrolle wird verhindert, dass sich Klebstoff an der Andruckrolle festsetzt. Des Weiteren wird das Trennmittel von der Kante übernommen und auf die Gleitschuhe übertragen. Das Trennmittel NFLY kann direkt auf die Fläche des Kantenbandes gesprüht werden, um Beschädigungen auf dem Kantenband zu vermeiden (Acryl/Aluminium). Zusätzlich wird verhindert, dass sich aufgebrachte Schutzfolien von dem Kantenband ablösen! Verpackung: 5, 30 l</p>
	<p>RI 403 - antistatisches Kühlmittel LP 289/99 Durch das Aufbringen des Antistatik-Kühlmittels wird das Kantenband statisch entladen und gleichzeitig die Klebstofffuge gekühlt. Tastrollen und Werkstücke bleiben frei von Frässpänen. Der Klebstoff härtet schneller aus. Die Belagbildung an den Werkzeugen wird deutlich verringert. Verpackung: 5, 30 l</p>
	<p>RI 006 - Reinigungsmittel LP 163/93 Durch das Aufbringen des Reinigungsmittels vor den Schwabbeln werden das zuvor aufgebrachte Trennmittel und die losen Klebstoffreste entfernt. Des Weiteren werden die Kante und die Klebstofffuge gekühlt. Der Radius des abgefrästen Kantenbandes passt sich im Glanz der Oberfläche an. Verpackung: 5, 30 l</p>
	<p>RI 702 - Tuch-Sisal-Lamellenräder 3:1 tlg Die original RIEPE® Tuch-Schwabbeln und Tuch-Sisal-Lamellenräder sind speziell für den Einsatz bei Dick- und Dünnkanten in der Praxis entwickelt worden. Für Kantenbänder (<1 mm) ist der Einsatz der Tuch-Sisal-Lamellenräder (3:1 tgl.) mit gegossenem Aufnahmekern zu empfehlen. Das hochwertige eingearbeitete Sisal trägt bei Dünnkanten überstehendes Material ab und entfernt die entstandene Gratbildung. Verpackung: 1 Stück</p>
	<p>RI 706 - Schwabbeln mit Tuch Die original RIEPE® Tuch-Schwabbeln und Tuch-Sisal-Lamellenräder sind speziell für den Einsatz bei Dick- und Dünnkanten in der Praxis entwickelt worden. Für Kantenbänder (>1 mm) eignen sich besonders die Tuch-Schwabbeln. In Kombination mit dem zuvor aufgespritzten Reinigungsmittel LP163/93 wird der Kantenbandradius poliert und passt sich somit im Glanz der Oberfläche an. Verpackung: 1 Stück</p>



Passende Pausen

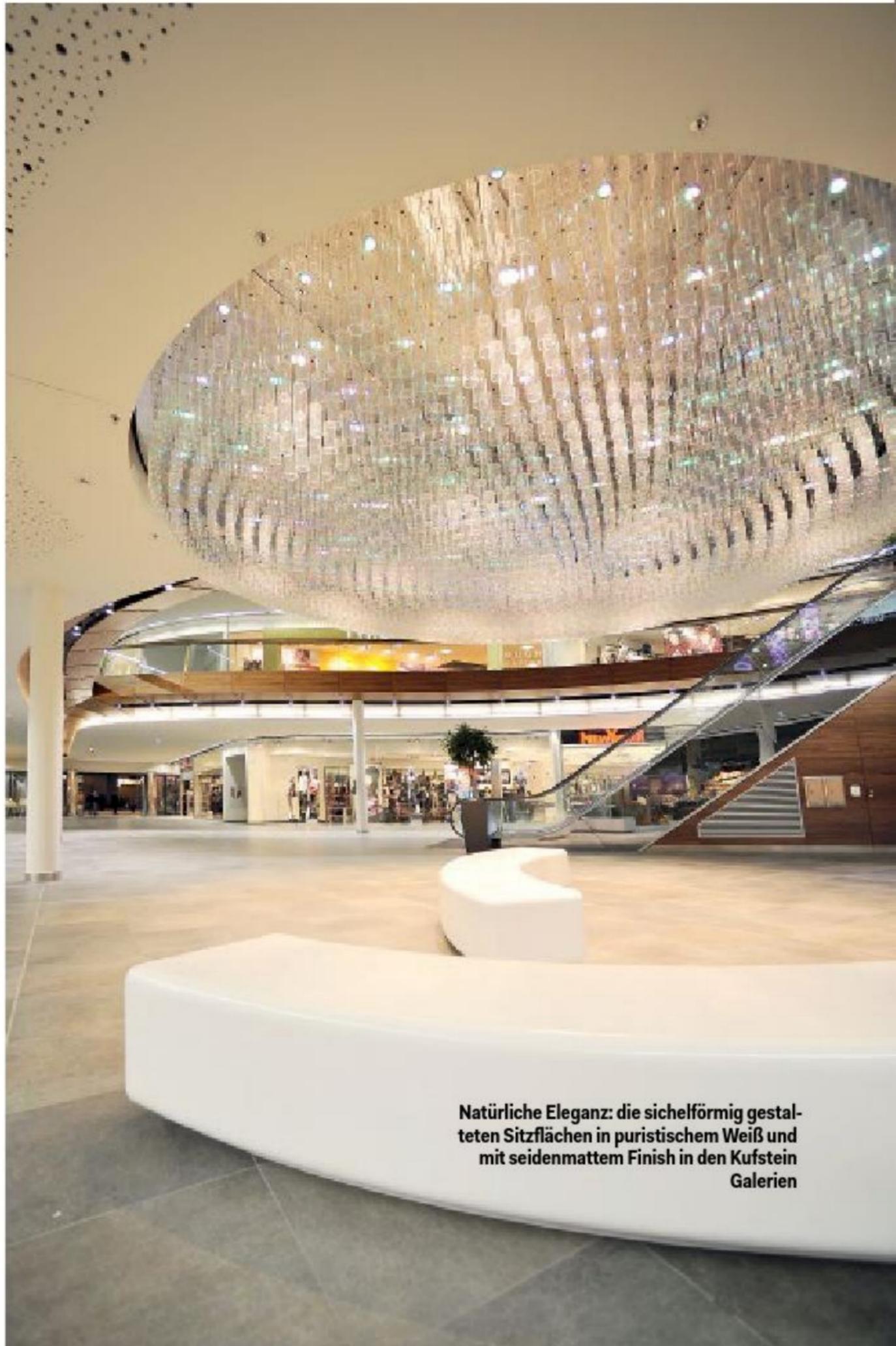
MINERALWERKSTOFF Gemütlich und schick: Rosskopf + Partner hat für Shoppingcenter bei Wien und in Kufstein Sitzinseln aus dem Mineralwerkstoff Hi-Macs gefertigt.

Wer ausgiebig bummelt und shoppt, braucht früher oder später eine Verschnaufpause. Besonders in großen Kaufhäusern und weitläufigen Einkaufspassagen kommen gemütliche Sitzinseln wie gerufen, um zwischendurch durchzuatmen und Kraft zu tanken. Dem Mobiliar jedoch verlangen vollgepackte Einkaufstaschen, Straßenschmutz, schnelle Mahlzeiten oder quirlige Kinderfüße auf Dauer einiges ab. Die Wahl der richtigen Materialien ist deshalb besonders wichtig: Für den Besucher optisch attraktiv und bequem – aus Sicht der Betreiber gleichzeitig robust, langlebig und pflegeleicht.

Moderne Oberflächenmaterialien wie Mineralwerkstoff ermöglichen den Spagat zwischen Ästhetik und Funktionalität. Der Verbundwerkstoff aus circa 75 Prozent natürlichen Mineralien sowie Acryl und Farbpigmenten genügt auch den hohen Anforderungen für den Einsatz im Ladenbau. Er wird fugenlos verklebt und ist aufgrund seiner Porenlosigkeit äußerst hygienisch und pflegeleicht. Schmutz lässt

» **Der Werkstoff wird fugenlos verklebt und ist aufgrund seiner Porenlosigkeit hygienisch und pflegeleicht.** «

sich ganz einfach mit Wasser oder einem milden Reinigungsmittel entfernen. Kleine Kratzer und Abnutzungserscheinungen können problemlos mit Schleifpapier wegpoliert werden. Zudem lässt sich Mineralwerkstoff thermisch verformen und aufgrund seiner Transluzenz durch Hinterfräsen effektiv beleuchten. Rosskopf + Partner zählt zu den führenden Verarbeitern von Mineralwerkstoff und steht Ar-



Natürliche Eleganz: die sichelförmig gestalteten Sitzflächen in puristischem Weiß und mit seidenmattem Finish in den Kufstein Galerien



Auf die Außenseite jeder Sitzinsel sind florale Muster eingefräst.

chitekten, Planern und Verarbeitern als Ansprech- und Umsetzungspartner für individuelle 3D-Kreationen zur Seite.

FLORALE LED-MUSTER

Ein besonderes Zusammenspiel von Licht, Form und Material erwartet etwa die Besucher der Shopping City Süd (SCS) bei Wien. Das 1975 errichtete Areal wurde durch ATP Architekten und Ingenieure (Wien) in einem integralen Planungsprozess über vier Jahre, größtenteils bei laufendem Betrieb, generalsaniert. Gemäß den Vorgaben des Betreibers – der Unibail-Rodamco Group – galt es dabei, nicht nur technische Umbaumaßnahmen zu ergreifen, sondern auch Funktionalität und Orientierung im Gebäude zu verbessern sowie optische Sanierungen durchzuführen. 2013 waren die Arbeiten abgeschlossen. Die Fassaden wurden thermisch adaptiert, Eingänge, Verkaufs- und Gastronomieflächen neu gestaltet. Zusätzliche Oberlichtbänder bringen mehr Tageslicht in die Mall.

Optisch präsentiert sich die SCS heute jung, frisch und in organischen Formen und Farben. Das trifft besonders auf drei Sitzecken aus Mineralwerkstoff zu, die im Zentrum der Shopping City zur erholsamen Verschnaufpause einladen. Rosskopf + Partner zeichnet auch hier für die Fertigung der halbrund geschwungenen Verkleidungen aus Hi-Macs in der Farbe S28 Alpine White verantwortlich. Am sächsischen Standort Hengersdorf wurden die 9 mm dicken und knapp 7 m langen Werkstoffplatten nach den Plänen der Architekten zunächst präzise zugeschnitten, bei 165 °C mittels einer Vakuumpresse in Form gebogen und anschließend zur einer homogenen Oberfläche verklebt. Sitzbänke mit grünen Lederauflagen sind nahtlos mit den Rückwänden verschraubt – praktische Steckdosen wurden unauffällig in die Innenseiten integriert.

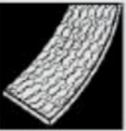
Durch umlaufend eingesetzte Blumenkästen wird die Rückenlehne zusätzlich erhöht, sodass schlussendlich ein geschützter Rückzugsbereich entsteht, von dem aus man dem bunten Treiben folgen kann. Ein absoluter Blickfang sind die floralen Muster auf den Außenseiten jeder Sitznische: Die Motive bestehen aus über 9400 unterschiedlich großen Bildpunkten, die Rosskopf + Partner millimetergenau in den Mineralwerkstoff eingefräst

Meter für Meter: Qualität & Service



Auch Kleinmengen liefert Ostermann schnell und zuverlässig.

Alle Kanten auf Wunsch mit Schmelzkleberbeschichtung



Größter Plattenverbund in Europa mit 120.000 Zuordnungen



Größtes Kantensortiment in Europa



Jede Online-Kauf-Bestellung mit 2 % Online-Rabatt



Kanten in jeder Länge ab 1 Meter



Kanten in jeder Breite bis 104 mm



Kanten in unterschiedlichen Stärken



Kanten aus ABS, Melamin, Acryl, Aluminium und Echtholz



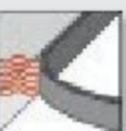
Alle bis 12:00 Uhr bestellten Lagerartikel innerhalb von 24 Stunden geliefert



Alle Kanten auch als laserfähige Variante in nur 4 Werktagen



Kanten auf Wunsch auch mit Airtac Beschichtung in nur 4 Werktagen



Ostermann stellt aus:



ZOW, Bad Salzflon
(10. - 13.02.2014)
Halle 21, Stand D2



EuroShop, Düsseldorf
(16. - 20.02.2014)
Halle 10, Stand H21



Holz-Handwerk, Nürnberg
(26. - 29.03.2014)
Halle 10.1, Stand 418

Ostermann

An allen Ecken und Kanten

Tel.: +49 (0) 2871/25 50 -1220
Fax: +49 (0) 2871/25 50 -1699

verkauf.at@ostermann.eu · www.ostermann.eu
Rudolf Ostermann GmbH · Schlavenhorst 85 · 46395 Bocholt · Deutschland



mensprache der Außenarchitektur findet im Inneren ihre konsequente Fortführung. So auch in Form zweier sichelförmig anmutender Sitzbänke, die unter anderem zentral im Atrium der Galerien platziert wurden. Die knapp 3,50 m langen und rund 95 cm tiefen Sitzgelegenheiten hat Rosskopf + Partner in enger Zusammenarbeit mit dem Bauherrn Bodner Bau, Kufstein, und der ansässigen Objektischlerei Schwaiger gefertigt. In puristischem Weiß und mit seidigem Finish entfaltet der Mineralwerkstoff hier seine natürliche Eleganz. Ins rechte Licht gerückt wird das Ensemble durch einen imposanten LED-Luster, dessen halbseitige Verschalung ebenfalls aus Mineralwerkstoff besteht und der als Balkon aus der darüberliegenden Passage in das Atrium hineinragt. (red/rosskopf) www.rosskopf-partner.de ■

FOTOS: ANDREAS BRÜCKNER, TOBIAS RATHMAIR, ROSSKOPF + PARTNER

Die Sitzbänke mit grünen Lederauflagen sind nahtlos mit den Rückwänden verschraubt.



hat. Aufgrund der Transluzenz des Materials kann das Raster über dahinterliegende grüne LED-Leuchten effektiv in Szene gesetzt werden.

SCHLICHTE ELEGANZ

Dass Mobiliar aus Mineralwerkstoff auch ohne aufwendige Details heraussticht, zeigt ein elegantes Sitzbank-Ensemble, das Rosskopf + Partner für die Kufstein Galerien im Herzen Tirols anfertigte. Die Schwaighofer + Partner Architektur ZT GmbH, Innsbruck, war mit dem Neubau des ca. 25.000 m² großen Einkaufszentrums sowie der angrenzenden Außenanlagen betraut. Die besondere Herausforderung lag in der Maßstäblichkeit, mit welcher sich der Neubau ins Zentrum der mittelalterlichen und kleingliedrigen Kufsteiner Innenstadt fügen musste. Die organische For-



» Nach dem Zuschnitt wurden die Werkstoffplatten mittels einer Vakuumpresse gebogen und zur einer homogenen Fläche verklebt. «

HOPA

FERTIGPARKETT

Ihre HOPA Fachhändler:



Strass 11-13
5301 Eugendorf
Tel: 06225/2656 Fax: 2657-25
office@pehamholzmarkt.at
www.pehamholzmarkt.at



Jasnitz 40
3830 Waidhofen
Tel: 02842/52655 Fax: -31
office@bittner.at
www.bittner.at



Keplinger GmbH
Rubensstraße 36, A-4050 Traun
Tel.: +43 7229 736 31
Fax: +43 7229 712 20



www.keplinger.at

holz-marberger gmbh
a-6430 Stitztal-bhf.
bahnhofstrasse 9
tel. +43(0)5266-8900
fax +43(0)5266-890032
info@holz-marberger.at
www.holz-marberger.at

www.holz-marberger.at



WEYLAND GmbH

A - 4730 SCHÄRDING
HAID 26

TELEFON (+43) 07712/9001-0*
FAX (+43) 07712/9001-289
INTERNET www.veyland.at
E-MAIL tischler@veyland.at



GITSCHKE Holzhandel GmbH
9500 Villach, Emil-von-Behring-Straße 22
[t] 0 4242 / 418 01, [f] 0 4242 / 448 13
[e] office@gitsche.at, [w] www.gitsche.at



Sulzengasse 12
1230 Wien
Tel: 01/91786-110 Fax: 91786-122
office@schramek.at www.schramek.at



WALLNER Holzhandel GmbH
Tischlereibedarf & Holzfachmarkt

www.holz-wallner.at
office@holz-wallner.at

3100 St. Pölten
Porschestraße 13
Tel: 02742/766 30
Fax: 02742/766 30-81

3104 St. Pölten
Salcherstraße 44
Tel: 02742/88 17 10
Fax: 02742/88 17 10-81

Bessere Kanten durch saubere Prozesse

KANTENTECHNIK Viele renommierte Maschinenhersteller setzen für die Kantenbearbeitung die Sprühsysteme des deutschen Unternehmens Riepe ein, das auch die dazu passenden chemischen Produkte liefert.



wird. Es härtet die Klebstoffuge in der Oberfläche aus, die Belagbildung an den Werkzeugen wird verringert und das Kantenband wird statisch entladen, sodass an Tastrollen und Werkstücken keine Frässpäne mehr haften bleiben.“ Wem das immer noch nicht reicht in Sachen Sauberkeit, für den hält Riepe als ergänzende Systeme eine Kantenbandbenetzung gegen Beschädigungen durch Tastschuhe und ein Trennmittelsprühgerät für die Vorder- und Hinterkante zur Vermeidung von Klebstoffanhaftungen im Eckenbereich bereit. Schwabbelscheiben und Lamellenräder für das perfekte Finish runden das Komplettangebot für die Kantenbearbeitung

Saubere Arbeit: Das Sprühsystem verhindert ein Schmieren des Leims und des Kunststoffs des Kantenbandes.

Spezielle Trenn- und Reinigungsmittel werden per Feindüse auf die gefährdeten Stellen aufgetragen.

Wer heute im Möbelbau mit Kantenanleimmaschinen arbeitet, kann fast sicher sein, dass in seiner Maschine Technologie von Riepe eingebaut ist. Viele renommierte Maschinenhersteller setzen die Sprühsysteme des deutschen Unternehmens ein – inklusive der passenden chemischen Produkte, die in Form von Trenn-, Reinigungs- oder Antistatik-Kühlmitteln gleich mitgeliefert werden.

KEIN SCHMIEREN MEHR

Die Ursprünge des von Riepe entwickelten Verfahrens reichen 30 Jahre zurück, seither wurde es immer wieder verfeinert. Die Funktionsweise des Systems ist dabei denkbar einfach: Bei der Einfahrt in die Maschine wird mit einem Sprühgerät auf die Ober- und Unterseite im Kantenbereich des Werkstücks hauchfein ein Trennmittel gesprüht, das eine Haftung von austretendem Klebstoff auf dem Werkstück verhindert. Bei der Ausfahrt sorgen eine zweite Sprühstation mit einem Reinigungsmittel sowie das nachfolgende Schwabbeln dafür, dass sowohl das Trennmittel als auch lose Kleb-

» Mit einem Sprühgerät wird auf die Ober- und Unterseite im Kantenbereich hauchfein ein Trennmittel gesprüht, was eine Haftung von austretendem Klebstoff auf dem Werkstück verhindert. «

stoffreste entfernt werden. Außerdem werden dadurch das Kantenband und die Klebstoffuge gekühlt. So wird ein Schmieren des Leims und des Kunststoffs des Kantenbandes verhindert.

SAUBERE ARBEIT

„Noch sauberer wird der Prozess“, erklärt Geschäftsführer René Riepe, „wenn in der Mitte der Maschine nach der letzten Andruckrolle vor den Kappsägen oder vor den Radiusfräsen ein weiteres Sprühgerät zum Auftragen eines Antistatik-Kühlmittels eingesetzt



ab. Im vergangenen Jahr präsentierte Riepe auf der Ligna ein Wachsaustragsaggregat – angestoßen durch einen Kantenbandhersteller ging es um die Vermeidung des Rahmen-effektes bei laserverschweißten Hochglanzteilen, der durch eine matte Optik am Fräsradius der Kante entsteht. Riepe steuerte sein Know-how für das Finish bei: Sparsam dosiertes Hartwachs wird auf den matten Radius aufgetragen und dann aufpoliert – das Ergebnis sieht aus wie lackiert, ein Rahmeneffekt ist nicht mehr auszumachen. (red/riepe) www.riepe.eu ■

Kräftig kleben

KANTENTECHNIK Jowat präsentiert sich mit zwei Klebstoff-Neuentwicklungen auf der ZOW.



Jowat bietet passende Kleberlösungen für alle Ansprüche beim Bekanten.

Für perfekte Klebungen in hoher Qualität bei allen marktüblichen Kanten- und Plattenmaterialien sorgen reaktive PUR-Schmelzklebstoffe. Durch intensive Entwicklungsarbeit ist es Jowat gelungen, marktführende Vorgängertypen weiter zu optimieren. Die neuen Produkte der Jowatherm-Reaktant-Familie verfügen über eine erhöhte Anfangsfestigkeit, die eine schnellere und sichere Weiterbearbeitung im Fertigungsprozess ermöglicht. Der neue PUR-Klebstoff Jowatherm-Reaktan 607.60 ist ab sofort in Hellbeige und als 607.61 in Weiß erhältlich. Neben den traditionellen Fügeverfahren scheint der Trend der Lasertechnologie ungebrochen. Passend dazu wird ein neuer polyolefinbasierender Vorbeschichtungsklebstoff aus der Jowat-Toptherm-Produktreihe zur ZOW erstmalig auf dem Markt angeboten. Dieses Produkt ist mit speziellen Additiven ausgestattet, die die Laserenergie in Wärme umwandeln und dabei die Kantenbandrückseite für den Klebprozess aktivieren. Daraus resultieren hochfeine, nahezu unsichtbare und dennoch harte Fugen mit hoher Endfestigkeit. Kantenklebung per Lasertechnologie ist Systemsache und durch die bedarfsgerechte Vorbeschichtung flexibel und effizient – insbesondere bei kleinen Losgrößen.

(red/jowat) ZOW: Halle 20, Stand B52
www.jowat.de ■



Besuchen Sie uns auf der Holz-Handwerk!
 26.3.-29.3.2014 | Nürnberg | Halle 10.0

Fokussiert auf das Wesentliche

WEEKE BHX 055

Korpusbearbeitung auf unter 5 m²

- Schnelle Bearbeitung – spart Zeit
- Einfache Bedienung – spart Nerven
- Preis-/Leistungshammer – spart Budget



BÜTFERING SWT 200

Flexible Oberflächenbearbeitung schon im Einstiegsbereich

- 1350 mm Arbeitsbreite – hier passt mehr drauf
- 2150 mm Bandlänge – hält länger durch
- Elektronische Abtastung mit 25 mm breiten Segmenten – misst präziser



Kontakt:

HOMAG Austria Gesellschaft m.b.H.
 Tel: +43 6213 20202 0
info@homag-austria.at | www.homag-austria.com

PRACTIVE

Alles, was das Handwerk braucht

Tiefen- wirkung

MESSEAUFTRIFF Holzwerkstoffhersteller Egger präsentiert auf der EuroShop Düsseldorf erstmals Neuheiten der Zoom-Kollektion.

Die Synchronporen-Oberflächen „Feelwood“ werden auf der EuroShop erstmals gezeigt.

Auf seinem Messestand auf der EuroShop möchte der Tiroler Holzwerkstoffhersteller Egger die Besucher inspirieren und einige Neuentwicklungen erstmals vorstellen. So werden etwa die Zoom-Neuheiten 2014, ein Update der erfolgreichen Zoom-Handelskollektion, zum ersten Mal gezeigt. Unter dem Motto „Experience the difference“ wird die Kollektion um 20 neue Material- und Dekorcharaktere ergänzt. Diese ermöglichen Objektischlern, Ladenbauern und Einrichtern, den hohen Ansprüchen hinsichtlich individuellen Designs genauso zu genügen wie in bestmöglicher Qualität zu gestalten. In den Zoom-Neuheiten 2014 enthalten sind beidseitige Synchronporen-Oberflächen mit dem Namen „Feelwood“. Damit entsteht eine vollkommen neue Generation von Produkten, sagt Egger-Marketingleiter Hubert Höglauer: „Die besondere Tiefe in der Oberflächenstruktur erzeugt ein visuelles wie haptisches Produkterlebnis in neuer Dimension, das bisher nur hochwertigsten echten Hölzern und Materialien vorbehalten war.“ Einen großen Auftritt auf dem Messestand haben auch die Gewinner des Egger-„TrendSpot“-Wettbewerbs. Bei diesem waren Architekten aufgefordert, ihre besten Referenzobjekte mit Dekoren aus der Egger Zoom Kollektion online zu präsentieren und ihre Ideen mit anderen zu teilen.

(red/egger) EuroShop: Halle 10, Stand H73 ■

FOTO: EGGER

Fit für die E-Rechnung

SOFTWARE Die Software K plus bietet von der Erstellung der E-Rechnung an den Bund über die Rechnungserstellung im richtigen Format bis zur Übermittlung viele Vorteile.

Seit 1. Jänner 2014 sind alle österreichischen Betriebe, die Leistungen an den Bund erbringen, zur elektronischen Rechnungsstellung verpflichtet. Der Verzicht auf Papierrechnungen soll dem Bund millionenschwere Einsparungen beschern, stellt aber zugleich neue Anforderungen an die Betriebe.

„Die Umstellung hat technische und verfahrensmäßige Auswirkungen“, erläutert Martin Rhomberg, Chef der Tiroler Firma Koram, die mit K plus die führende Betriebssoftware für Handwerk und Handel vertreibt. „In technischer Hinsicht akzeptiert die

Bundesverwaltung nur noch sogenannte ‚strukturierte Rechnungen in elektronischer Form‘. Bestimmte Formate – wie etwa das beliebte PDF – sind somit von der Bearbeitung ausgeschlossen. Verfahrensseitig muss das Dokument über ein spezielles Internetportal an die Verwaltung übermittelt werden, damit die Rechnung überhaupt bearbeitet wird.“ Aufgrund dieser Hürden sieht Rhomberg klare Vorteile für Betriebe, die eine Software wie K plus nutzen: „K plus bietet eine automatisierte Unterstützung,



die von der Erzeugung der Rechnung im richtigen Format bis zur Übermittlung auf dem richtigen Weg alle Schritte übernimmt. Die komplizierte und zeitaufwendige Einzeleingabe über Internetformulare entfällt von vornherein. Damit ist das Thema

Normgerecht und übersichtlich: Die E-Rechnung von K plus

E-Rechnung nicht nur für den Staat, sondern auch für die Betriebe mit spürbaren Effizienzgewinnen verbunden.“

Anwender von K plus müssen lediglich im Unternehmensserviceportal (USP) der Bundesregierung registriert sein. Alles Weitere geschieht direkt aus der gewohnten Benutzerumgebung heraus. Das E-Rechnungsmodul ist ab Version 9.0 in K plus enthalten; für ältere Versionen steht ein passendes Plug-in zur Verfügung.

www.kplus-software.com ■

ENTGELTLICHE EINSCHALTUNG

ABBILDUNG: KORAM

Praktisches Onlinetool

Das Onlineverhalten hat sich dank Smartphones, Tablets und Apps in den vergangenen Jahren stark verändert. Häfele reagiert auf die daraus resultierenden neuen Bedürfnisse bei den Kunden mit einer Neugestaltung des Onlineauftritts, der in Kürze mit der neuen Seite www.haefele.at startet. Die neue Häfele-Website ist ein praktisches Werkzeug, um schnell auf Produkte und Inhalte zugreifen zu können. Das Herzstück ist das Finden nach Produktmerkmalen. Durch Eingeben der gewünschten Produkteigenschaften ist rasch und intuitiv der optimale Beschlag gefunden.

Großzügige Produktbilder und Detailansichten sowie Anzeige des Zubehörs erleichtern die Auswahl und Bestellung. Mit seiner zeitgemäßen, übersichtlichen Gestaltung soll der neue Onlineshop alle Erwartungen an modernes E-Commerce erfüllen und damit auch Onlinebestellungen einfacher und intuitiver machen. www.haefele.at ■



FOTO: HÄFELE

Der neue Häfele-Shop ist mit vielen Extras demnächst online.

Sichere Sache

Das Panikschloss IQ lock AUT von Geze erfüllt die ganze Bandbreite der Sicherheits- und Komfortanforderungen an Vollpaniktüren mit beidseitig automatisierten Türflügeln.

Die multifunktionale Systemlösung ermöglicht die motorische Öffnung und Entriegelung beider Türflügel. Gleichzeitig können sie aufgrund der Vollpanikfunktion im Gefahrenfall mechanisch entriegelt werden. Nach dem Begehen der Tür sorgt die Selbstverriegelung dafür, dass die Tür verriegelt und somit der Versicherungsschutz gewährleistet ist. Zweiflügelige Vollpanik-Fluchttüren sind in ihrer ganzen Breite als RWA-Zuluftlösung und für eine barrierefreie Passage im Automatikbetrieb nutzbar.

www.geze.at ■

FOTO: GEZE GMBH



Gangflügel einer zweiflügeligen automatischen Drehtür mit dem selbst verriegelnden Panikschloss IQ lock AUT

SYNTHESA PROFI-SCHLEIFMITTEL



Umfassende Schleifmittelkompetenz für:

- HOLZVERARBEITER
- BODENLEGER
- MALER
- BAUMEISTER

www.synthesa.at

Wir bieten Qualitäts-Schleifmittel von:



Imperial

MIRKA

Woodflex

3M

Wir beraten Sie gerne!

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg
Dirnbergerstraße 29-31, 4320 Perg, Tel. 0 72 62 / 560-0
Fax: 0 72 62 / 560-1500, E-Mail: office@synthesa.at

Schieben nach Belieben

BESCHLÄGE Mit InLine XL bietet Hettich ein Schiebetürsystem für flächenbündige Türen im hochwertigen Innenausbau.



Auch in der Küche kommen Schiebetüren immer häufiger zum Einsatz, um Elektrogeräte oder Vorräte zu verbergen.

Insbesondere im Hinblick auf den Einsatz von Griffen ermöglicht das Schiebetürsystem InLine XL von Hettich maximale Designfreiheit. Da die Schiebetüren von der Außenkante der Tür zu öffnen sind, besteht die Möglichkeit, grifflose Fronten zu realisieren.

InLine XL ist vielseitig einsetzbar: für Holz- oder Aluminiumrahmentüren mit bis zu 2600 mm Höhe, Türbreiten von 750 bis 2000 mm und Türstärken von 16 bis 25 mm. Der Beschlag ist ausgelegt für bis zu 60 kg schwere Türen. Ein Plus an Komfort verschafft das Dämpfungssystem Silent System, das die Türen in Schließ- und Öffnungsrichtung sanft und leise dämpft. Geöffnet liegen die Schiebetüren absolut deckungsgleich übereinander. Daher lassen sich Innenaus-

züge besonders komfortabel nutzen – ganz ohne Distanzstücke. Auch großformatige, deckenhohe Schrankkonstruktionen lassen sich mit InLine XL leicht realisieren, denn die integrierte Höhenverstellung ist auch bei eingehängten Türen leicht zugänglich und die Türen können bequem und präzise ausgerichtet werden. Zu einer Schrankfront mit perfektem Erscheinungsbild tragen darüber hinaus die stufenlos einstellbare Türauflage und die Neigungsverstellung der Türen bei. Mit den konfektionierten Beschlagsets gelingt die Montage schnell und sicher. Praktisch: Mit nur zehn verschiedenen Sets lassen sich alle Türbreiten realisieren. Das reduziert die Lagerkosten und den logistischen Aufwand. (red/hettich)

www.hettich.com ■

FOTO: HETTICH

Detailkonstruktion erst nach Auftrag

SOFTWARE Automatische Umrechnung der Schränke aus der Schnellplanung in die Fertigungsqualität mit VarioDesign3D.

Beginn einer Planung sind meist 2D-Konzeptskizzen, auf die nach Kundenabsprache ein 3D-Entwurf mit VarioDesign3D folgt. Um die meist folgenden Änderungen bis zum Auftragserteilung schnell zu erledigen, ist es am einfachsten, Schränke ohne genaues Innendetail zu verwenden. Erst wenn die Planung zum Auftrag kommt, werden vorkonfigurierte Einstellungen ausgewählt und die geplanten Schränke in der gewünschten Bauweise und Detailgrad für die Werkplanung automatisch upgedatet.

Die so entstandenen Einzelteile sind dann frei veränderbar. Ist die Detaillierung abgeschlossen, werden die Werkzeichnung durch Schnitte und Ansichten erstellt, Teilstücklisten in Excel ausgegeben oder in Tischlerprogramme wie Hausleiter, Topas, Moser usw. übergeben. Für Besitzer einer CNC-Maschine werden mit Vario-NC je Teil NC-Programme erstellt, direkt aufrufbar in NC-Hops oder Woodwop. Am CAD-Teil können die NC-Variablen aus den Hops-Unterprogrammen/Woodwop-Komponenten direkt verändert werden und so die Bearbeitung abwei-



chend steuern. VarioDesign3D und Vario-NC sind Entwicklungen von Cad Design Center

Reinhold Duft, 4942 Gurten, 07757-7003-0, E-Mail: office@cdc.at. www.cdc.at ■

ABBILDUNG: WWW.CONFORM.CO.AT

Kantenvielfalt

KANTENTECHNIK Zentrales Messethema der Messeauftritte von Ostermann auf der ZOW und der EuroShop ist die Vorstellung der neuen Airtec-Kante.



Ostermann zeigt auf der ZOW und der EuroShop Präsenz.

FOTO: OSTERMANN

Mit 90 m² ist der Ostermann-Stand auf der ZOW in diesem Jahr größer als je zuvor. Genügend Raum, um das breite Kantensortiment mit den passenden Kanten zu den Oberflächen von

über 65 Plattenherstellern zu präsentieren. Besondere Beachtung gebührt den zahlreichen neuen Kanten im Ostermann-Sortiment, die z. B. zu den neuen Dekoren von Resopal, Polyrey oder Pfeleiderer ausgemustert wurden. Zudem findet man die beliebte Ostermann-App mit zahlreichen neuen Features sowie ein breites Sortiment an Profilen.

Messe-Highlight ist die Vorstellung der neuen Ostermann Airtec-Kante. Diese wurde speziell für die Verarbeitung mit Heißluftaggregaten entwickelt und darf ausschließlich mit diesen angefahren werden. Wie in den vergangenen Jahren liegen Hochglanzkanten voll im Trend. Neben den Klassikern Grau, Schwarz und Weiß wird die Hochglanzwelt allerdings bun-

ter. Neu ist die Kombination von Holzdekoroberflächen mit farblich abgesetzten hochglänzenden Kanten. Zusätzlich wird man künftig wieder mehr Kanten mit optisch und haptisch überzeugenden Textildekoren finden. Messe- und Ladenbauer zieht es vom 16. bis zum 20. Februar 2014 zur EuroShop nach Düsseldorf. Als Mitglied des dlv – Netzwerk Ladenbau wird Ostermann erstmalig seine Kantenvielfalt sowie ausgewählte Produkte wie innovative Designplatten auf dem großen dlv-Gemeinschaftsstand präsentieren. (red/ostermann)

ZOW: Halle 21, Stand D2. EuroShop: auf der Messefläche des dlv in Halle 10, Stand H 21
www.ostermann.eu ■



BOARDS. FLOORS. IDEAS.



HERE'S AN IDEA.

Inspiring Laminate FLOORING.

Kaindl Laminatfußböden sind die Bühne für Ihre Kreativität. Alles ist möglich. Authentische Oberflächenstrukturen, eine große Dekor- und Dielenvielfalt und unendliche Inspirationsquellen. Den Charakter des Interiors unterstreichen und Räumen neue Identitäten verleihen. Von klassisch bis modern. Entdecken Sie die Ideenvielfalt.

www.kaindl.com



Gitarristisch

MEISTERSTÜCK Thomas Malzer huldigt mit seinem Meistermöbel seinen Musikinstrumenten – zwei Gitarren. *Text: Reinhard Feichtinger/HTL Hallstatt*

INFO

Gitarrenvitrine

Meisterstück von Thomas Malzer, entstanden in der Meisterklasse an der HTBLA Hallstatt 2013



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

Thomas Malzer wollte mit seinem Meisterstück an der Meisterklasse der HTL Hallstatt ein Möbelstück schaffen, in dem er seine beiden Gitarren samt Zubehör und Notenmaterial platzsparend aufbewahren kann.

Im Innenraum des Möbels sind viele kreative Details versteckt. Im unteren Korpus befinden sich auf der rechten Seite zwei übereinander liegende Schubladen, wobei die obere für CDs, die untere für Kabel, Ersatzsaiten, Effektgeräte usw. Stauraum bietet. Auf der linken Seite befindet sich hinter dem seitlich zu öffnenden Rollo ein Auszug mit Registerfächern zur Aufbewahrung und Sortierung der Notenhefte. Das Herzstück des Möbels ist eine sich um

360 Grad drehende Vitrine, in der die beiden Gitarren sichtbar präsentiert werden. Sie ist zwischen dem seitlich laufenden Ellipsenbogen und einem runden Sockel aus Massivholz gelagert und rastet bei 180 Grad ein. Die Vitrine ist in Rahmenbauweise gefertigt und durch eine mit Stoff bezogene Rückwand in zwei Seiten geteilt. Die Glasfüllungen bestehen aus 4-mm-ESG. Der zweiteilige Ellipsenbogen ist schichtverleimt und verläuft über die Vitrine konisch zusammen. Zwischen den beiden Teilen sind symbolisch Saiten aufgespannt, um die Funktion des Möbels hervorzuheben. Das Meisterstück ist in Nussbaum gefertigt und geölt und erhält durch das Weiß des Rollos und der Rückwand einen farblichen Akzent.

Messemeistermöbel

MEISTERSTÜCK Christoph Hawelka fertigte an der Meisterklasse der HTL Hallstatt ein raffiniertes, wohlproportioniertes Präsentationsmöbel.

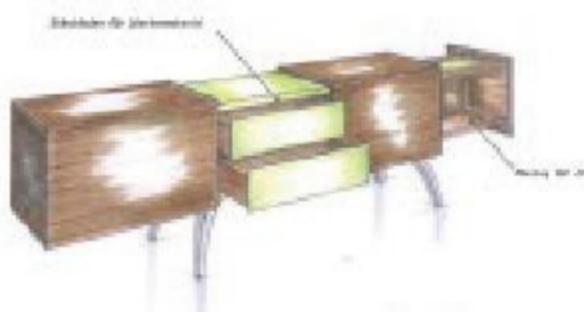
Text: Reinhard Feichtinger/HTL Hallstatt

In geschlossenem Zustand ist das Möbel ein unspektakulärer Kubus. Erst nach seiner Öffnung lässt sich erahnen, welche Geheimnisse sich dem Benutzer erschließen. Das Möbel ist beidseitig benutzbar und besticht durch seine ausgewogene Proportionierung, die edle Materialauswahl und meisterliche Fertigung.

Der linke Außenkorpus ist mittels linearer Rollenschielenführung verschiebbar, die Innenkorpusfronten bestehen aus giftgrün lackiertem 6-mm-ESG. Alle sichtbaren Teile sind auf Gehrung verleimt. Im Innenkorpus befinden sich zwei handgezinkte Schubladen, die auf Vollauszügen geführt werden. Stirnseitig befindet sich ein versperbarer Ordnerauszug mit Schlitz- und Zapfenverbindungen, der ebenfalls auf ei-

nem Unterflurauszug geführt ist. Weiters beinhaltet der Auszug eine Prospektablage aus Glas.

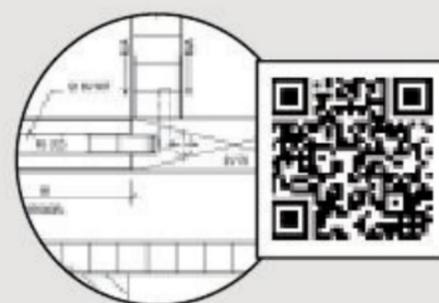
Alle Furniere sind Makassar-Ebenholz, als Trägermaterial werden Stäbchen- und Sperrholzplatten verwendet. Die Schubladen und der Rahmen des Auszugs sind in massivem Makassar-Ebenholz gefertigt. Die Oberfläche ist seidenmatt lackiert. Die Außenfronten wurden mit einem Isoliergrund für Tropenhölzer vorgrundiert.



INFO

Messemöbel

Meisterstück von Christoph Hawelka, entstanden in der Meisterklasse der HTBLA Hallstatt 2013



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



Information und Inspiration

VERANSTALTUNG Beim zweiten „Treffpunkt FunderMax“ konnte der Holzwerkstoffhersteller in St. Veit/Glan 120 Tischler aus ganz Österreich begrüßen.



Die Besucher konnten sich aus erster Hand über Innovationen und Produktneuheiten informieren.

Bereits zum zweiten Mal veranstaltete FunderMax den „Treffpunkt FunderMax“ und wurde diesem Motto mit einem spannenden Programm gerecht: Rund 120 Tischler aus ganz Österreich scheuten nicht den Weg nach St. Veit/Glan und bekamen Informationen aus erster Hand über Innovationen und Produktneuheiten der Interior Kollektion und Spezialitäten der Exterior Kollektion. Zudem gab es für die Besucher noch Inspirationen aus einem ganz anderen Bereich: Skisprunglegende Ernst Vettori sprach über Motivation und darüber, was jeder Gewerbetreibende vom Spitzensport mitnehmen kann. „Da wurden viele Parallelen deutlich“, meint Rene Haberl, Geschäftsführer

von FunderMax, „im Spitzensport wie auch in der Wirtschaft zählt, dass man den Fokus aufs Wesentliche richtet und immer dranbleibt. Ernst Vettori hat das auf faszinierende Weise vermittelt.“

Ergänzend hatten die Gäste aus den Tischlereibetrieben Gelegenheit, die modernen Produktionsanlagen zu besichtigen und noch mehr Verständnis für die Möglichkeiten der Verarbeitung zu gewinnen. In den drei Showrooms wurden Dekore, Oberflächen und Trends, die Gestaltungsvielfalt des Individualdruck-Verfahrens, unterschiedlichste Oberflächen und nicht zuletzt Fassaden- und Bodensysteme gezeigt. (red/fundermax)

www.fundermax.at ■

FOTO: FUNDERMAX

Interessante Impulse

In der Häfele-Zentrale in Hof bei Salzburg standen drei Themen im Zentrum einer Abendveranstaltung. In kurzen Workshops gab es interessante Impulse zu Produkten rund um die Themen Verstauen, Schieben und Licht im Möbel sowie Zeit für Fragen und Antworten. Zahlreiche Handwerker nutzten die Gelegenheit, um sich über Beschläge-Neuheiten wie das innovative Stauraumsystem Libell, die Schiebebeschlagsysteme Slido und Silent oder das Loox-Leuchtsystem zu informieren. Die kurzweilig aufgebauten Workshops boten außerdem die Möglichkeit, die Anwendung und Montage zu testen sowie die Häfele-Zentrale zu besichtigen. „Ein Abend, der sich für Besucher und Häfele

gelohnt hat“, erzählt Günter Bachinger, Geschäftsführer von Häfele, sichtlich erfreut über das Interesse. Für 2014 sind schon weitere Workshops geplant.

www.haefele.at ■



Die Besucher nutzten die Gelegenheit, um sich über Produktneuheiten zu informieren.

Fensterfachtagung

Die Holzforschung Austria lädt am 13. und 14. März 2014 zum 14. Fenster-Türen-Treff, dem alljährlichen Veranstaltungsfestpunkt der Fensterbranche. Das Programm der zweitägigen Veranstaltung, die diesmal im Wintersportort Schladming stattfindet, spannt mit den in Themenblöcke gegliederten Fachvorträgen einen Bogen von der Zukunftsvision der Stadt von morgen über Bionik und Social Media zu handfesten Informationen für Ausführende, wobei die Themen Forschung und Entwicklung, Leistung, Markt und Recht den Schwerpunkt bilden.

Die Tagung baut damit auf die Veranstaltungen der vergangenen Jahre auf und

versucht einen Blick in die Zukunft zu werfen.

www.holzforschung.at ■



Die Holzforschung Austria lädt am 13. und 14. März 2014 nach Schladming zum 14. Fenster-Türen-Treff.

FOTO: HOLZFORSCHUNG AUSTRIA, FOTO: HÄFELE

NS
ANSWERS



ÜBERZEUGEND MACO

Wir freuen uns auf Ihren Besuch zur fensterbau frontale 2014

- **MACO TÜRSCHLÖSSER**
Für Türenhersteller ein Muss:
Produkterweiterungen und Neuheiten
- **MACO DREH-KIPP-INNOVATIONEN**
Neue Ideen im Bereich der erfolgreichen
Dreh- und Dreh-Kipp-Beschlaglösungen
- **MACO HEBE-SCHIEBE-BESCHLÄGE**
Mit nutzenbringenden Neuentwicklungen,
die Ihr Endkunde schätzen wird
- **MACO FENSTERLÜFTUNG**
Mit neuen, nutzerunabhängig
funktionierenden Lüftungsventilen

fensterbau frontale
Halle 1, Stand 347
26. – 29. März 2014
in Nürnberg



TECHNIK DIE BEWEGT

MACO BESCHLÄGE SALZBURG
www.maco.at



Scan for more Info 



Für natürliche Flächen

OBERFLÄCHEN Geölte Produkte unterstreichen die Ästhetik des Werkstoffes Holz und erfreuen sich – passend zu den Trendthemen Ökologie und Natürlichkeit – beim Kunden verstärkter Nachfrage. In Drechslereien finden Öle deshalb ebenso Verwendung wie im hochwertigen Möbelbau.

Text: **Jürgen Fagner**

Für den Oberflächenschutz mit Öl werden dessen wasser- und schmutzabweisende Eigenschaften genutzt. Es unterstreicht zudem die Ästhetik des Werkstoffes Holz, allerdings ist bei geölten Flächen eine höhere Pflegebedürftigkeit gegenüber einem Lacküberzug gegeben. Mit der Teakwelle Ende der 50er-Jahre des zurückliegenden Jahrhunderts stieg die Popularität dieser alten Technik wieder an. In den vergangenen Jahren wurden die Themen Ökologie und Natürlichkeit verstärkt ins Bewusstsein gerückt und prägen so auch im Möbelbau oftmals den Kundenwunsch nach einer „umweltfreundlichen Oberfläche“. Mit der wachsenden Verbreitung wuch-

sen jedoch auch die Anforderungen an das Oberflächenmittel, um hochqualitative Ergebnisse zu erzielen. Die Lösungen am Markt umfassen heute eine Vielzahl an Produkten, welche sich aus rein naturnahen oder mit einem geringen Anteil an teilsynthetischen Bestandteilen zusammensetzen.

INHALTSSTOFFE

Geölte Oberflächen gelten als atmungsaktiv und sind nach ihrer Aushärtung elastisch. Die meisten Öle feuern die Maserung des Holzes an und sind reparaturfreundlich gegenüber kleinen Beschädigungen. Ein Nachteil ist jedoch die erforderliche Pflegenachbehandlung sowie das Nachdunkeln, das jedoch auch bei Lackoberflä-

chen zu bemerken ist. Öle dringen beim Auftrag tief in die Poren ein und erzeugen einen Film aus der Bildung von Sauerstoffbrücken und der Polymerisation der Doppelbindungen. Die eingesetzten Öle werden in erster Linie aus Pflanzen gewonnen, ein gängiger Vertreter ist dabei das Leinöl. Es wird aus der Saat des Flachses gewonnen und kaltgepresst für Künstlerölfarben verwendet. Nach der Bearbeitung mit einem Heißverfahren bei 90 Grad findet es wiederum als Farbgrundlage Verwendung. Um die oberflächenspezifischen Eigenschaften zu verbessern, erfolgt eine Modifizierung. Dies geschieht beispielsweise durch das Erhitzen unter Luftabschluss für eine reduzierte Vergilbungsneigung oder

mit Einblasen von heißem Sauerstoff, um eine beginnende Trocknungsvernetzung für Dicköle zu erreichen. Die erste Variante wird unter anderem für Standöle, als geklärtes Öl ohne Beimischungen, eingesetzt. Früher wurde dies mit langem Abstehen erreicht, woraus sich übrigens die Bezeichnung „abgestanden“ entwickelt hat. Dieses Öl ist dickflüssiger als Leinöl und eignet sich zum Anreiben mit Pigmenten. Die Einstellung der Streichfähigkeit erfolgt durch die Zugabe von Lösungsmitteln, wie beispielsweise Balsamterpentinöl, welches aus verschiedenen Pinienarten gewonnen wird.

ANTROCKNUNG UND HÄRTUNG

Als wichtiges Charakteristikum eines Oberflächenmittels gelten die Antrocknung und die Härtungsgeschwindigkeit. Beschleunigt werden diese Prozesse durch Sikkative (katalytische Zusätze), wobei dazu in einem kleinen Prozentbereich auf ge-

mahlene Harze bei natürlichen Varianten und im industriellen Bereich auf bleifreie Trockenstoffe (meist Cobalt- und Zirkoniumoctoate) zurückgegriffen wird. Diese veränderten Materialien werden als Leinölfirnis bezeichnet und senken die Trocknungsdauer von mehreren Wochen bei reinem Leinöl auf wenige Stunden.

» Die meisten Öle feuern die Maserung des Holzes an und sind reparaturfreundlich gegenüber kleinen Beschädigungen. «

Eine weitere verbreitete Form ist das Tungöl, welches aus nussartigen Früchten gewonnen und mit Leinölen, Harzen gelatiert und wieder verflüssigt wird. Das da-

raus erzeugte Firnis findet sich meist unter dem Namen „Danish Oil“ oder „Teak-Oil“ am Markt bei verschiedenen Herstellern wieder. Die Popularität verdankt es der einfachen Anwendung, wobei mit flüchtigen Lösungsmitteln ein tiefes Eindringen gepaart mit einer raschen Trocknung ermöglicht wird.

MIT ODER OHNE LÖSEMITTEL

Eine Entwicklung der jüngeren Zeit sind lösemittelreduzierte beziehungsweise lösemittelfreie Holzöle, die teilweise aus Wasser oder aus einem pasteförmigen Öl-Wachs-Gemisch bestehen. Die Applikation ist jedoch durch die Konsistenz etwas gewöhnungsbedürftig und erfordert Übung, wenn gleich bei lösemittelhaltigen Produkten naturgemäß ein höheres Eindringvermögen zustande kommt. Zusätzlich ist bei Wasserprodukten ein Feinschliff nach dem ersten Auftrag hinsichtlich der aufgestellten Holzfasern unabkömmlich.





GRASSMANN
SESSEL

WWW.GRASSMANN.AT
MAIL: OFFICE@GRASSMANN.AT

Sitzen auf einem GRASSMANN



fühlt sich gut an.

3204 KIRCHBERG A.D. PIELACH
ST. PÖLTNER STRASSE 88
TEL. 02722/73 40, FAX -28

Schutz von innen

INTERVIEW Oskar Scherzenlehner, Geschäftsführer der Firma Natural aus Linz, im Interview über den richtigen Umgang mit Holzölen.

Gespräch: **Jürgen Fragner**

Tischler Journal: Warum überhaupt ölen, wo liegen denn die Vorteile?

Scherzenlehner: Keine anderen Stoffe passen so gut zusammen wie Öle und Holz! Echte Möbelöle bestehen aus holzeigenen und holzverwandten Rohstoffen wie Pflanzenöle und Balsamharze. Fast alle Produkte erfüllen die Eignung für Kinderspielzeuge (EN 71-3) und bringen antistatische, staubabweisende sowie antibakterielle Eigenschaften mit sich. Genauso gelten sie als diffusionsoffen und beugen Schimmelbildung im Raum vor.

Wie sehen die Holzschliffabstufungen dabei aus?

Anders als bei der Lackierung liegt der Schutz beim Ölen im Inneren des Holzes. Somit ist die Feinheit des Schliffs entscheidend, wobei der Schleifbau analog wie bei lackierten Oberflächen erfolgt, jedoch mit einem feinen Endschliff (Korn 240–320) versehen werden sollte.

Stichwort Arbeitsweise – gibt es Anhaltswerte für die durchschnittliche Auftragsmenge?

Ausgehend von einer entsprechend sauberen Arbeitsweise und Untergrundvorbereitung wird mit allen Techniken ein ähnliches hochqualitatives Resultat entstehen, das gleiche Strapazen aushält. Der Schlüsselpunkt ist die Produktionsmenge, wobei einerseits manuell Lappen und andererseits Heißspritzpistolen im Handwerk sowie bei der industriellen Anwendung Walzmaschinen Verwendung finden. Die Auftragsmengen sind dabei bei erster Variante bei rund 70 bis 100 Gramm pro Quadratmeter. Bei der nächsten Möglichkeit ist natürlich der Spritzverlust zu berücksichtigen, wengleich die Menge von circa 30 Gramm ausreichen wird. Bei der Walzmethode ist die halbe Dosis des Heißspritzauftrags notwendig. Diese Abstufungen werden durch die unterschiedlich erforderlichen Konzentrationsgrade des Produkts hervorgerufen.



» **Keine anderen Stoffe passen so gut zusammen wie Öle und Holz.** «

Oskar Scherzenlehner/ Natural

Existiert ein Holzölprodukt, welches für die meisten Aufgabenstellungen funktioniert?

Es gibt kein Universalprodukt, sondern nur bessere beziehungsweise schlechtere Zusammenstellungen für ein Einsatzszenario. Eine grobe Einteilung, bezüglich der Eigenschaften, kann zwischen Parkett- und Möbelöl getroffen werden.

Dabei spielt eine Fülle von Faktoren, wie beispielsweise Holzart, Struktur, Geruch, Strapazierfähigkeit sowie die gewünschte Wasserbeständigkeit, eine große Rolle. Zum Beispiel wird die Oberflächenbehandlung eines Möbels mit Leinöl funktionieren. Bei der Verwendung würde das Werkstück jedoch verkratzen und damit den Belastungen nicht standhalten. Dies ist ähnlich wie bei einer Lackbeschichtung, dabei ist auch nicht jedes Produkt für jeden Einsatz tauglich.

Eine Beurteilung einer Oberflächenbeschichtung kann daher erst nach einem Zeitraum von circa 24 Monaten aufwärts

hinsichtlich der Qualität erfolgen. Unsere Erzeugnisse beinhalten 30 Jahre Erfahrung, wobei wir mit der Vielzahl der Anwendungsfälle das Sortiment entsprechend abgestimmt und erweitert haben.

Wie kann beispielsweise bei einer ringporigen Holzart und einem hohen Stirnholzanteil eine vernünftige Ausführung erreicht werden?

Der Harzanteil hat einen entscheidenden Einfluss auf die Tragfähigkeit, wobei normalerweise Kiefernharz standardmäßig verwendet wird. Dabei sind die Partikel eher klein und können die Poren von innen auffüllen beziehungsweise verschließen. Bei ringporigen Hölzern funktioniert dies genauso, jedoch findet dazu ein anderes Harz mit einem größeren Partikeldurchmesser Verwendung.

Gibt es im Hinblick auf die Belastbarkeit, Haltbarkeit und Pflegeintensität Unterschiede bezüglich der Produktinhaltsstoffe?

Die Auswahl der Rohstoffe ist schlussendlich entscheidend bei all diesen Kriterien. Nur die richtige Mischung und Verkochung der Öle miteinander garantiert die Qualität der Möbeloberfläche auf lange Zeit.

www.natural.at ■

PRAXISTIPP

1. Endschliff 240–320
2. Korpusinnenteile nicht ölen, wegen der Gefahr von Geruchsbildung
3. 20–30 Minuten nach dem Ölen den nicht eingedrungenen Überstand abwischen
4. Gut trocknen lassen
5. Dem Kunden die entsprechende Pflege mitgeben
6. Die Oberfläche frühestens nach 14 Tagen feucht wischen

Natürlich widerstandsfähig

LACKE Der neue Puridur Holzeffekt Mattlack von Votteler kombiniert das natürliche Aussehen von Holz mit hoher Widerstandsfähigkeit.

Mit dem Puridur Holzeffekt Mattlack stellt Votteler seine neueste Entwicklung vor. „Holz ist das Original – der Kunde schätzt die Werthaltigkeit und das Wohngefühl von Holz. Denn Holz ist beständig, natürlich, vielseitig, einzigartig. Holz in all seinen Facetten und all seinen Eigenschaften liegt im Trend, denn Holz ist die Marke des Tischlers“, erklärt Günter Floss, Votteler-Geschäftsführer.

Puridur Holzeffekt Mattlack vereint das natürliche Aussehen von Holz und die unübertroffenen Eigenschaften des Werk-

stoffes Holz mit der Schutzwirkung und der Wertbeständigkeit von Holzoberflächen. Die Natürlichkeit des Holzes bleibt erhalten. Durch seine hohe Widerstandsfähigkeit ist das Material auch für Tischplatten geeignet. Mit der Schutzwirkung von Puridur Holzeffekt Mattlack werden auch der Trend der Zeit sowie die Wünsche der Kunden getroffen. Der Lackhersteller reiht mit dieser Entwicklung erneut eine Innovation in sein Portfolio ein, die dem Unternehmensthema „Innovation Faszination Holz“ entspricht. (red/votteler)

www.votteler.at ■



Oberfläche oben behandelt mit Puridur Holzeffekt Mattlack, unten ohne

FOTOS: VOTTELER

 SERVICE
all-inclusive

FESTOOL

EINFACH SICHER

Der neue **Service all-inclusive**.

Schutz vor Reparaturkosten - Verschleißteile inklusive

Diebstahlschutz - auch auf der Baustelle

Kauf ohne Risiko - Maschine 15 Tage testen

10 Jahre Ersatzteilverfügbarkeit

Fest verbunden mit jedem Festool Werkzeug:
Mehr Informationen unter www.festool.at/service*





Hinter dem kompakten Äußeren verbirgt die Maschine viele praktische Extras.

Schlauer Schliff

SCHLEIFTECHNIK Bei Wielach EinrichtungsDesign setzt man auf einen Breitband-Schleifautomat von Kündig – und schätzt dabei neben der einfachen Touchscreen-Bedienung die vielen cleveren Extras, die das Handling erleichtern.

Text: **Thomas Prlić**

Bettina und Franz Wielach haben ihr Unternehmen als Komplettanbieter im hochwertigen Innenausbau auf zwei solide Beine gestellt: Sie planen ihre Projekte nicht nur selbst, sondern haben für die Fertigung auch gleich zwei Tischlereien im Rücken – jeweils die elterlichen Betriebe, die von den beiden übernommen wurden und mit der Heirat sozusagen zusammenwachsen. Am kleineren Standort in Röhrenbach im Waldviertel sind heute zwei Mitarbeiter beschäftigt, am Firmenhauptsitz im oberösterreichischen Baumgartenberg 14 Mitarbeiter. Das Hauptbetätigungsfeld liegt dabei auf designorientierter Inneneinrichtung, für die die Unternehmer auch schon mehrfach ausgezeichnet wurden: Beim Wettbewerb des oberösterreichischen Einrichtungsfachhandels beispielsweise erhielt

der Betrieb 2011 gleich zweimal einen Preis für den „schönsten Wohnraum“ und wurde auch als „Planer des Jahres“ gewürdigt.

PLANER UND TISCHLER

„Wir sagen oft, dass wir Innenarchitekten sind, die aber auch selbst fertigen können“, erzählt Franz Wielach über das Selbstverständnis als Unternehmer. Er und seine Frau haben jeweils die Ausbildung an der Abteilung für Innenausbau an der HTL Mödling absolviert. Franz Wielach ist zudem Tischlermeister und hat an der Uni Linz ein Studium für Raum- und Designstrategien abgeschlossen. Im Familienbetrieb ist er als „Kreativdirektor“ für die Planung zuständig, seine Frau betreut als diplomierte Wirtschaftsingenieurin den kaufmännischen Bereich. Rund die Hälfte der Kunden ha-

Franz und Bettina Wielach haben sich auf den hochwertigen Innenausbau spezialisiert – mit gleich zwei Tischlereien im Rücken.



» **Man kann mit der Schleifmaschine auch kreativ arbeiten.** «

Franz Wielach, Innenarchitekt und Tischlermeister

ben die Wielachs im Bezirk, den Rest in und um Linz und Wien. Einen wachsenden Anteil unter den Projektaufträgen machen Gesamtlösungen mit einem Schwerpunkt im Privatbereich aus. Für einzelne größere Kunden sind die Einrichtungsprofis aber auch immer wieder im Objektsegment tätig – mit dem Feuerwehrausstatter Rosenbauer etwa hat man schon mehrere Projekte umgesetzt.

ARBEITSTEILUNG

Drei Mitarbeiter sind bei Wielach EinrichtungsDesign im Büro beschäftigt. Da-

zu kommt ein Montageteam mit zwei bis drei Mann, in der Werkstatt sind eineinhalb Planstellen für Zuschnitt, Bekantung und CNC abgestellt, ein Mitarbeiter ist in der Oberflächenbearbeitung für Lackieren und Schliff zuständig. Im Arbeitsprozess teilen sich danach zwei Mitarbeiter-Parteien die weitere Bearbeitung und stellen die Möbel fertig.

Neben dem CNC-Bearbeitungszentrum gehören in der rund 1000 m² großen Werkstatt in Baumgartenberg noch eine computergesteuerte Plattensäge und eine Längs-



Am Firmenhauptsitz im oberösterreichischen Baumgartenberg arbeiten 14 Mitarbeiter.



**Holz ist die Marke des Tischlers,
die Oberfläche ist von VOTTELER.**

LACKSYSTEME FÜR FASZINIERENDE OBERFLÄCHEN.

VOTTELER
Lacktechnik GmbH
Malvenstr. 7 · 4600 Wels
Telefon: 07242 759-0
Telefax: 07242 759-113
eMail: at.info@votteler.com
www.votteler.com

FASZINATION OBERFLÄCHE
STUNNING SURFACES

 **VOTTELER**
LACKE - COATINGS



Arbeitsalltag äußerst praktisch ist beispielsweise die Dickeneinstellautomatik über die ganze Arbeitsbreite – ein kleines Extra, mit dem man sich aber den einen oder anderen zusätzlichen Handgriff im Plattenhandling erspart. „Die Maschine ist einfach smart“, sagt Wielach begeistert über die vielen kleinen, schlaunen Features, die in der Schleifmaschine stecken. Zum Einsatz kommt der Schleifautomat inzwischen bei vielfältigen Anwendungen und Werkstoffen: Die Oberflächenbearbei-

Zur Maschinenausstattung gehören unter anderem auch noch eine CNC, eine computergesteuerte Plattensäge und eine eigene Furnierfügemaschine.

Kompakt, smart, unkompliziertes Handling: Für Mitarbeiter Hans Huber war die Umstellung auf die Kündig Brillant 2 keine Hexerei.



tung von Corian gehört ebenso dazu wie das Schleifen von Hochglanzoberflächen mit besonders feiner 1500er-Körnung oder auch das Kalibrieren von Compactplatten. Für ein spezielles Muster in einer Bibliotheksrückwand frästen Wielachs Mitarbeiter zuerst die Form auf der CNC bis knapp unter die Deckschicht. Die letzten zwei Millimeter wurden dann mit der Kündig weggeschliffen.

„Man kann mit der Maschine auch kreativ arbeiten“, sagt Wielach, der auch mit der Betreuung durch den Hersteller nach der Anschaffung sehr zufrieden war: Nach dem Aufstellen hatte Verkaufsleiter Schimpl noch hilfreiche Tipps für das Handling und beim Programmieren parat Und so war die Umstellung auf das neue Modell auch für Wielachs Mitarbeiter letztlich keine große Hexerei.

www.wielach.at, www.kundig.at ■

FOTOS: THOMAS PRÜC

» Ein Markenzeichen der Baureihe ist, dass sich das zweite Schleifaggregat um zehn Grad schrägstellen lässt und sich so noch hochwertigere Schleifergebnisse erzielen lassen. «

und Kappsäge für den Massivholzzuschnitt zur Maschinenausstattung. Dazu kommt als kleine Spezialität noch eine eigene Furnierfügemaschine. Vor einiger Zeit wurde im Betrieb allmählich ein Ersatz für die bisher genutzte Schleifmaschine fällig. Franz und Bettina Wielach sahen sich dazu auf der Messe Holz-Handwerk in Nürnberg nach einem Nachfolgemodell um, stellten allerdings fest, dass sich der Hersteller ihrer Maschine aus diesem Segment zurückgezogen und auf andere Nischen spezialisiert hatte.

PRAXISPROBE

Auf der Suche nach Ersatz landeten die beiden dann am Messestand des Schweizer Schleifmaschinenspezialisten Kündig. Bei der Vorführung eines Breitband-Schleifautomaten der Reihe Brillant 2 sorgte dort der Verkaufsleiter von Kündig in Österreich, Ernst Schimpl, mit einer enthusiastischen Präsentation für nachhaltigen Eindruck. Obwohl die Entscheidung für die Anschaffung damit fast schon besiegelt war, besichtigte Franz Wielach zusammen mit Mitarbeitern allerdings noch eine Version der Maschine bei einem Tischlerkol-

legen in Niederösterreich, bei dem er für einen Praxistest auch gleich einige mitgebrachte Probeteile schleifen durfte.

EINFACH UND KOMPAKT

Danach war Wielach überzeugt. Besonders positiv fiel ihm schon beim Ausprobieren das einfache Handling dank der eingebauten Touchscreen-Steuerung auf: „Man kann auf der Maschine je nach Zweck einzelne Programme speichern und dann bei Bedarf sofort abrufen.“

Auf Knopfdruck stellt die Maschine so automatisch auf die gewünschte Anwendung um.“ Das Brillant-2-Modell ist zudem sehr kompakt gebaut. Die alte Schleifmaschine im Betrieb verfügte über 1100 mm Arbeitsbreite, die neue Kündig über 1350 mm – trotzdem braucht die neue Maschine weniger Platz als der Vorgänger.

Hinter dem kompakten, schlichten Äußeren versteckt der Schleifautomat dabei einige technische Besonderheiten: Ein Markenzeichen der Baureihe ist, dass sich das zweite Schleifaggregat um 10 Grad schrägstellen lässt und sich so noch hochwertigere Schleifergebnisse erzielen lassen. Im

 **HOLZ-HANDWERK 2014**

Besuchen Sie uns in Nürnberg!
26. - 29. März 2014
Halle 11.1, Stand 166

AN IVM CHEMICALS' BRAND 



HOLZ IN NATÜRLICHER FORM GESCHÜTZT DURCH AROMATENFREIE CROMA LACKE



Speziell für die Hervorhebung der natürlichen Schönheit von Holz umfasst die umfangreiche Produktlinie **CROMA LACKE** auch ein großes Sortiment an immer mehr gefragten **aromatenfreien Lacken** – ohne die gesundheitsschädlichen Aromaten Toluol und Xylol. In sensiblen Umgebungen wie Hotels, Krankenhäusern oder Kindergärten sind sie immer öfter erste Wahl.

Die geruchsmilden Produkte betonen die Charaktereigenschaften des jeweiligen Holzes und schützen dabei die Oberfläche vor Vergilbung, mechanischer Abnutzung und weisen eine hohe chemische Beständigkeit auf – besonders geeignet für alle Oberflächen die eine erhöhte Widerstandsfähigkeit benötigen.

Entscheiden Sie sich für aromatenfreie **CROMA LACKE** und somit für eine gesündere Umwelt.

CROMA LACKE



HOW THAN WOOD-COATING

Gerne auf dem Holzweg

HOLZ TRIFFT ACRYL Eremit Display bietet als Kunststoffverarbeiter vielfältige Lösungen für Tischlereien und bedruckt, graviert und befräst auch Holz.



Barfrontenbranding: Elegante Kombination von Holz und Digitaldruck

Eremit klopft nicht nur dreimal auf Holz, sondern bedruckt, graviert und befräst es auch noch. Das breit gefächerte Sortiment der Dienstleistungen umfasst unter anderem einfache rechteckige sowie konturengenaue, lasergeschnittene und gefräste Plexiglaszuschnitte, kratzfeste Tischplatten und Regaleinsätze. Weiters werden Lichtstreuplatten produziert und bedruckt. Diese garantieren eine optimale Flächenausleuchtung von Barfronten oder Wandelementen. Das eigentliche Kerngeschäft liegt in der Acrylglasverarbeitung. Hier konnte sich das Unternehmen in den letzten Jahren durch die Entwicklung individueller Lösungen für den Point-of-Sale, für Ladenbau, Event- und Messeausstattungen sowie die Möbelindustrie einen Namen in der Branche machen. Eremit bietet qualitativ hochwertigen

Direktdruck auf Werkstoffe wie Holz, Plexiglas, Mineralwerkstoff, Furnier und Karton. Die CNC-Schneid- und -Frässysteme stellen die perfekte Ergänzung zur Digitaldruckanlage und zu den Laseranlagen dar. Unterstützt wird die Produktion durch die firmeneigene Entwicklungsabteilung.

MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN

Flexibilität steht bei der heutigen Wirtschaftssituation im Fokus. Individuelle, maßgeschneiderte Lösungen für Kleinaufgaben werden deshalb bei Eremit groß geschrieben. Dazu gehört auch, unterschiedliche Materialien und Produktionsverfahren zu kombinieren, um neue Lösungen und somit das bestmögliche Ergebnis für die Kunden zu erzielen. Der im Hause Eremit durchgeführte UV-beständige Direktdruck auf

Holz ist eine innovative und natürliche Gestaltungsidee. Um die Charakteristik der individuellen Holzstücke am besten zur Geltung zu bringen, eignen sich kontrastreiche Bilder mit kräftigen Farben. Mit dem Direktdruck können nicht nur einzigartige Bilder, sondern auch Möbelstücke wie Tischplatten, Schränke, Barfronten, Sperrholzboxen, Designelemente für den Ladenbau sowie Werbemittel wie Schilder, Einladungen oder Logoaufsteller bedruckt werden.

EDEL, EDLER, VEREDELT

Die Produkte der Kunden können mit verschiedenen Fräsen konturgenau zugeschnitten und mit Lasergravuren veredelt werden. Spezielle Effekte können besonders bei hellen Hölzern mit dunkler Lasur erzielt werden. Dabei werden detailreiche Motive mit höchster Präzision ausgelasert, wodurch an diesen Stellen wieder die helle Originalfarbe des Holzes zum Vorschein kommt.

Neben den bereits erwähnten Holzveredelungen steht Eremit Tischlereien vor allem auch als Zulieferer für diverse Kunststoffteile zur Verfügung. Das Spektrum reicht dabei vom einfachen Plexiglaszuschnitt über indi-



Der Kontrast zwischen der Oberfläche und den ausgelaserten Motivteilen ist ein Blickfang in Shops, auf Möbeln oder Barfronten.

viduell gefertigte Ladeneinsätze bis hin zu thermisch geformten Acrylelementen und Spritzgussteilen. (red/eremit)
www.eremit-display.at ■



Gewinner Gold
Innovationspreis 2013
Messe Holz Basel

Mit dem neuen Aqua-Resist ist es den ADLER-Forschungslabors erstmals gelungen, einen wahren Meister der Widerstandsfähigkeit zu schaffen. ADLER Aqua-Resist ist der erste und einzige Klarlack auf Wasserbasis, der ohne Härter (also 1K) die höchste chemische Beständigkeitsklasse 1-B1 erreicht! Das heißt für Sie: Unbegrenzte Topfzeit, weniger Materialverbrauch, weniger Reinigungs- und Entsorgungsaufwand sowie minimale Umweltbelastung.

WELTPREMIERE: ADLER AQUA-RESIST 1K

EXTREME BESTÄNDIGKEIT OHNE HÄRTER.

Nähere Informationen:
Fon +43/(0)5242/6922-0 | www.adler-lacke.com

ADLER
In unseren Adern fließt Farbe.

Schritt für Schritt zum Hochglanz

LACKIERTECHNIK Hochglanzflächen sind am Möbel- und Küchenmarkt ein Klassiker von ungebrochener Beliebtheit. Eine Schritt-für-Schritt-Anleitung, wie sich perfekte hochglänzende Oberflächen erreichen lassen.



1 FÜLLERN

Folierte MDF-Platten eignen sich bestens als Untergrund für farbige Hochglanzflächen. Die Voraussetzung für makellosen Hochglanz ist eine gut gefüllte und isolierte Fläche. Dazu tragen Sie drei Schichten Adler PUR-Isofill auf die Kanten und eine auf die folierte Fläche auf: Den ersten Auftrag an der Kante mindestens zwei Stunden trocknen lassen und vor dem zweiten Auftrag einen Zwischenschliff mit Körnung 320 machen. Dann schleifen Sie die Grundierfolie auf der Fläche mit Körnung 280 an und machen noch einen Rundumauftrag mit PUR-Isofill. So haben Sie die Fläche einmal, die unfolierten Kanten aber dreimal gefüllt.

SCHLEIFEN

Nach dem Füllerauftrag lassen Sie über Nacht trocknen und schleifen dann mit der Excenter-Schleifmaschine stufenweise von Körnung 280 über 360 bis 500. Achtung: Kanten nicht vergessen. Bevor Sie weiterarbeiten und den Buntlack auftragen, reinigen Sie die Fläche penibel vom Schleifstaub. Das gelingt mit dem Luftstrahl und mit einem speziellen Staubbindetuch.



3 NASS SCHLEIFEN

Wenn der Glanzlack getrocknet ist, sieht das Ergebnis schon ziemlich gut aus – vor allem, wenn Sie staubfrei gearbeitet haben. Doch wer wirklich perfekten Hochglanz will, macht sich jetzt ans Polieren (oder Schwabbeln). Zunächst wird nass geschliffen: Sprühen Sie mit Spülmittel versetztes Wasser auf die Fläche und schleifen Sie nach und nach mit Körnung 1000, 1500 und 2000.



4



5 BUNTLACK

Jetzt kommt Farbe in die Sache! Mit Adler Pigmpur im Glanzgrad G50 geben Sie der Hochglanzfläche den gewünschten Farbton. Ein Auftrag reicht.



6 POLIEREN

Jetzt wird poliert: Erst ein grobes Poliermittel auf der Fläche verteilen und mit Lammfellpad polieren; dann das Gleiche mit feinem Poliermittel und Schaumstoffpad wiederholen. Die verbleibenden Schleier vom Poliermittel mit einem Microfasertuch entfernen und zum Schluss mit Hochglanzpolitur, am besten händisch, auspolieren.



2 GLANZLACKIERUNG

Mindestens zwei Stunden nach dem Farblackauftrag, aber innerhalb von 16 Stunden folgt die Glanzlackierung. Anwendungstechniker Klaus Moser trägt hier zwei Schichten PUR-Glanzack auf. Dazwischen lässt er etwa drei Stunden trocknen, ohne Zwischenschliff und keinesfalls über Nacht. Bis zum Polieren müssen Sie allerdings eine Trockenzeit von mindestens drei Tagen einhalten.

Produkttempfehlungen für die Poliermittel finden Sie in der Adler-Arbeitsrichtlinie. (red/adler)
www.adler-lacke.com ■

Gut gewartet

Bei bewitterten Holzbauteilen wie Fenstern, Fassaden, Balkonen, Zäunen etc. ist die regelmäßige Instandhaltung der Beschichtung von entscheidender Bedeutung. Eine aktuelle Broschüre der Holzforschung Austria widmet sich, passend zu diesem Thema, Wartungsempfehlungen für unterschiedliche Holzbauteile und Beschichtungsarten. Der Leitfaden enthält Daten und Erfahrungen aus einem dreijährigen Projekt an der Holzforschung Austria und wurde durch Wartungsempfehlungen ergänzt, die aus vergangenen Forschungsprojekten, aber auch von Beschichtungsherstellern stammten. Bestellbar unter www.holzforschung.at ■



FOTO: HFA

Die neue High-Flow-Kupplung vereinfacht das An- und Abkuppeln an den Lackierluftschlauch.

Schnell verkuppelt

Ab sofort rüstet der Lackierpistolenhersteller Sata sämtliche Lackierluftschläuche mit einem Innendurchmesser von 9 mm mit einer neuen Schnellkupplung aus. Nicht nur das An- und Abkuppeln des Schlauchs von der Lackierpistole funktioniert spielend einfach. Durch die Neukonstruktion wurde auch der Luftdurchsatz erhöht – bei deutlich geringerem Druckabfall. Damit wird sichergestellt, dass die Pistole mit der erforderlichen Luftmenge und dem erforderlichen Eingangsdruck versorgt wird.

Zu erkennen sind diese neuen High-Flow-Kupplungen an der roten Hülse aus hochfestem, lösemittelbeständigem Kunststoff. www.sata.com ■

FOTO: SATA

LIEFERPROGRAMM



ISOLIERGLAS

THERMOGUARD® Wärme-, Schall und Sonnenschutz-isolierglas auch mit Einbausprossen, Sprossenfelder SuperSpacer



BRANDSCHUTZ

SCHOTT PYRAN® S E 30-120
PYRANOVA® E(W)EI30-EI90
Einfach- und Isolierglasausführung



EINSCHLEIBENSICHERHEITSGLAS

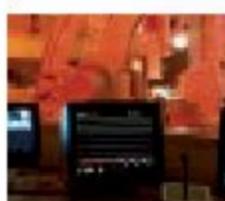
SPLITEX® ESG
SPLITEX COLOR®
SPLITEX PRINT®

SPLITEX DIGITAL®
SPLITEX INTERIOR®
SPLITEX® DIMAX Glasdruck



VERBUNDSICHERHEITSGLAS

SPLITEX® VSG
SPLITEX VSG COLOR®
SPLITEX FLOOR®
SPLITEX PROTECT®



RÖNTGENSCHUTZ

SCHOTT RD 30 Bleigleichwert 0,5 Pb
SCHOTT RD 50 Bleigleichwert 1,6 Pb
SCHOTT RD 50 Bleigleichwert 2,2 Pb



FLACHGLAS

Floatglas klar und färbig
Gussglas und Drahtglas
Spiegel
Satinato maté

MADRAS-Design
LUXAR® entspiegelt
Restaurationsglas



BESCHLÄGE

DORMA
DORMA-MANET
HAWA
FISCHER
GUIDOTTI
GEZE
WSS

PAULI
KL-MEGLA
SADEV
MINUSCO
ProFIN-S klemmfrei
DEUBL-Zargen



Erstklassiges
Glas von
Gasperlmair



Glas Gasperlmair GmbH

Schwaighof 105 | 5602 Wagrain | T +43 (0) 6413 8802-0 | F DW 33
auftrag@glas-gasperlmair.at | www.glas-gasperlmair.at



Schleifende Vielfalt

WERKZEUG Als Allroundgerät vereint Rotex von Festool viele verschiedene Verwendungsmöglichkeiten.

Der Rotex RO 90 eignet sich für Fenster- rahmen, für Nut- und Federverbindungen oder Überkopfarbeiten.

senkrecht gearbeitet wird und wo es eng ist. So kommen sein geringes Gewicht und seine ergonomische Form besonders zur Geltung. Die Fast-Fix-Schnittstelle ermöglicht das schnelle Wechseln des Schleiftellers zum Polier- bzw. Deltateller und zur Aufnahme von nützlichem Zubehör, wie beispielsweise dem Lamellenteller.

ARTEN DER SCHLEIFBEWEGUNG

Um die Vielfalt des Rotex zu verdeutlichen, bedarf es der Beschreibung der Schleifbewegungen. Grundsätzlich verlaufen bei Schwingschleifern die Schleifbewegungen als Schwingungen des Schleifschuhs. Die Schleifbewegung ist relativ gering (meist zwischen drei und fünf Millimetern Schleifhub). Bei Exzenter-schleifern wird die

» **Anstatt drei oder sogar vier Geräte anzuschaffen, hat der Anwender beim Rotex alles in einem.** «

Rotex von Festool eignet sich als Allroundgerät für ein breites Anwendungsspektrum bei Schleif- und Polierarbeiten. Beim Grobschliff ist die Abtragsleistung des Geräts beachtlich schnell und sauber, beim Fein- und Zwischenschliff sorgt die klassische Exzenterbewegung für ein besonders feines Schleifbild und hohe Oberflächengüte und beim

Polieren gibt es hochglänzende Oberflächen auch bei empfindlichen Untergründen. Anstatt drei oder sogar vier Geräte anzuschaffen, hat der Anwender beim Rotex alles in einem. Empfehlenswert bei Überkopfarbeiten ist etwa der kompakte Rotex RO 90. Sein Tellerdurchmesser von 90 Millimetern eignet sich optimal für Fensterrahmen, für Nut- und Federverbindungen und für Stellen, an denen

Schwingbewegung mit einer Rotationsbewegung überlagert. Das Schleifergebnis ist durch den sogenannten „verwischenden“ Schliff feiner als bei Schwingschleifern. Mit einem Getriebe-Exzenter-schleifer sind mehrere Schleifbewegungen möglich: Schwing-, Exzenter- und Getriebe-Exzenter-Schleifbewegung. Die Schleifbewegung ist ähnlich wie beim Exzenter-schleifer, aber die Rotation wird durch das zugeschaltete Getriebe zwangsgesteuert. Dabei sorgt ein durchzugsstarker Motor für einen bis zu dreifach stärkeren Abtrag als übliche Exzenter-schleifer. Neben dem Grobschliff eignet sich diese Funktion auch zum Polieren, denn die niedrige Drehzahl (kleiner 1000 U/min-1) verhindert, dass sich die Oberfläche erwärmt und garantiert damit eine optimal hochglanzpolierte Oberfläche. Zur Schonung der Gesundheit und für einen sauberen Auftritt des Handwerkers beim Kunden empfiehlt es sich, generell alle Schleifarbeiten in Kombination mit einem Absaugmobil durchzuführen. Festool empfiehlt für alle Tischlerarbeiten den CTM 26. (red/festool)

www.festool.at ■

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

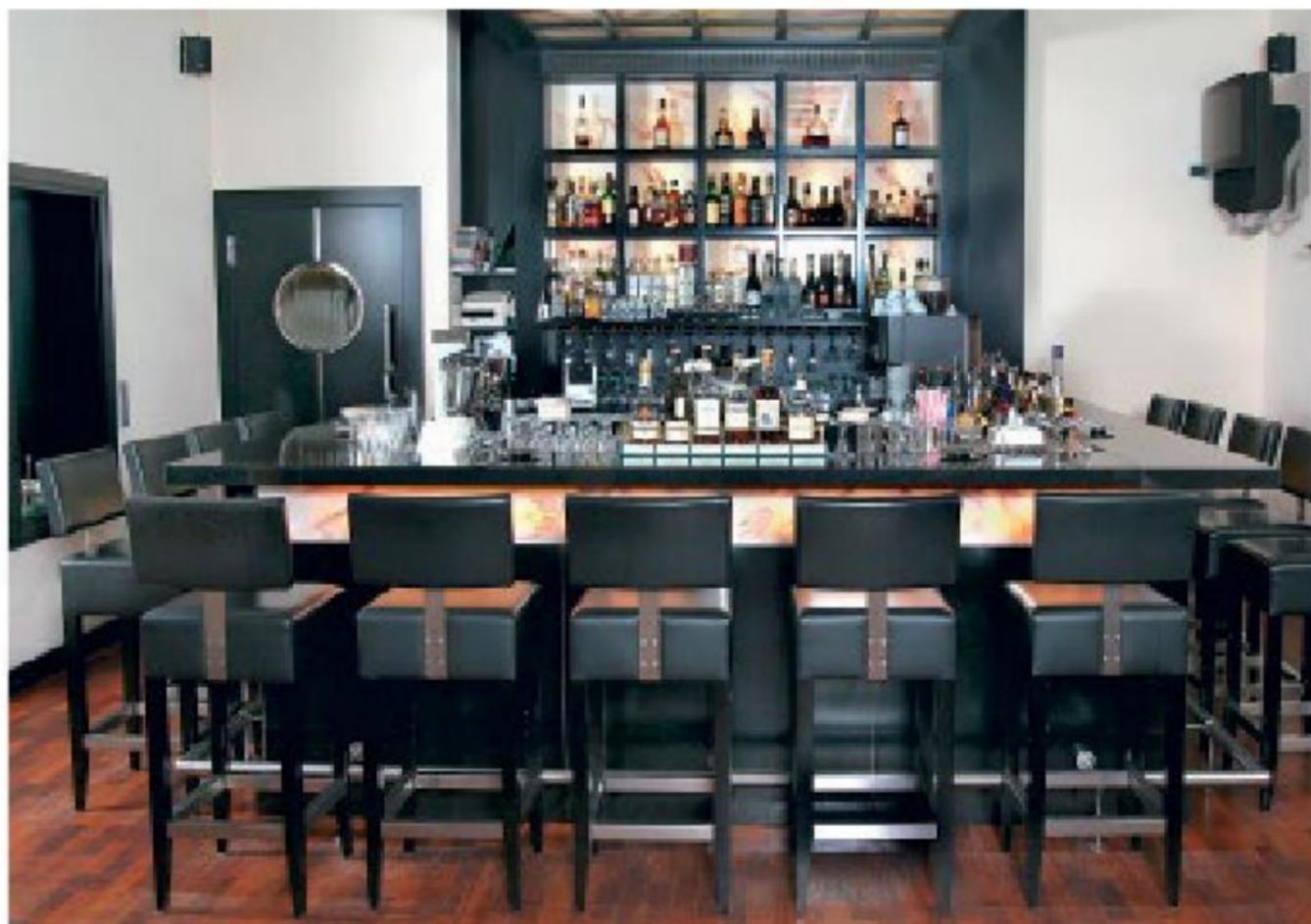
Die neue Premium-Klasse

Die Marke Zweihorn von AkzoNobel stellt den neuen Klarlack Diadur Plus vor. Die leistungsfähige Premium-Klasse überzeugt durch ihre besonderen Produkteigenschaften.

Der hoch widerstandsfähige Zwei-Komponenten-Polyurethanlack zeichnet sich durch eine sehr gute Füllkraft sowie einen hervorragenden Stand an Kanten und vertikalen Flächen aus. Er kann ebenfalls mit Airmix wolkenfrei lackiert werden, auch auf dunklen Flächen.

Der 2K-Klarlack hat mit 36 Stunden auch eine sehr lange Verarbeitungszeit und verfügt über eine bessere Porenbenetzung als sein Vorgänger Diadur. Darüber hinaus trocknet Diadur Plus sehr schnell und ist bereits nach zwei Stunden schleifbar.

Der Zwei-Komponenten-Klarlack benötigt weniger Härter als sein Vorgänger und bietet aufgrund seiner vorteilhaften Produkteigenschaften



INFO

Diadur Plus im Profil

- ▶ Eingebauter Lichtschutz für helle Hölzer
- ▶ Wolkenfrei mit Airmix zu lackieren (auch auf dunklen Flächen)
- ▶ Extreme Hitzebeständigkeit
- ▶ Extrem schnelle Trockenzeit (schleifbar schon nach zwei Stunden)
- ▶ Roll- und streichbar

Der neue Diadur Plus ist wegen seiner Hitzebeständigkeit ideal für die Gastronomie. Der 2K-Lack verfügt über einen eingebauten UV-Schutz, trocknet in zwei Stunden und benötigt wenig Härter.

mehr Sicherheit beim Lackieren. Hierdurch eignet sich der Premiumlack Diadur Plus für den hochwertigen Innenausbau, wie beispielsweise in Hotels, Restaurants, Schulen oder bei Ladeneinrichtungen.

Er verfügt jetzt über einen eingebauten UV-Schutz und verhindert dadurch lang anhal-

tend das Vergilben und Nachdunkeln der Holzoberflächen. Insbesondere bei hellen Hölzern und Furnieren ist dies von großem Vorteil. Des Weiteren bietet der 2K-PUR-Lack dem Nutzer eine ausgezeichnete Kratzbeständig- und Abriebfestigkeit sowie eine gegenüber dem Crystallit Top

verbesserte Hitzebeständigkeit. Der Diadur Plus gibt dem Verarbeiter mehr Leistung in nur einem Produkt an die Hand, ersetzt somit den alten Diadur sowie den Crystallit Top in den jeweiligen Anwendungsgebieten und unterstreicht damit seinen Premium-Anspruch. www.zweihorn.com ■

Die ganze Palette

BESCHICHTUNGEN Das Thema Kundenorientierung wird bei Remmers auch auf der kommenden „fensterbau/frontale 2014“ groß geschrieben.



Remmers präsentiert auf der „fensterbau/frontale 2014“ in Nürnberg das neue Kollektions-Konzept zu den Beschichtungssystemen für Holzfenster und -türen.

Dies gilt nicht nur für neue Produktentwicklungen, sondern für die Unternehmensausrichtung im Bereich der Fenster- und Türenbeschichtungen insgesamt. Das neue Kollektions-Konzept dient dazu, dem Kunden umfassende und attraktiv aufbereitete Informationen zu einzelnen Anwendungsbereichen und Produktgruppen zu liefern. Auf der „fensterbau/frontale 2014“ zeigt Remmers seine aktuellen fünf Kollektionen zu den Beschichtungssystemen für Fenster und Türen – je nach Holzart bzw. Material. Die einzelnen Kollektionen beinhalten eine umfangreiche Palette an Farbtönen und werden durch Broschüren ergänzt, die die Wahl der Beschichtungen für spezifische Anwendungen erleichtern.

Remmers stellt außerdem sein aktuelles Produktsortiment für die Wachstumsmärkte Holz-Alu-Fenster und Haustüren vor. Bei den Fensterbeschichtungen handelt es sich um die transparente Zwischenbeschichtung Induline ZW-504i, die über einen UV-Blocker verfügt und insbesondere helle Lasurfarbtöne schützt. Ihre Spritzqualität verleiht der Beschichtung isolierende Eigenschaften für lasierende und deckende Aufbauten, wie z. B. für Fenster, Türen und Holz-Alu-Fenster aus Eiche. Als weiteres Produkthighlight wird die wasserbasierte Lasur Induline OW-800 bzw. Induline OW-810 präsentiert, die eine natürlich-matte Oberflächenoptik erzeugt. (red/remmers) fensterbau/frontale: Halle 5, Stand 5-147 www.remmers.de ■

FOTO: REMMERS BAUSTOFFTECHNIK, LÖWINGEN

Qualität und Service

BESCHICHTUNGSSYSTEME Unter dem Namen SynthoTop bietet Synthesa eine breite Produktpalette für die unterschiedlichsten Ansprüche.



Erwin Markt, Synthesa-Außendienstmitarbeiter und Fachberater (li.) mit Tischlerei-Geschäftsführer Dipl.-Ing. (FH) Franz Kröll (re.)

Als Lieferant hochwertiger Lacksysteme im Möbelbereich hat Synthesa einen guten Namen in der Branche. Die von Synthesa angebotenen Profiprodukte unter dem Markennamen SynthoTop bilden das ideale Rüstzeug für die gewerbliche Oberflächenbeschichtung. Dabei geht im klassischen Bereich der Klarlackierung der Trend – erstaunlicherweise – vor allem im Westen Österreichs zu stumpf- oder naturmatten Oberflächen. Auch die farbigen SynthoTop-Lackbeschichtungen – egal ob in lösemittelhaltiger oder wässriger Qualität – verfügen über ausgezeichnete Eigenschaften. Wie es sich für einen Vollausstatter gehört, wird die Produktpalette durch ein hochwertiges Öl- und Wachssystem für den Möbelbau und zur Parkettbeschichtung abgerundet.

Die Tischlerei Kröll in Mayrhofen/Zillertal vertraut voll und ganz auf die Qualität der Synthesa-Produkte. Als einer der Leitbetriebe in der Region ist das Unternehmen für seine hochwertigen Möbel und professionellen Planungen bekannt. Neben Hotellerie und Gastronomieeinrichtungen, wo naturbedingt sehr hohe Ansprüche an die Oberfläche gestellt werden, bedient man auch individuelle Wünsche von Privatkunden. „Nicht nur die gleichbleibend hohe Produktqualität, sondern auch der von Synthesa gebotene Kundenservice durch bestens geschulte Außendienstmitarbeiter, die uns mit Rat und Tat zur Seite stehen, konnten uns bisher stets überzeugen“, sagt Geschäftsführer Dipl.-Ing. (FH) Franz Kröll. (red/synthesa) www.synthesa.at ■

FOTO: SYNTHESA

GLANZ UND GLAMOUR!

*Exklusive Hochglanz-Oberflächen
für innovatives Möbeldesign
von TZ Austria....*

TiSCHLERZENTRUM GesmbH
A-2244 Spannberg
Neugasse 36
Tel.: +43 (0)2538/8628-0
office@tzaustria.at
www.tzaustria.at

Industrievertretungen Tigges
Wachtelgarten 9
59557 Lippstadt
Tel.: +49(0)2941/9689840
mthorwesten@industrievertretungen-tigges.de

 **Tigges**
Industrievertretungen

Tolle Dekore,
Farben und
Strukturen
in perfektem
Glanz!

*Besuchen
Sie uns!*

ZOW 2014
Bad Salzuflen

10. - 13. Februar '14

Halle 21
Stand D28

Farben für Fenster

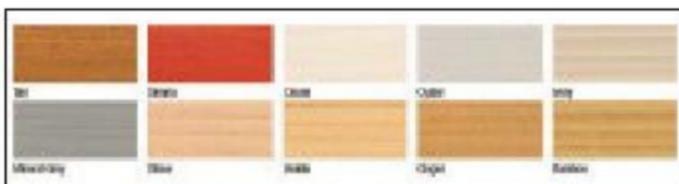
HOLZSCHUTZ Mit der erweiterten Lasur-Farbkollektion „Never Ending Impressions“ für Holz-Aluminium-Konstruktionen eröffnet die Marke Sikken Wood Coatings von AkzoNobel vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten.

Fenster und Türen aus der Materialkombination Holz-Aluminium liegen voll im Trend. Dies ist nicht verwunderlich: Neben konstruktiven Vorteilen der Materialkombination, einer hohen Eigenstabilität und einer sehr guten Wärmedämmung sind ihre Pflegeleichtigkeit und die nahezu unbegrenzte Variantenvielfalt bei ihrer farblichen Gestaltung maßgebliche Pluspunkte von Holz-Alu-Elementen. Die Metallverblendungen können in allen erdenklichen Farben beschichtet werden und lassen sich so optimal auf individuelle Fassadendesigns abstimmen.

Weil die Holzkonstruktion vor Witterungseinflüssen geschützt wird und das Holz keinen UV-Schutz durch lasurintegrierte Farbpigmente benötigt, sind der farblichen Gestaltung der Blendrahmen und Flügel aus Holz keine Grenzen gesetzt.

FARBENVIELFALT

Diese konstruktionsbedingte Freiheit bei der farblichen Gestaltung des Holzanteils von Holz-Alu-Elementen war der Ansporn für Sikken Wood Coatings, ein speziell für diesen Einsatzbereich ausgelegtes Farbspektrum für seine Holzschutz-Beschichtungssysteme zu entwickeln. Grundlage dafür war die Farbkollektion „Never Ending Impressions“ für begrenzt maßhaltige und



Die Holz-Aluminium-Selektion aus der Never-Ending-Impressions-Kollektion auf der Holzart Fichte aufgebracht.

nicht maßhaltige Holzbauteile, die unter dem Motto „Was wäre die Welt ohne Farbe“ mit ihren Farbtönen auch bei großen Unternehmen wie McDonald's und Walt Disney eingesetzt wird. Mit der erweiterten Lasur-Farbkollektion

eröffnet der Lack- und Lasurenhersteller weitere Spielräume bei der Gestaltung von Holz-Aluminium-Fenstern und -Türen. Mit ihren aktuell 53 aufeinander abgestimmten Farbtönen bietet die Farbkollektion eine große Farbbandbreite für den modernen Fensterbau.

FARBHARMONIE

Aus den 53 Farbtönen der erweiterten Lasur-Farbkollektion für Holz-Alu-Fenster hat Sikken aktuell zehn Farbtöne herausgefiltert, die im Fenstermarkt am häufigsten nachgefragt werden. Für diese Topfarben stehen bei Interpon, ebenfalls eine Mar-

ke von AkzoNobel, passende Pulverlacke für Aluminiumblenden zur Verfügung. Damit ist sichergestellt, dass bei Bedarf auf abgestimmte Farben für Blenden und Holzrahmen zugegriffen werden kann und die Materialkombination im Zusammenspiel harmonisch wirkt. Die Möglichkeit der farblichen Anpassung der Aluminiumblenden an die Holzlasuren ist jedoch nicht auf die Top Ten der Farbtöne beschränkt. Für alle weiteren Farben kann auf die vielfältigen Pulverlacke zugegriffen werden. Sikken auf der fensterbau/frontale: Halle 5/5-229. (red/sikken) www.interpon.com, www.sikken-wood-coatings.com ■

TISCHLER

KONGRESS 2014

KONGRESS

TERMIN 11. und 12. September 2014

ORT brandboxx Salzburg

PAUSCHALE € 299,- (exkl. 20 % USt)

Der Treffpunkt für Tischler
Jetzt anmelden!



- NEU! Separate Fachforen für Bau- und Möbeltischler!
- Aktuelle Trends und Entwicklungen bei Material und Verarbeitung
- Erfolgreiche Unternehmens- und Personalführung in Tischlereien
- Marktnischen und Erfolgskonzepte

www.tischlerkongress.at

TISCHLER
JOURNAL

BESCHLÄGE



EKU
Swiss Sliding Solutions
www.eku.ch
EKU AG, Schiebelösungen, 8370 Sirnach, Switzerland
Tel. +41 (0)71 96 96 100, Fax +41 (0)71 96 96 110

MASCHINEN- UND MASCHINENZUBEHÖR



SCHÖBERL
Ihre gute Verbindung.
**Maschinenfabrik Rudolf Schöberl
Gesellschaft m. b. H. & Co. KG.**
A-4320 Perg
Naarner Straße 42
T +43 (0) 7262/523 35
schoeberl@schoeberlpresen.at
www.schoeberlpresen.at

SOFTWARE



RSO Group
Christian Rößl
Betriebsgebiet 173
A-3532 Rastendorf
+43 2826 201
www.rso-group.at
 **AUTODESK**
Authorized Developer
Authorized ISV Partner
Software für die Möbelbranche

ELEKTROWERKZEUGE



FESTOOL
Tooltechnic Systems GmbH
Markenvertrieb Festool
A-5082 Grödig
Schloss Glanegg 2
www.festool.at
www.festool.at/haendlersuche




HOG
**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

ZULIEFERTEILE



Rapid HOLZTECHNIK
Möbelfronten • individuell und schnell
Rapid-Holztechnik GmbH
A-4432 Ernsthofen, Aigenfließen 48
T +43 (0) 7435/86 98
office@rapid-holztechnik.com
www.rapid-holztechnik.com

GLAS UND ZUBEHÖR

IHR SPEZIALIST FÜR
BRANDSCHUTZGLAS
VETROTECH Saint-Gobain Central & Eastern Europe
Siegfried-Marcus-Straße 1, 4403 Steyr
Telefon 07252- 90 90 90, Fax 07252- 90 90 99
infoVSGC.vetrotech@saint-gobain.com
 **vetrotech**
SAINT-GOBAIN

www.vetrotech.at

TISCHLER JOURNAL
Die nächste Ausgabe erscheint am 11. März 2014
Anzeigenschluss ist der 24. Februar 2014



marlan
Arbeitsplatten 24 mm massiv
kein Trägermaterial
auflegen wie Stein,
verkleben wie Mineralwerkstoff!
www.marlan.at

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

VERKAUF
SCHNITTHOLZ: Kirsch, euro Nuss,
Eiche, Platane, Buche, Akazie ged.,
z. B. Ahorn 30/50/60 mm à € 270,-
MASSIVHOLZPLATTEN: Buche,
Eiche, Birn, Pappel, Erle, Nuss
Tel. 07258/2533, info@elefant-moebel.at
DRECHSLERARBEITEN, MASSIVHOLZTEILE

Sonderanfertigung von
Brandschutzportalen in **E130**
und Brandschutzfenstern in
E130/E160
in Holz und Holz/Alu
ÜA-zertifiziert
sowie Hauseingangstüren für
Wiederverkäufer

MASSIVHOLZ
UMLEIMER
verschiedenste Holzarten
von
Fa. Wittmann GmbH
Tel. 0 76 15/22 91
buero@wittmann-gmbh.at

WÖHRER
Fenster-System-Technik GmbH
Hart 11
07262/62954, Fax DW 25
office@woehrer.cc
www.woehrer.cc

Freischwinger
KEILGEZINKT
 **wittmann**
NATÜRLICH BUCHE

GESTELLVARIANTEN
www.wittmann-gmbh.at
Wittmann GmbH | Mühldorf 4 | 4644 Scharnstein | buero@wittmann-gmbh.at

Tischlerei mit Wohnhaus
(ca. 1500 m²) zwischen Wien
und Linz zu verkaufen bzw. zu
vermieten. 0664/114 20 49

HANDLÄUFE
VERSCHIEDENSTE HOLZARTEN
WITTMANN GMBH
Tel. 0 76 15/22 91
buero@wittmann-gmbh.at

LOHMEYER
SMART WOOD WORKING

Optimales Preis-/Leistungs-
verhältnis zu günstigen Preisen!

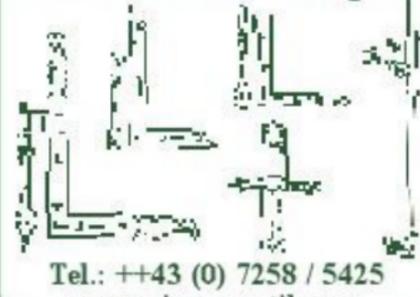
**Kantenanleimmaschinen,
Formatkreissägen**

Lohmeyer, ein Produkt
von HANDL Budget.

www.handl.at



Beschläge Manufaktur
Wieser
Ges.m.b.H.
aus eigener Erzeugung
A-4541 Adlwang
Kastenfensterbeschläge



Tel.: ++43 (0) 7258 / 5425
www.wieser-antik.com

neunerhaus
Obdach. Und mehr.



Ihre Spende zählt!

Wir helfen kostenlos allen Tieren obdach- oder
wohnungloser Menschen in Wien. Denn oftmals ist
ein Tier der letzte Freund von Menschen auf der Straße.

Unterstützen auch Sie uns – Ihre Spende hilft.
neunerhaus Tierärztliche Versorgungsstelle
Raiffeisenlandesbank NÖ-Wien
Konto-Nr.: 114 725 29, BLZ: 32000
IBAN: AT72 3200 0000 1147 2529,
BIC: RLNWATWW

www.neunerhaus.at



KFZ-ZENTRUM WINKLER
A-4121 Altenfelden
Tel. 07282/63886, Fax 63885, Mobil: 0664/4430515
E-Mail: kfzentrum@winkler.co.at, homepage: www.kfzentrum.at

Gebrauchte Transporter 3,5 t zu Top-Preisen!



<p>Mercedes 513 CDI Sprinter 3,5 to Koffer 4200x2100x2350, Bj. 2011, 60000 km</p> <p>Mercedes 319 CDI Sprinter HD-Bus RS3665, 6-9-Sitzer, Autom., Klima, AHV etc., Bj. 2011, 62000 km</p> <p>Mercedes 310 CDI Sprinter Koffer ca. 4200x2100x2200, Klima etc., Bj. 2012, 73000 km</p> <p>Mercedes 310 CDI Sprinter Koffer/LBW, 4250x2120x2120, Klima etc., Bj. 2012, 73000 km</p> <p>Ford Transit 140EL350 Koffer (140 PS), 900 kg Nutzlast! 4150x2100x2350, Klima etc., Bj. 2010, 41000 km</p> <p>Ford Transit 140EL350 Koffer (140 PS), 900 kg Nutzlast! 4150x2100x2350, Klima etc., Bj. 2010, 71000 km</p> <p>Ford Transit 140EL350 Fahrgestell lang (140 PS), Aufbauten bis 4,5 m, Klima etc., Bj. 2010, ab 41000 km</p> <p>Ford Transit 115EL350 Koffer/LBW (115 PS), 4150x2050x2200, Bj. 2007, 106000 km</p>	<p>Ford Transit 115T350 HD-Kasten (116 PS) Frontantrieb, ca. 1,3 to Nutzl! Bj. 2010, 83000 km</p> <p>Iveco 35C12 Pferdetransporter mit nagelneuem IFOR Transportaufbau, AHV etc. Bj. 2004, 69500 km!</p> <p>Citroen Jumper HDI (145 PS) Koffer, 4300x2100x2300, Klima etc., Bj. 2011, 96000 km</p> <p>Citroen Nemo 1,4 D Kasten, Bj. 2009, Schiebetür, Klima etc., Bj. 2009, € 4.900,- netto</p> <p>Ford Focus TD Van (LKW) 109 PS, Klima etc., Fzg absolut neuwertig!, Bj. 2009, € 5.900,- netto</p> <p>Weidemann Radlader/Hoftrak 1904 DP, 48 PS, 3,5 to GG, Kabine/Heizung, Schnellwechsler, Schneeschaufel, Palettengabel etc., ca. 1900 Bh, Bj. 2000</p> <p>Kommunalgerät Carraro Superpark 38 PS Diesel, Kabine/Heizung, Allradantrieb, Mähusrüstung, Schneefräse etc., Bj. 2000, erst 1600 Betriebsstunden!</p> <p>Div. gebrauchte Kofferaufbauten für Sprinter, Crafter, Transit etc. auf Lager – Montage kann von unserer Fachwerkstätte durchgeführt werden!</p>
---	---

Wir besorgen Ihnen gerne Ihren Spezialtransporter auf Wunsch!
Inzahlungnahme und Finanzierung möglich!
Jetzt neu! Gebrauchttelle für Ihren Mercedes Sprinter!

GREENPEACE



**DIE ZUKUNFT
DER ARKTIS?**

GEMEINSAM KÖNNEN WIR DIE ÖLKONZERNE NOCH STOPPEN: saveTheArctic.org





**» Man muss sich als Betrieb auch attraktiv
für den Lehrling machen. «**

Mehr dazu auf Seite 10

Sensationell leise.

Silent POWER



Die neuen Präzisionshobelmaschinen, die nur noch flüstern. Herausragendes Hobelbild, zwanzigfache Schneidenstandzeit und halbierte Lärmbelastung (-10 dB) durch Silent-POWER®, der Spiralmesser-Hobelwelle aus dem Hause Felder.



plan 51



exact 51



exact 63

dual 51

Die neue Abricht-Dickenhobelmaschine – Vollendete Präzision auf Knopfdruck

FORMAT-4 - Wählen Sie aus mehr als 40 Holzbearbeitungsmodellen für Gewerbe und Industrie

Sofort-INFO

Tel. 05223/55 306

KR-Felder-Straße 1, 6060 HALL in Tirol

www.format-4.at



FORMAT
Holzbearbeitungsmaschinen
für Handwerk, Gewerbe und Industrie

Das sparsamste Fahrzeug seiner Klasse.

International Van of the Year 2014



Transit Connect – International Van of The Year 2014.

DER NEUE FORD **TRANSIT CONNECT**

Der neue Ford Transit Connect kann ordentlich anpacken und ist trotzdem genügsam, wenn es um den Spritverbrauch geht. Dank seinem EcoBoost-Motor ist er nicht nur besonders effizient, sondern hat auch jede Menge Platz für ein erfolgreiches Geschäftsjahr. Kein Wunder, dass der fleißige Alleskönner von einer unabhängigen Jury zum Van des Jahres 2014 gewählt worden ist.

Ab € 10.690,-¹⁾ oder ab € 69,-²⁾ monatlich mit PowerLeasing.



Eine Idee weiter

Kraftstoffverbr. ges. 4,6 – 8,0 l / 100 km, CO₂-Emission 120 – 184 g / km.

Symbolfoto | 1) Aktionspreis (beinhaltet Händlerbeteiligung) inkl. USt. 2) Leasingrate Ford PowerLeasing inkl. USt., 30% Anzahlung, Laufzeit 36 Monate mit Fixzinssatz 3,9%, 10.000 km Fahrleistung p.a., zuzügl. Bearbeitungsgebühr und gesetzl. Vertragsgebühr. Vorbehaltlich Zinsänderung der Ford Bank Austria und Bonitätsprüfung. Nähere Informationen auf www.ford.at oder bei Ihrem teilnehmenden Ford Händler. Freibleibende Angebote.