

Richtig investiert, maximal profitiert

Riederer AG Beim Maienfelder Fensterproduzenten drohte ein Engpass, weil viele Fenstertypen nur noch mit einem grossen Aufwand hergestellt werden konnten. Ein Hallenneubau sollte das Problem beheben. Doch dann zeigte sich: Ein Zentrum für die Komplettbearbeitung der Fenstereinzelteile war die bessere Lösung.

SUSANNA VANEK

Wenn die Geschäftsleitung eines alteingesessenen Betriebes mit dem Gedanken spielt, den Firmensstandort zu wechseln, um eine neue Produktionshalle aufstellen zu können, dann ist das kein einfacher Prozess. Beim Bündner Fensterbauer Riederer AG, einem Betrieb, der seit bald 85 Jahren als Familienbetrieb am gleichen Standort in der Bündner Gemeinde Maienfeld geführt wird, waren die Verantwortlichen indes praktisch schon zu einem solchen Schritt entschlossen. Aber dann kam – zum Glück, sagen die Beteiligten heute – alles anders. Doch der Reihe nach. Seit 1994 hat sich die Riederer AG auf den Fensterbau spezialisiert, heute beträgt der Anteil dieser Produktgruppe an der Gesamtproduktion 90 Prozent, ist also für den Betrieb sehr wichtig. In erster Linie stellt der Familienbetrieb Fenster aus Holz oder Holz-Metall her und verfügt dabei über eine langjährige Erfahrung.

Wenig flexibel

Trotzdem kam der Traditionsbetrieb in den letzten Jahren an seine Grenzen. Da war einerseits der Umstand, dass die heutigen Bauherren nach immer grösseren und schwereren Fenstern verlangen, die gleichzeitig schmalere Profile aufweisen sollen. Eine Anforderung, die viele Hilfsmittel wie Krananlagen notwendig machte. Ausserdem nimmt heute die Vielfalt an Fenstertypen zu, während die zu produzierende Stückzahl abnimmt. Dies verlangt vom Fensterbauer eine grosse Flexibilität. Die Riederer AG kam dabei an Grenzen, weil die Umstellungszeiten an der alten Anlage sehr



Das Bearbeitungszentrum BMB 922 Profiline von Homag steigerte die Leistungsfähigkeit des Fensterbauers Riederer AG.

Fotos: Susanna Vanek



Christoph Riederer vor dem neuen Erweiterungsbau der Produktionshalle, in dem das neue Bearbeitungszentrum untergebracht ist.

lange dauerten. «So kam es, dass wir nur die Aufträge annahmen, die wir auch wirklich wirtschaftlich auszuführen vermochten, was auf die Zeit keine Lösung war. Zudem sahen wir, dass wir bei unserer Winkelanlage auf einen Engpass zusteuerten. So waren wir gezwungen, zu reagieren», erläutert Christoph Riederer von der Eigentümerfamilie. Im Jahr 2010 gingen

die diesbezüglichen Überlegungen los, eine erste Bedarfsanalyse ergab, dass mehr Platz die Situation verbessern würde, denn dann könnte ein neues Werkzeugsystem installiert werden. Der Entscheid für einen Neubau an einem anderen Standort war praktisch gefällt. Bis der Coach, der das Vorhaben von Beginn weg beratend begleitete, vorschlug, den Blickwinkel zu

VIDEO

Wollen Sie sich das Bearbeitungszentrum im Video anschauen? Das können Sie auf:
– www.holz-portal.ch/riederer



Holz

heute und morgen



Dahinden Sägewerk AG
Sägewerk – Holzhandlung – Holzleimbau
CH-6016 Hellbühl
Tel. +41 (0)41 469 70 80
www.dahinden-holz.ch
info@dahinden-holz.ch



100% Schweizer Holz

Technik und Praxis

wecheln. Wie wäre es, in das Innere statt in die Hülle zu investieren, in die Produktionsmittel statt in die Produktionshalle?

Jungen waren begeistert

Möglich war dies indes nur mit einer anderen Produktionsart, nämlich einem Bearbeitungszentrum. Gleichzeitig musste ein kleiner Anbau, der 100 000 Franken kostete, realisiert werden. In diesem Anbau wurde die neue Anlage BMB 922 Profiline von Homag, ein Bearbeitungszentrum für Fensterelemente, installiert.

Vier Riederers haben in der Firma etwas zu sagen, die beiden Seniorchefs Max und Albert sowie deren Söhne Max Riederer Junior und Christoph. Gerade die Jungen waren vom grossen Leistungsspektrum der Anlage, die ein wahres Multitalent ist, begeistert. Sie entschieden sich für eine Flächenlösung und sparen dank den vielen Möglichkeiten, welche die Anlage mit den vielen Werkzeugen bietet, eine zweite CNC-Anlage ein. «Wir haben auf der Anlage auch schon Türen hergestellt», berichtet Christoph Riederer.

Im Juli 2012 wurde die neue Anlage geliefert, nach Justierungsarbeiten nahm sie Ende August den Betrieb auf. Um Produktionsausfälle zu verhindern, wurde die alte Anlage noch in der Halle belassen. «Wir mussten – und wollten! – seither aber nie wieder etwas auf der alten Maschine bearbeiten lassen», schmunzelt Christoph Riederer.

Homag übernahm den Lead

Geholfen hat, dass beim Einrichten der Maschine vonseiten Homag Peter Niederer zusammen mit einem Fensterspezialisten aus dem Werk Schopfloch sowie einer Beratungs-

firma den Lead übernahm und die Zusammenarbeit der verschiedenen Lieferanten – Beschläge, PSP-Programm sowie Werkzeuge – steuerte, indem er Pflichtenhefte erstellte und Prozesse definierte. So war die Abnahme der Maschine eine erfreuliche Angelegenheit, wie sich alle einig sind.

Firma bleibt frei

Die Anlage ist an das Branchenprogramm 3 E angebunden, wobei das System weitergeführt werden kann, auch mit einem anderen Anbieter. «Mir war es wichtig, dass das Know-how beim Betrieb liegt und nicht etwa bei der Anlagenherstellerin, also bei Homag», erläutert Christoph Riederer.

Die Vorteile der neuen BMB 922 Profiline lassen ihn strahlen. Die Rüstzeiten entfallen praktisch, die Maschine ist sehr flexibel, nicht nur bei der Fensterherstellung, sondern ebenfalls in Sachen Ausgangsmaterial, neben Holz vermag sie auch Metall oder Plastik zu verarbeiten. Zudem übernimmt sie die Komplettbearbeitung der Einzelteile sowie ihre Oberflächenbehandlung. Sein Unternehmen hat sich, seit die neue Anlage im Betrieb steht, berichtet Christoph Riederer, auch an Rundbögenfenster gewagt und profitiert. «Früher hätten wir diesen Auftrag nicht annehmen können.

Dank simultan einsetzbaren Spannsystemen bietet die Komplettbearbeitung mit dieser Anlage gerade bei der Rundbogenfertigung jedoch hohe Qualitäts- und Kostenvorteile.» Die Maschine sei eben nicht nur flexibler, sie ermögliche auch die Herstellung von viel mehr Varianten, und das auch in einer kleinen Stückzahl auf eine wirtschaftliche Art und Weise.

Weiter steigert die Anlage die Produktivität, etwa indem sie auch alleine laufen kann, zum Beispiel über Mittag. Die Steigerung rührt aber auch daher, dass Arbeiten, die vorher auf der Maschine erledigt wurden, heute im Büro ausgeführt werden. Was aber bedeutet, dass die Anlage eine andere Arbeitsweise erfordert. Und das nicht nur, weil die Konstruktion verändert wird. So ersetzen gedübelte Verbindungen die Schlitz-Zapfen-Eckverbindung.

AVOR ist wichtig

Die Programmierung übernimmt Homag, wobei das Unternehmen einen Kurs anbietet, bei dem Anwender lernen, Korrekturen und Ergänzungen anzubringen. Christoph Riederer gibt zu bedenken, dass der Anwender, da es eine Schnittstelle zur Planungssoftware 3 E gibt, diese sehr gut kennen müsse, um zu wissen, was im Hintergrund passiere. So könne man bei Korrekturen besser schildern, was einem Probleme bereite.

Mindestens ein Mitarbeiter der Firma, die eine BMB 922 Profiline anschaffe, müsse das Programmsystem verstehen, gibt Christoph Riederer zu bedenken. Die AVOR müsse sehr genau erledigt werden, bei der Planung brauche es eine grosse Disziplin. Die Programmierung, die man im Betrieb selber vornehmen müsse, sei nicht schwierig, aber man müsse offen dafür sein, so seine Erfahrung. Und es brauche auch Kenntnisse über die Anlage.

Geringere Kosten

Dann könne man mit der Anlage gutes Geld verdienen, meint Peter Niederer, CEO Homag Schweiz. Denn sie steigert nicht nur die Produktivität, sondern senkt auch die

Kosten. Trotz eines leistungsstarken Motors ist sie sehr effizient, was den Stromverbrauch um zehn Prozent senkt. Im Gegensatz zu einer Werkanlage wird bei einer CNC-Anlage jedes Werkzeug individuell eingestellt, mit der optimalen Drehzahl und einem idealen Vorschub. So wird bei der Fertigung nicht nur eine höhere Qualität erreicht, sondern die Werkzeuge der Anlage halten auch länger, was nochmals die Kosten senkt. Zudem muss die Anlage weniger oft für einen Wechsel eines defekten Werkzeug abgestellt werden. «Verdeckte Zeiten sind auch verdeckte Kosten», gibt Peter Niederer dazu zu bedenken.

Die neue Anlage biete eine geradezu handwerkliche Qualität in Kombination mit einer hohen Effizienz, lobt Christoph Riederer. Der Entscheid zugunsten des Bearbeitungszentrums sei richtig gewesen, freut er sich. In den nächsten zehn Jahren, denkt er, wird sein Betrieb den Standort nicht wechseln müssen.

RIEDERER AG

Bündner Familienbetrieb in 4. Generation mit elf Mitarbeitenden und einer Produktionsfläche von 890 Quadratmetern. Seit 1994 Spezialisierung, heute sind 90 Prozent der hergestellten Produkte Fenster, davon 60 Prozent aus Holz-Metall und 40 Prozent aus Holz.

WEB-LINKS

– www.homag-schweiz.ch
– www.fenster-riederer.com



FORSTlive
Internationale Demo-Show für
Forsttechnik, Erneuerbare Energien
und Outdoor

Messegelände Offenburg

Freitag, 12.4. bis Sonntag, 14.4.2013 · Täglich von 9.00 bis 17.30 Uhr

Eventgelände **Heide Park Resort in Soltau**

Freitag, 13.9. bis Sonntag, 15.9.2013 · Täglich von 9.00 bis 17.30 Uhr

www.forst-live.de · Telefon: +49 (0) 5052-8522