

Handwerk trifft Hightech

TECHNIK & PROZESSE Vom Stilmöbel bis zur Möbelteile-Serienfertigung: In der Möbelmanufaktur Baumgartner schafft man mit einer straffen Organisation den Spagat zwischen handwerklicher Tradition und hochautomatisierter Fertigung.

Text: **Thomas Prlic**

Mit drei unterschiedlichen Arbeitsschwerpunkten ist die Möbelmanufaktur Baumgartner thematisch breit aufgestellt. Der in St. Leonhard am Forst in Niederösterreich beheimatete Betrieb ist nicht nur im „klassischen“ Möbeltischlerei-Segment tätig, sondern auch auf die Herstellung von Stilmöbeln spezialisiert. Ein besonderer Fokus liegt außerdem auf dem B2B-Bereich: Die Tischlerei beliefert Geschäftskunden von der Ein-Personen-Tischlerei bis zum Industriebetrieb, bietet Lohnfertigung vom Zuschnitt über die Bekantung bis hin zu individuellen Maßmöbeln an und betreibt unter www.elemento.at einen eigenen Onlineshop.

STRAFF ORGANISIERT

Das Aufgabenspektrum des Unternehmens reicht damit von hochwertiger handwerklicher Tätigkeit im Stilmöbelbereich bis hin zur quasi-industriellen Just-in-time-Produktion im Zuliefersegment. Was nach einem Großbetrieb klingt, schafft man bei Baumgartner allerdings mit einer verhältnismäßig kompakten Betriebsgröße von 15 Mitarbeitern – und mit einer straffen, durchdachten Organisation, sowie einem



Stilmöbel als kleines, feines Firmenstandbein: Herbert, Brigitta, Fabian und Philipp Baumgartner im Schauraum.



Die Weeke Vantage 200-Nestingzelle ist der jüngste Maschinen-Neuzugang und ein wichtiger Bestandteil der Fertigungslinie.

hohen Vernetzungs- und Automatisierungsgrad im Maschinenbereich.

1983 von Herbert Baumgartner als typische Bau- und Möbeltischlerei gegründet, ist der Betrieb seither kontinuierlich gewachsen. In die Herstellung von Stilmöbeln stieg die Tischlerei Anfang der Neunzigerjahre ein, bis heute fertigt man für einen erlese-

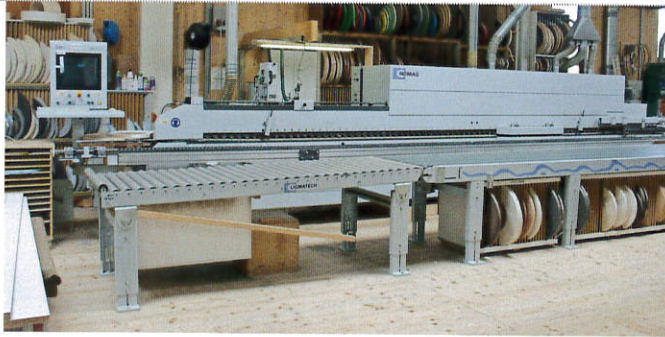
» Automatisierung heißt für uns Planbarkeit. «

Philipp Baumgartner

nen Kundenkreis hochwertige, klassische Wohn Einrichtung. Mit der Anschaffung eines CNC-Bearbeitungszentrums legte Baumgartner damit auch den Grundstein für die individuelle, auftragsbezogene Fertigung im Zuliefersegment.

ONLINE-SHOP

Seit 2008 betreibt Baumgartner den Onlineshop, welcher aktuell in der verbesserten, zweiten Version am Markt ist. Dieser ermöglicht den Tischler-Kunden die einfache und rasche Bestellung von Korpusen, Zuschnitten oder Fronten. Vor Kurzem hat das Familienunternehmen, in dem auch Gattin Brigitta und die Söhne Philipp und Fabian mitarbeiten, einen weiteren wichtigen Entwicklungsschritt gemacht: Ein namhafter Handwerks-Ausstatter wird den Onlineshop von Baumgartner in sein Bestellsystem integrieren. So kann die Tischlerei den potenziellen Kundenkreis noch kräftig erweitern und dabei auf die bestens aufgestellte Lieferlogistik des neuen Partners zurückgreifen. Gemeinsam mit dem Partner wird mit Hochdruck an einer neuen, dritten Version gearbeitet in welcher sowohl die Bedienerfreundlichkeit, als auch der Produktum-



Die Kantenleimmaschine, eine Homag KAL 210, ist mit zwei Leimauftrags-Einheiten und einer Ligmatech-Rückführung ausgerüstet.



Auch bei der Plattensäge setzt der Betrieb mit einer Holzma HPP380 Profiline auf Technologie aus dem Hause Homag.

fang wesentlich erhöht werden. Bestellungen können somit ab Herbst 2015 noch einfacher, rund um die Uhr, von jedem internetfähigen Endgerät – ob Tablet oder Smartphone – getätigt werden.

REIBUNGSLÖSE ABLÄUFE

Von der Serienfertigung bis zur Handwerkskunst: Dass bei derart unterschiedlichen Ansprüchen alle Abläufe reibungslos funktionieren müssen, liegt auf der Hand. Deshalb kann man auch im Zulieferbereich viele, oft auch kleinere Aufträge kostengünstig und rasch abwickeln. Großaufträge

werden durch die effizienten Prozesse und den hohen Automatisierungsgrad besonders schnell produziert. Trotzdem legt man in der Tischlerei besonderen Wert auf das Kundenservice und größtmögliche Individualität: „Wir können auch komplexere Elemente und Sonderteile schnell fertigen.“ Philipp Baumgartner hat in Wien Betriebswirtschaft studiert, danach einige Jahre bei einem großen Büromöbelhersteller gearbeitet und ist dann in den elterlichen Betrieb zurückgekehrt. „Im Prinzip verzahnen wir das Handwerk mit einer State-of-the-Art-Maschinentechologie“, erklärt er

die Arbeitsweise der Möbelmanufaktur. Eine wichtige Basis für hoch effiziente Fertigung ist in der Werkstatt das 300m²-Flächenlager von Bargstedt (HLF 210 Profiline), seit dessen Anschaffung sich die Bearbeitungszeiten um zwei Drittel reduziert haben. Um die Lagerbestände klein zu halten, wird ausschließlich auftragsbezogen gefertigt. Sieben Dekore hat man ständig auf Lager, dabei sind im Bestellsystem um die 1000 verschiedene Plattentypen verfügbar. Um Tag für Tag rasch in die Produktion einsteigen zu können, sortiert das Lagersystem nachts alle



Auf jeder Maschine sind durchschnittlich drei Mitarbeiter eingeschult. Auch die Freude an der Arbeit soll nicht zu kurz kommen. In die Ausstattung im Handwerksbereich wird kontinuierlich investiert.

Aufträge und stapelt die benötigten Platten schon vor. Je nach Bedarf werden die Teile dann auf einer Plattensäge (einer Holzma HPP380 Profiline) oder einer Weeke Vantage 200-Nestingzelle weiterbearbeitet. Das Anleimen der Kanten erfolgt auf einer Homag KAL 210 samt Ligmatech-Rückführung. Verleimt wird wahlweise mit weißem oder transparentem Kleber, die Maschine ist mit einer extra Aufschmelzeinheit für PU-Leim ausgerüstet. Auch dank dieser zweiten Auftragseinheit und dem dadurch möglichen schnellen Kleberwechsel können man in der Produktion wertvolle Zeit sparen, erklärt Senior-Chef Herbert Baumgartner.

PROZESSOPTIMIERUNG

Seit Philipp Baumgartners Einstieg in den Familienbetrieb hat er sich viel mit der Optimierung aller Prozesse beschäftigt. Er hat den Ablauf zwischen allen Arbeitsschritten genau analysiert und optimiert, um schlussendlich eine genaue Werkstücks-, Qualitätskontrolle zu erhalten. Diese funktioniert auch dank der Barcode-Etiketten, mit denen jedes Werkstück sowie alle wichtigen Pro-

duktionsbereiche versehen sind. So kann tatsächlich jeder Arbeitsschritt sekunden genau nachvollzogen werden. Das ist auch wichtig für die Kostenkontrolle, schließlich wird jeder Auftrag genau nachkalkuliert, um im Fall des Falles schnell Verbesserungen umsetzen zu können. „Automatisierung heißt für uns Planbarkeit“, sagt Philipp Baumgartner. „Und wir sehen unsere Wachstumsmöglichkeiten vor allem auch in der Steigerung der Effizienz.“

Natürlich verlangen straffe Prozesse auch viel von Mitarbeitern ab. Durch eine Ausrichtung auf die Kernkompetenzen hat der Betrieb in den vergangenen Jahren die Verantwortungsbereiche für das Team (15 Personen inklusive vier Lehrlinge) neu definiert und damit auch die optimale Struktur für weiteres Wachstum geschaffen. Den Chefs ist es wichtig, dass ihre Mitarbeiter in der Fertigung viele unterschiedliche Tätigkeiten ausüben können. So sind auf jeder Maschine durchschnittlich drei Mitarbeiter eingeschult. Sollte einmal einer ausfallen, kann auf diese Weise ein anderer einspringen. Auch das ist wichtig für die Prozesssicherheit – immerhin müssen die Aufträge mitunter innerhalb von 48 Stunden versandfertig sein. Eine klare Aufteilung in Produktionseinheiten macht dies möglich. Bei allen Ansprüchen legen die Baumgartners dafür auch Wert auf eine offene Unternehmenskultur, in der Wünsche oder Probleme offen angesprochen werden sollen. „Uns ist sehr wichtig, dass alle unsere Mitarbeiter Freude an der Arbeit haben und direkt ansprechen können, was ihnen am Herzen liegt“, sagt Philipp Baumgartner.

HANDWERK ZÄHLT

Trotz hohem Automatisierungsgrad werden auch die handwerklichen Fähigkeiten hochgehalten: „Mit der Herstellung von Stilmöbeln erlernen unsere Lehrlinge alle klassischen Tischlerfertigkeiten. Diese sind Voraussetzung dafür, dass unsere Mitarbeiter ein „Auge für Qualität“ entwickelt haben, was uns natürlich in allen Produktionsbereichen zu Gute kommt.“, sagt Philipp Baumgartner. Und auch in die Handwerksmaschinen wird kontinuierlich investiert. Zu den neuesten Errungenschaften gehören etwa eine Furnierpresse der Marke Italtipresse und eine Furnierverleimmaschine von Fisher & Rückle. Die nächsten Verbesserungsideen der Baumgartners gehören dann aber wieder dem Ausbau der (digitalen) Vernetzung: Zwischen Nesting-Zentrum und Kantenanleimmaschine gibt es hier derzeit noch eine Unterbrechung im Ablauf. Und auch für eine Automatisierung der Prozesse im Büro – etwa im Lager- und Bestellwesen – haben die umtriebigen Tischler schon Pläne und arbeiten dazu auch mit dem Hersteller ihrer Branchensoftware, der Gewigo IT-Solution, eng zusammen. Neben der vollen Automatisierung aller Bestellvorgänge sollte mit Hilfe eines integrierten Dokumentenmanagementsystems künftig etwa auch das mühsame Bearbeiten von Papierrechnungen und Lieferscheinen entfallen. Vernetzung und Automatisierung helfen eben nicht nur in Sachen Effizienz – man kann damit auch lästige Bürotätigkeiten einfach dem Computer überlassen. www.elemento.at www.baumgartner-gmbh.at ■

IN KÜRZE
Betrieb: Möbelmanufaktur Baumgartner, 3243 St. Leonhard am Forst
Schwerpunkte: Möbeltischlerei, Stilmöbel, B2B-Zulieferer (Onlineshop für Korpusmöbel, Ladenbau, Lohnfertigung, OEM-Fertigung)
Mitarbeiter: 15