



Das Futter kommt mit der Kuh

Schreinermeister Norbert Fischer sieht seine Chancen in der Perfektionierung des Betriebes und in der Technologieführerschaft. Er profitierte vom recht frühen Einstieg in die CAD- und CNC-Welt. Jetzt setzt er auf die Fünfachstechnik.

Wir müssen in der Lage sein, einen Auftrag ganz ganz schnell perfekt umzusetzen. Banale Aufgaben, wie Platten transportieren und zuschneiden oder Kanten anleimen, müssen unkompliziert, flink und vor allem auch ohne qualifiziertes Fachpersonal zu erledigen sein. Leidige Mitarbeiter, wie Kanten verputzen

oder irgendwelche Flächen zu reinigen, darf es eigentlich gar nicht geben«, so benennt Tischlermeister Norbert Fischer in Nattheim seine Maxime, nach der er die Organisation und technische Ausstattung seines Innenausbaubetriebes ausrichtet. Deswegen hat er vor fünf Wochen das inzwischen neun Jahre alte BAZ gegen die Fünfachmaschine »BOF

211 Edition« von Homag ausgetauscht. »Nach zehn Jahren Aufbau und weiteren zehn Jahren Konsolidierung ist im Betrieb jetzt der Feinschliff angesagt«. Ihm ist wichtig, dass die Zuständigkeiten im Team klar geregelt sind. Es besteht aus einem angehenden Meister, einem Gesellen, einem technischen Zeichner, zwei Lehrlingen sowie fünf Teilzeit-



Norbert Fischer zeigt seine ersten 3-D-Bearbeitungen von der BOF 211



Die neue Kernmaschine bei Fischer: Das BOF 211 Edition



Hier läuft der Betrieb glatt: Es herrscht Ordnung, es ist hell und behaglich. Außerdem unterstützt der moderne Maschinenpark das Bestreben nach der perfekten Produktion

Hilfskräften auf 400-Euro-Basis. Außerdem arbeitet seine Frau Petra als Teamassistentin im Büro. Er selbst kümmert sich um die kaufmännische Leitung, führt Kundengespräche, verkauft, nimmt Aufmaß und übergibt die Projekte dann für die Feinplanung an seinen technischen Zeichner. Daneben arbeitet er etwa 50 Stunden pro Woche mit in der Produktion. Fischer baut gerne mal eine halbe Nacht durch Schränke zusammen. »Um eigene Projekte kümmere ich mich in der Werkstatt jedoch nicht. Da lasse ich mir von meinen Gesellen eine Arbeit zuweisen, kein Problem. Viele meiner Kollegen sind gestresst und reißen trotzdem die Projektleitung in der Werkstatt an sich. Wie lange soll das gut gehen?« Die Werkstatt, die Einrichtung und die Maschinen hat Norbert Fischer

so gestaltet oder ausgewählt, dass jeder im Team möglichst selbstständig und unbeschwert seine Arbeit erledigen kann. Was er überhaupt nicht mag, ist die Frage »Kannst du mal eben ...?«.

Gehrungen auf dem BAZ

Als Gründe für die Investition nennt Fischer ein ganzes Bündel: Zunächst will er gemäß seiner Maxime schnell, perfekt und mit möglichst wenigen Fachkräften schlagkräftig auf dem Markt präsent sein. Außerdem möchte er zu den technisch führenden Unternehmen gehören. Die wichtigste konkrete Anforderung war die Möglichkeit, Gehrungen auf dem BAZ zu sägen. Außerdem war der Arbeitsbereich des alten BAZ mit 2820 x 1280 x 120 mm zu knapp. Jetzt stehen 4000 x 1500 x 300 mm zur Verfügung.

Richtige fünfte Achse?

Zunächst hatte Fischer erwogen, eine Vierachsmaschine mit dem Schwenkaggregat »Flex-5« zu kaufen. Hiermit wäre die fünfte Achse eine nicht interpolierende Stellachse. Für die Gehrungsschnitte hätte das zwar gereicht, schwere Bearbeitungen wären jedoch nur eingeschränkt möglich. In einer richtigen Fünfachsmaschine sieht Norbert Fischer ganz andere Möglichkeiten für seine Marktpräsenz. Außerdem widersprach diese Kompromisslösung seinem Anspruch auf Technologieführerschaft. Aus Überzeugung, dass die echte Fünfachslösung ihm neue Aufträge bringt, entschied er sich für das BOF 211 von

Homag: »Das Futter kommt mit der Kuh! Wenn wir ein bisschen fit sind mit der Maschine, werden wir was draus machen. Die wichtigen Investitionsentscheidungen habe ich immer getroffen, bevor das Investitionsobjekt weitverbreitet war. Vor zehn Jahren habe ich mich für die Einführung von CAD entschieden und vor acht Jahren für das erste BAZ. Beides hat mir sehr guten Zuwachs gebracht und so wird es mit dem BOF 211 auch sein.« Unter anderem plant Fischer, Modellbauarbeiten für die Automobilindustrie anzubieten. Dazu steht bald auch die Investition in ein 3-D-CAD/CAM-System an.

Alles geht leichter

Jetzt ist die Maschine seit fünf Wochen im Betrieb. Die beiden Gesellen waren für vier Tage bei Homag in Schopfloch zur Schulung. Nach dem ersten Tag berichteten sie ihrem Chef, alles sei anders als bei der alten Maschine, am dritten Tag sagten sie, alles ginge leichter. »Den Schulungserfolg erkennt man u. a. daran, dass immer noch alle Sauger unbeschädigt sind«, sagt Fischer. Sein Tischlergeselle Markus Kinzler ergänzt: »Das ist auch der Kollisionsüberwachung zu verdanken, die uns bei Bauteilen, bei denen es knapp zuzuging, rechtzeitig gewarnt hat. Auch den Vibrationssensor für die Spindel haben wir schon freiwillig genutzt. So konnten wir bei einem kleinen schmalen Bauteil eingreifen, bei dem die Haltekraft zu gering war.

Die Gesamtinvestition für das Sondermodell BOF 211 Edition zum 50. Homag-Jubiläum, einen kleinen Aufbau und erforderliche Anpassungen in Druckluft und Absaugung belief sich auf deutlich unter 200 000 Euro. Der Mehrpreis gegenüber einer Vierachsmaschine mit Schwenkaggregat liegt bei 5 000 bis 20 000 Euro, je nachdem, wie viele Wechselaggregate sich einsparen lassen. GM



Bei diesem Fünfachkopf flattert nichts



Komfortables Auflegen auf vorderer Tischhälfte

Fotos: G. Molinski

Bearbeitungszentrum BOF 211

Anwender: Innenausbau Fischer
89564 Nattheim, Tel.: (07321) 66600, Fax: 61893, www.schreinerwerkstatt-fischer.de
Hersteller: Homag AG
72296 Schopfloch, Tel.: (07443) 13-0, Fax: -2300, www.homag.de