



Neustart auf dem Land

Die Werkstatt in der Bonner Innenstadt bremste die Tischlerei Heeg aus: Der Betrieb platzte aus allen Nähten, die Nachbarn beschwerten sich und die Maschinen waren veraltet. Karl-Anton Heeg kündigte den Pachtvertrag und wagte den Neustart auf dem Land.

Die Maschinen in der Pachtwerkstatt waren ausgenudelt und bis zu 40 Jahre alt. Es mangelte an Präzision. Die Tischlerei Heeg in der Bonner Innenstadt konnte nur mit großer Mühe ihr Qualitätsniveau halten. Die Mitarbeiter mussten alle angefahrenen Kanten nacharbeiten. Der Hersteller der liegenden Plattensäge, Scheer, war mittlerweile vom Markt verschwunden, sodass sich der Betrieb nur noch mit vom Schlosser nachgebauten Ersatzteilen aufrecht erhalten ließ. Die lediglich 365 Quadratmeter große Werkstatt platzte aus allen Nähten. Außerdem lag der Betrieb im Wohngebiet, wo vor allem in Bezug auf die Arbeitszeiten besondere Rücksicht geboten war. Im Jahr 2011 zog Karl-Anton Heeg einen Schlussstrich unter diesen Zustand, kaufte eine 2002 gebaute Gewerbeimmobilie im

zehn Kilometer entfernten Wachtberg, baute sie zur Tischlerei um und kündigte den Pachtvertrag für die Werkstatt samt Maschinenpark.

Der im Apothekenausbau erfahrene Tischlermeister zog 1997 als Pächter die damalige Bautischlerei Domin ein und richtete sein Unternehmen nach und nach auf den gehobenen Innenausbau und Ladenbau aus. Er beschäftigt inzwi-

schen sieben Mitarbeiter. Die fast 1000 Quadratmeter große Werkstatt beansprucht zwei Drittel der Halle, den Rest möchte Heeg am liebsten an einen Autolackierer vermieten und so seine eigene Oberflächenkompetenz ausbauen.

Der Tischlermeister kaufte den kompletten Maschinenpark auf einen Schlag bei Felder: »Der Leiter unserer Felder-Niederlassung Lohmar bei Köln, Andreas Merten, kenne ich seit Jahren. Er hält mich über Neuentwicklungen im Format-4-Programm auf dem Laufenden. Die Maschinen passen in ihrer Leistung, Flexibilität und Investitionsgrößenordnung exakt zu uns.« Für insgesamt 300 000 Euro lieferte die Firma Felder einen Format-4-Maschinenpark für die Plattenbearbeitung, die Absaugtechnik mit zwei Reinluftgeräten sowie Tischlereimaschinen. Dieter Ribbrock,



»Der Neustart war bezahlbar und hat sich gelohnt. Betrieb und Maschinen laufen rund.«

Karl-Anton Heeg



Läuft rund wie ein Uhrwerk:
Der nach Wachtberg umgezogene
Betrieb der Tischlerei
Karl-Anton Heeg mit komplett
neuem Maschinenpark

Bewältigt bis zu 4,30 Meter lange
und 60 Millimeter hohe Schnitte
und ausgestattet mit einer
Ardis-Zuschnittoptimierung:
die Kappa 75



Ein Touchscreen mit fünf CNC-Achsen erleichtert und beschleunigt die Arbeit:
Die Formatkreissäge Kappa 550 erledigt komplizierte und einfache Einzelschnitte



Praktischer nach zwei Seiten offener Schrank für
Maschinenzubehör und Kantenbänder



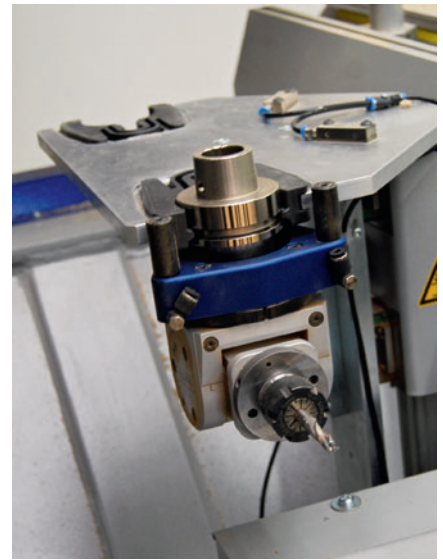
Kopierfräs- und Finisheinheiten erübrigen Nacharbeiten: die Perfekt 710



Der Schrank dient auch als Laufschiene für besonders breite Werkstücke



Viereinhalb Achsen, 3000 x 1300 Millimeter Arbeitstisch, Woodflash-Programmiersystem mit Korpusgenerator: Auch ohne BAZ-Erfahrungen läuft die Profit H22 problemlos und zuverlässig



Wenn's mal nicht rechtwinklig sein soll: ein zehntelgradgenaues Schwenkaggregat

technischer Berater beim Fachverband Tischler NRW, half bei der Maschinenauswahl und dem Layout. Pfiffige Lösungen, wie die Kombination aus einem von zwei Seiten zugänglichem Schrank für Sägeblätter und Kantenbänder sowie Laufschiene für breite Werkstücke an der Kantenanleimmaschine sorgen für Ordnung und erleichtern die Arbeit.

Mit 4,30 Meter Schnittlänge eignet sich die Plattensäge »Kappa 75« für das Ladenbauformat von 4,10 x 2,10 Metern. Bei Vollformatplatten erfolgt zunächst ein Kopfschnitt. Die Schnitte, für die sich die Plattensäge nicht eignet, erledigt die komplett CNC-gesteuerte Formatkreissäge »Kappa 550« mit Touchscreen.

Die Kantenanleimmaschine »Perfekt 710 e motion« mit Fügefräseinheit, und Wechselleimbecken ist mit Radius- und Flächenziehklingen sowie Schwabbelstation ausgestattet. Hier fallen keine Nacharbeiten mehr an.

In der Bonner Werkstatt gab es kein Bearbeitungszentrum. Bohrungen und Ausfräsungen erfolgten an mehreren kleinen Maschinen. Jetzt arbeitet Heeg mit der »Profit H22«. Zurzeit erfolgt die Programmierung noch in der Werkstatt mit dem einfach zu bedienenden Programmiersystem »Woodflash« mit Korpusgenerator von Format-4. »Wir arbeiten jetzt seit einem halben Jahr in der neuen Werkstatt. Im Durchschnitt teilen

wir täglich etwa zehn Platten auf und lasten die Maschinen zu einem Drittel aus. Die Maschinen und der Betrieb arbeiten präzise, zuverlässig und rund«, resümiert Karl-Anton Heeg. **GM**

Kontakte

Anwender: **Karl-Anton Heeg**,
53343 Wachtberg,
www.heeg-einrichtungen.de

Maschinen: **Felder KG**, A 6060 Hall in Tirol, www.felder-gruppe.de, Ausstellung in 53797 Lohmar, Tel.: (02205) 92010-0

Planung: **Fachverband des Tischlerhandwerks Nordrhein-Westfalen**, 44137 Dortmund, www.tischler-nrw.de



Flinker Moduswechsel: die Abrichtdickenhobelmaschine AD 741



Mit praktischem Schiebeschlitten: die Tischfräse F 700

Fotos: G. Molinski, dds