



Foto: Herzinger & Greive Design

/ Anton Herzinger und Andreas Greive führen ein erfolgreiches Unternehmen. Und eine enge Freundschaft. Bald drei Bearbeitungszentren unterstützen Ihre perfekte Planung. Im eigenen Showroom ist haptisches und virtuelles Erleben möglich.

Herzinger und Greive Design schafft höchste Qualität mit viel Technik und Echtholz

Design, Technik und Bergpanorama

Die Freundschaft der beiden Inhaber Andreas Greive und Anton Herzinger hat sich über die Arbeit entwickelt. Was 2007 mit einer Geschäftskooperation von Innenarchitekt und Schreiner anfang; ging 2016 über in ein gemeinsam gegründetes Unternehmen. Herzinger und Greive Design. Mittlerweile hat die Firma 18 Mitarbeitende und setzt auf 5-Achs-Technologie. ANNA-KATHARINA LEDWA

Ich stehe auf dem Gelände eines alten Bauhofes mit angeschlossenem Wohnhaus. Hier treffe ich mich heute mit Andreas Greive. Viel Grün drumherum. Alles liegt in dem Ort Stephanskirchen, 15 Autominuten von Rosenheim entfernt. In der Nähe der Berge und des Chiemsees. Da, wo ich Urlaub machen würde. Anton Herzinger, 53 und einer der Inhaber von Herzinger und Greive Design, ist hier zu Hause. Und das schon seit seiner Kindheit. Sein Vater war Bauunternehmer und hatte in den Achzigerjahren um die 200 Mitarbeiter. An eben diesem Standort. Als

die Firma schließen musste, stand die Halle erstmal leer. Bis Herzinger sich 1996 mit Stichsäge und Akkuschrauber als Schreiner selbstständig machte.

Begegnung fürs Leben

2001 dann die Begegnung, die alles verändern sollte. Als Student der Holztechnik zog Andreas Greive, 42, aus dem Münsterland nach Rosenheim. Um sich ein wenig Geld zu verdienen, fing er an neben dem Studium bei Anton Herzinger zu arbeiten. Nach und nach bauten sie neben den Kundenaufträgen partiell die

Werkstatt aus. Denn Platz fehlte an allen Ecken. „Wir haben unter dem Vordach lackiert und auch die Kreissäge stand draußen“, erinnert sich Greive zurück. Vom Studium der Holztechnik wechselte Andreas Greive nach zwei Jahren zur Innenarchitektur. Der heutige Diplom-Ingenieur hat schnell gemerkt, dass ihm das Zusammenspiel von Formen und die Raumwirkung durch den Einsatz verschiedener Materialien mehr lag als die rein technische Seite der Holzver- und -bearbeitung. „Das ist Tonis Part in unserer Zusammenarbeit“, betont Greive. Anton Herzinger ist



Foto: Anna-Katharina Ledwa

/ Viel Echtholz wird hier verarbeitet. Das sieht der Besucher schon von außen. Die Fassade des Planungs- und Ausstellungsgebäudes besticht stilvoll.



Foto: Anna-Katharina Ledwa

/ Nicht nur Echtholz, auch Naturstein, Kunststoffoberflächen und Lacke lassen die Herzen der Kunden höher schlagen. Ein VR-Erlebnis des Entwurfs ist das I-Tüpfelchen.



Foto: Herzinger & Greive Design

/ Auf ca. 3000 m² erstreckt sich Planung und Fertigung. Die Aufträge wurden umfangreicher, die Kapazitäten mussten gesteigert werden. Immer wieder hat Herzinger seine Schreinerei ausgebaut und neu arrangiert. Von der Kreissäge unterm Vordach bis hin zur großen Halle mit (noch) zwei Bearbeitungszentren. Ein weiterer Anbau in Planung.

nicht nur gelernter Schreiner, sondern auch staatlich geprüfter Holztechniker.

Aus zwei Unternehmen wird eins

2007 hat Andreas Greive sich als Planer und Innenarchitekt selbstständig gemacht. „Mit der Schreinerei vom Toni als Partner. Und andersrum hatte der Toni mich für seine Kunden als Planer an der Hand,“ erklärt Greive die damalige Situation. Aus der gemeinsamen, fruchtbaren Zusammenarbeit ist zwischen den beiden eine tiefe Freundschaft entstanden. Das Auftragsvolumen stieg mit der Zeit an, und so mussten auch die Räumlichkeiten erweitert werden. „Ein Hotelausbau stand an. Da haben wir die Werkstatt vergrößert und auch die erste CNC angeschafft,“ erzählt der Dipl.-Ing. Innenarchitektur (FH). Eine 5-Achs 16L Venture von Homag. Herzinger und Greive haben nebeneinander und miteinander existiert. So ging es fast zehn Jahre lang. 2016 dann die Entscheidung, mit einem Unternehmen gemeinsame Sache zu machen. „Für die Kunden und für uns ein wichtiger Schritt zu mehr Transparenz,“ begründet Greive.

Anbau und zweite CNC

2015, kurz vor der Neugründung, kam ein Gebäudeanbau dazu. Jetzt beträgt die Gesamtfläche des Betriebs etwa 3000 m². In dem Anbau befindet sich außer dem ganzen Bürotrakt und den Besprechungsräumen auch ein Teil der Fertigung. Neben Vakuumpresse, liegender Plattensäge und Kantenautomat steht dort die zweite CNC. Eine 5-Achs Homag BMG 311 Venture. Die Anschaffung 2016 war eine Notlösung. „Unser Bearbeitungszentrum hatte einen Totalschaden und musste aufwendig repariert werden. Um die Produktion aufrechtzuerhalten, haben wir spontan eine sofort verfügbare CNC gekauft,“ erzählt Nino, der viel an dieser Maschine steht. Geselle Nino, Tischlermeister Patrick und Techniker Achim aus der AV sind für die Bearbeitungszentren zuständig. „Wir legen viel Wert auf die Selbstständigkeit unserer Mitarbeiter,“ betont Greive. „Aus der AV kommen die Zeichnungen und Stücklisten und die Programme schreiben unsere Mitarbeiter dann an der CNC selbst.“ Eine sinnvolle Herangehensweise, um

die Kollegen aus der Fertigung in die Konstruktion der Bauteile mit einzubeziehen und so auch Teil des Projektes sein zu lassen.

Massivholz und Furnier

Auf meinem ganzen Weg durch die Fertigung fällt mir auf, dass ich kaum Spanplatte sehe. Viel Tischlerplatte, die furniert wird, viel Massivholz, viel geölte Oberflächen. „Klar wird hier auch mal Spanplatte verarbeitet, da kommen wir gar nicht drumherum,“ erklärt Greive, „aber wir legen viel Wert auf Qualität und das Erlebnis der Produkte durch den Kunden.“ Und wenn es mal Lack sein muss, dann bitte Naturholzeffekt. Ein Vier-seiter, die Bürstmaschine und eine eigene Trockenkammer sind hier in der Verarbeitung von Massivholz viel wert. Zum Kundenkreis von Herzinger und Greive Design gehören vorwiegend Privatkunden. In dem Sektor sind seit einigen Jahren Aufträge mit kompletten Hausausbauten immer gefragter. Doch auch Praxen oder Ladeneinrichtungen sind mal dabei. Das Einzugsgebiet der Firma ist zu 95 % in einem Umkreis von



Foto: Anna-Katharina Ledwa

/ Die AV leistet ganze Arbeit: Konstruktion bis ins Detail. Davor steht die 3D-Visualisierung für den ...



Foto: Herzinger & Greive Design

/ ... Kunden. Das ist heute ein wichtiges Werkzeug. Was am PC gut aussieht, ist in echt aber noch besser.



Foto: Anna-Katharina Ledwa

/ Vom PC ans BAZ, übers Werkzeug ins Material. Der Workflow aus dem Büro bis zum fertigen Bauteil fluppt.



Foto: Herzinger & Greive Design

/ Aus dem Vollen fräsen – das können die Jungs hier. Mit zwei 5-Achs-CNC bleibt kein Wunsch unerfüllt.



Foto: Anna-Katharina Ledwa

/ Tischler, Meister, Techniker und Azubis geben alles, um die Entwürfe der Geschäftsführer umzusetzen.



Das ist mir aufgefallen

Freundschaft bringt Mehrwert

Herzliche Menschen, warme Holztöne, eine duftende Werkstatt und ganz viel Licht und Offenheit.

Wenn sich Freunde perfekt ergänzen, dann so wie Herzinger und Greive. Die Harmonie in ihrer Zusammenarbeit überträgt sich auf das gesamte Team und schafft eine großartige Atmosphäre.



/ Anna-Katharina Ledwa ist Tischlerin und Projektgestalterin (HWK), arbeitet als Gesellin in der Konstruktion und entwickelt nebenberuflich eigene Produkte. www.annaledwa.de

30 km. Doch auch in München, Wien und Salzburg sind Kunden der Schreinerei zu Hause.

Software: Vom Aufmaß über VR bis an die CNC

Als Software für die 3D-Modellierung setzen die Inhaber auf Pytha 3D. „Als wir uns für Pytha entschieden haben, hatten Toni und ich eine Ein-Tages-Schulung und das wars,“ erinnert sich Andreas Greive schmunzelnd. Die Umstellung war brutal, aber es hat sich gelohnt. Seit dem Tag wurde keine 2D-Software mehr angefasst. Jetzt sind mit den beiden Inhabern noch zwei weitere Mitarbeiter für Planung und AV zuständig. Mit einem ersten einfachen Entwurf als 3D-Modellierung und einer VR-Brille gewinnt Greive viele Kunden für die Firma. „Es ist einfach was anderes, wenn man sich die Einrichtung direkt im Raum anschauen kann, als nur auf dem Monitor,“ betont der Planer.

Wenn es zu einem Auftrag kommt wird mit dem Flexijet 3D das Aufmaß gemacht. Auf dieser Grundlage entsteht die 3D-Modellierung in Pytha. Hier wird ebenfalls die Stückliste erstellt, die zur Zuschnittoptimierung problemlos an die Software Schnitt Profit von Homag übergeben werden kann. Für die Programmierung wird eine dxf-Datei

aus Pytha in Wood Wop importiert. Und Wood Wop erstellt am Ende mpr-Dateien der einzelnen Programme.

Kurz bevor steht jetzt sogar die Lieferung der dritten CNC. Eine Felder Format 4 Profit H80. Damit soll der Serienauftrag eines Wasserspielgerätes für Kinder abgearbeitet werden. „Das ist eine Nestingmaschine mit Matrixtisch,“ beschreibt Greive. Nur für die stirnseitige Bearbeitung muss jedes Bauteil einmal extra aufgelegt werden. Vorher werden alle Teile mit den übrigen Bearbeitungen in einem Rutsch aus der ganzen Platte gefräst. Die drei Maschinen werden ausreichend ausgelastet sein. Denn für Kollegen übernehmen die Stephanskirchener auch gerne komplette Aufträge als Subunternehmen oder machen Lohnfräsarbeiten, wie z. B. Treppenwangen.

„25 % unserer Zeit ist Mitarbeiterführung“

Der Fachkräftemangel macht auch vor Herzinger und Greive nicht halt. Denn auf der Suche nach einem qualifizierten Kollegen für die neue Felder CNC sind die beiden Inhaber schon länger. Bei der jetzigen Situation ist es fast unmöglich, gute Leute zu finden. Am liebsten bilden sie natürlich selber aus und würden die jungen Gesellinnen und Gesellen

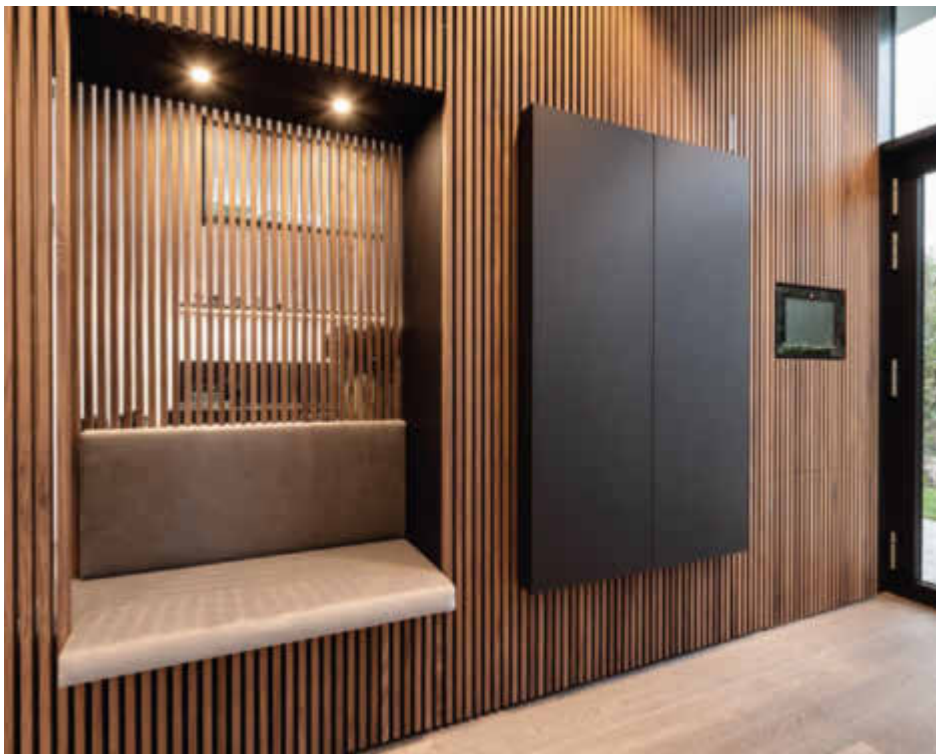


Foto: Herzinger & Greive Design

/ Innenarchitektur in Perfektion: Die Designentwürfe von Herzinger & Greive Design können in der Werkstatt präzise umgesetzt werden. Immer mehr Kunden lassen sich das gesamte Haus einrichten.

dann auch gerne behalten. Doch auch das ist schwierig. „Viele wollen sich noch weiterbilden oder anderweitig orientieren,“ bedauert Greive. Dabei bietet die Schreinerei attraktive Bedingungen. „Mitarbeiterführung ist nicht zu unterschätzen,“ stellt der Inhaber heraus, „etwa 25 % unserer Arbeitszeit verwenden wir darauf.“ Übertarifliche Bezahlung, Kaffee, Tankgutscheine, Firmenfeste, Mitarbeitergespräche. Doch nicht nur geldwerte Benefits sind heutzutage gefragt. Work-Life-Balance ist auch hier ein großes Thema.

Die Präsenz im Web spielt bei dem Werben um Mitarbeiter sicherlich auch eine Rolle. „Instagram, Facebook und unsere Webseite bringen wir regelmäßig auf den aktuellen Stand,“ betont Greive. Der Auftritt nach außen ist den beiden Inhabern wichtig. Auch die Aufmerksamkeit von Neukunden kann so gewonnen werden.

Ausnahmезustand und Zukunftsvisionen

Die letzten zwei Jahre in der Covid-Pandemie haben dem Auftragsvolumen der Firma nicht geschadet. Im Gegenteil. „Die Leute investieren ihr Geld während dieser Zeit in ihre Einrichtung statt in Urlaube,“ erklärt der Diplomingenieur Greive. Trotzdem ist es schwierig, alle

Aufträge zeitnah abzuschließen. Die Lieferengpässe treffen alle in dieser Branche genauso wie die Coronabedingten Ausfälle bei den Mitarbeitern. Auch flächenmäßig ist das Unternehmen voll ausgelastet. „Hier geht nicht mehr viel,“ erklärt Greive, „wir planen in näherer Zukunft eine Verbreiterung der bestehenden Halle um etwa 100 m². Dann wären unsere baulichen Grenzen aber auch erreicht.“ Wenn die Wochenarbeitszeit von 40 Stunden bei Anton Herzinger und Andreas Greive Mittwohabend schon erreicht ist, die beiden am Freitagabend dann 60 bis 80 Stunden auf der Uhr haben, ist eine Auszeit hin und wieder Gold wert. „Freitagmittag mit meiner Tochter raus in die Berge zum Skifahren oder ein sportliches langes Wochenende unter Freunden ist Freizeit pur,“ erzählt der Dipl.-Ing. Innenarchitektur (FH) mit strahlenden Augen. Die Balance zu finden zwischen Arbeit und Erholung ist eine Herausforderung, die Herzinger und Greive gemeistert bekommen. ■

www.herzinger-design.de
www.pytha.de
www.homag.com
www.felder-group.com