



Felder-Vetriebsleiter Thomas Kollmann und Robert Waldherr vor der neuen profit H350. Mit den neuen Maschinen arbeitet das RW Serviceteam jetzt noch effizienter.

Ein Mann mit einem Plan

MASCHINEN Robert Waldherr ist mit seinem RW Serviceteam auf Labormöbel spezialisiert und expandiert kräftig. Mit einer Hightech-Maschinenausstattung von Format-4 fertigt er jetzt auf wenig Platz komplett vernetzt à la Industrie 4.0. *Text: Thomas Prlić*

Aufmerksame Leser des Tischler Journals kennen das RW Serviceteam bereits: Robert Waldherr und sein Unternehmen wurden erst vor knapp einem Jahr im Tischler Journal vorgestellt. Damals ging es darum, wie er mithilfe seiner neuen Kantenanleimmaschine von Format-4 die speziellen Anforderungen in der Herstellung von Labormöbeln bewältigt. Mit seinem 2008 im niederösterreichischen Ort Theresienfeld gegründeten Betrieb ist Waldherr in diesem Bereich hoch spezialisiert. Dank des über die Jahre aufgebauten Know-hows wächst das Unternehmen kräftig – von den Anfängen als Einpersonen-Betrieb bis zur hochtechnisierten Firma mit 40 Mitarbeitern, die auch die Bereiche Elektro und

Sanitär sowie die Montage abdeckt. Letztere erfordert in heiklen Bereichen wie im Labor, in Operationssälen oder anderen Reinräumen ebenfalls viel Fachwissen und entsprechend geschultes Personal. Schon beim Betriebsbesuch im Vorjahr hatte Robert Waldherr recht genaue Vorstellungen davon, wie sein Unternehmen weiter wachsen sollte: Eine CNC-Maschine sollte die Fertigung noch effizienter machen. Der ausgebildete Tischlermeister vertiefte sich in die Technologie und experimentierte sogar mit einer selbst konstruierten, kleinen Nestinganlage. Seither ging es rasant weiter – mittlerweile ist der Neubau mit einem repräsentativen Büro im Obergeschoß fertig, es gibt Platz für einen Schulungsbereich

– nur die neue Werkstatt ist schon wieder zu klein. Denn Robert Waldherr hat gleich noch weiter aufgerüstet und fertigt jetzt mit Fünf-Achs-Bearbeitungszentrum, Plattensäge samt Handlingsystem und Barcode-Ettikettierung komplett vernetzt à la Industrie 4.0.

FÜNF AXSEN ZAHLEN SICH AUS

„Ursprünglich wollte ich mir mit einer Nestinganlage den Zuschnitt ersparen“, erzählt Robert Waldherr. Doch dann ließ er sich doch von einem Fertigungskonzept mit separater CNC überzeugen – und entschied sich gleich für eine Fünf-Achs-Maschine. „Wir haben auch andere Möglichkeiten geprüft und uns angesehen, ob man nicht mit weniger Achsen auskommt, und dafür

mit Spezialaggregaten aufstockt – aber das hätte sich nicht gelohnt.“ Und tatsächlich habe sich die fünfte Achse schnell bezahlt gemacht, sagt der Tischlermeister – etwa bei einem Weinregal mit vielen schrägen Flächen und Gehrungskanten, das unter einer Stiege eingebaut werden muss. Neben den Labormöbeln fertigt Waldherr mit seinem Team auch solche speziellere Aufträge für Privatkunden.

Das Bearbeitungszentrum profit H350 von Format-4 lässt sich in Pendelbelegung von zwei Seiten bestücken. Damit der leistungsfähigen Maschine das Material nicht ausgeht, kam Waldherr nun aber doch nicht um eine Plattensäge herum. Die Wahl fiel auf eine kappa automatic 80, ebenfalls von Format-4 – ein kompaktes Modell des Tiroler Herstellers, für das Waldherr und sein Team recht radikal Platz schufen und eine ganze Wand in der Werkstatt durchbrachen. Für die Bestückung der Säge investierte der Unternehmer auch noch in ein „V-Motion“-Vakuum-Handlingsystem, mit der die Platten ganz komfortabel vom Stapel auf die Maschine gehoben werden

»Ab einem gewissen Zeitpunkt wollte ich statt in Einzelschritten gleich richtig investieren und ein vernünftiges Projekt daraus machen.«

Robert Waldherr, Geschäftsführer

können. Dazu wurde außerdem die bestehende Absauganlage erweitert, die Lüftung ersetzt und die Kantenanleimmaschine mit automatischer „U-Motion“-Rückführung ausgerüstet. Wegen der engen Platzverhältnisse war auch hier Ideenreichtum gefragt: Zusammen mit den Spezialisten der Felder Gruppe konzipierte Waldherr eine Lösung, bei der die Platten nach dem Bekanten elegant umgeleitet werden, ohne dabei die – recht nahe – Wand zu berühren. „Felder hat uns hier bei allen Spezialanforderungen wirklich gut unterstützt“, sagt Waldherr.

GENAU KALKULIERT

Die Investitionen in seine neue Fertigung – immerhin ein mittlerer sechsstelliger Betrag – hat sich der Tischlermeister vorher freiwillig gut durchgerechnet. „Ich habe schon genau kalkuliert, welchen Teileausstoß wir in Zukunft zusammenbringen werden. Ab einem gewissen Zeitpunkt wollte ich statt in Einzelschritten aber gleich richtig investieren und ein vernünftiges Projekt daraus machen.“ Derartige Investitionen in Richtung Industrie 4.0 können sich kleine und mittlere Unternehmen unter gewissen Voraussetzungen von öffentlichen Stellen fördern lassen. Waldherr holte sich dazu einen auf diesen Themenbereich spezialisierten Berater ins Haus. „Es ist sehr schwierig, so etwas selbst zu machen – man braucht für solche Förderprojekte einen professionellen Partner. Wir unterstützen hier bei Bedarf gerne bei der Suche“, sagt Thomas Kollmann, Verkaufsleiter für Österreich bei der Felder Gruppe.

KOMPLETTE VERNETZUNG

Eine Voraussetzung für die 4.0-Förderung war beim RW Serviceteam die komplette Ver-



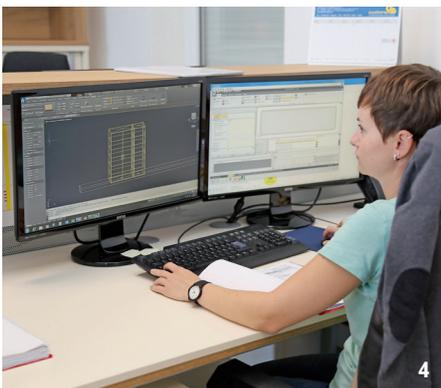
mafell

Die stellt das Sägen auf den Kopf:

Die KSS 40 18M bl.

So einfach, flexibel und präzise war Kappsägen noch nie: Die KSS 40 18M bl vereint alle Vorteile der MAFELL-KSS Gerätserie mit modernster, langlebiger Akku-Technologie und ist damit das perfekte Werkzeug für den Innenausbau – von der Terrasse bis unters Dach. Überzeugen Sie sich selbst. – mafell.de/kss40





statt, ebenso wie die Kollegin in der Arbeitsvorbereitung. Konstruiert wird beim RW Serviceteam mit der Software von CAD+T. Über deren CAM-Schnittstelle gelangen die Daten dann aus der AV an die Maschine. Mit der neuen Ausstattung habe sich jedenfalls die „Kopfarbeit“ aus der Werkstatt ins Büro verschoben, sagt Waldherr.

FACHKRÄFTE GESUCHT

Derzeit beschäftigt der Unternehmer nur zwei Mitarbeiter an seinem umfangreichen Maschinenpark – einer davon ist sein Bruder Andreas, ursprünglich ein gelernter Zimmerer, den Robert Waldherr für seinen Betrieb umgeschult hat. „Ich brauche in der Werkstatt gute Allrounder“, sagt Waldherr, der händeringend neue Mitarbeiter sucht. Immerhin: Trotz Personalmangels bewältigt das Team dank der Hightech-Ausstattung im Schnitt einen Teileausstoß von 40 fertigen Möbelementen pro Woche. „Wir streben im Labormöbel-Bereich Lieferzeiten von fünf bis sechs Wochen an“, sagt der Unternehmer. Der internationale Markt in dem Segment wird von großen Unternehmen beherrscht, für die das RW Serviceteam mitunter auch als Montagespezialist tätig ist. In der Produktion ist man als vergleichsweise kleiner Betrieb aber flexibler und schneller als die großen Mitbewerber.

Bei aller Automatisierung sind in der Fertigung auch „klassische“ Handwerkstugenden gefragt – und auch der umfangreiche Bestand an Standardmaschinen wird nicht vernachlässigt: „Kleinelemente gehen auf der Kreissäge einfach schneller“, sagt Waldherr. Und um die straff getaktete Fertigung auf der CNC nicht zu blockieren, werden Teile wie Kompaktplatten etwa nach wie vor auf der Tischfräse bearbeitet. Zwei Monate nach Inbetriebnahme der neuen Maschinen läuft die Produktion der

1: Das Vakuum-Handlingsystem erleichtert die Arbeit an der Plattensäge.

2: Andreas Waldherr am Terminal der CNC – mit der neuen Anlage hat man auch ein Barcode-Etikettensystem eingeführt.

3: Die bestehende perfect 608-Kantenanleimmaschine wurde um ein Rückführungssystem erweitert.

4: Die AV-Mitarbeiterin schickt die Daten per Mausclick in die Werkstatt.

5: Mit der neuen Fünf-Achs-Maschine ist auch die Bearbeitung von Möbeln mit schrägen Flächen und Kanten kein Problem.

netzung der Produktion. Dazu zählte auch die Implementierung eines Barcode-Systems, bei dem sich mittels Etiketten jedes bearbeitete Element genau einem Vorgang bzw. einem Projekt zuordnen lässt. Das System hilft nicht nur, Fehler zu vermeiden, sondern vereinfacht auch die Arbeit in der Werkstatt: Der Maschinenbediener an der CNC etwa braucht nur den Barcode zu scannen, ruft im Terminal an der Maschine das entsprechende Teil auf, legt es auf den Arbeitstisch, und muss dann nur mehr die Sauger einrichten und den Startknopf drücken. Auch die Vernetzung der Computer im ganzen Gebäude war Teil des Industrie 4.0-Projekts. Die Mitarbeiter in der Planung sitzen im neuen Büro einen Stock über der Werk-

Labormöbel beim RW Serviceteam dank der guten Nachfrage jedenfalls auf Hochtouren. Maschinenseitig ist Robert Waldherr jetzt einmal gut für die Zukunft gerüstet, für nächstes Jahr hat er sich trotzdem ein neues Projekt vorgenommen: Am Parkplatz soll ein Erweiterungsbau entstehen, in dem dann die Endfertigung der Labormöbel erfolgen soll. Und dann wird es in der Werkstatt auch endlich ein bisschen mehr Platz zwischen den neuen Maschinen geben.

www.rw-serviceteam.at,
www.format-4.at ■

IM ÜBERBLICK

Unternehmen: RW Serviceteam, 2604 Theresienfeld

Mitarbeiter: 40

Schwerpunkte: Laboreinrichtung und Montage, Sonderlösungen

Maschinen: Fünf-Achs-CNC profit H350, Plattensäge kappa automatic 80, V-Motion-Vakuum-Handlingsystem, U-Motion-Rückführung für Kantenanleimmaschine perfect 608

FOTOS: THOMAS PRLIČ