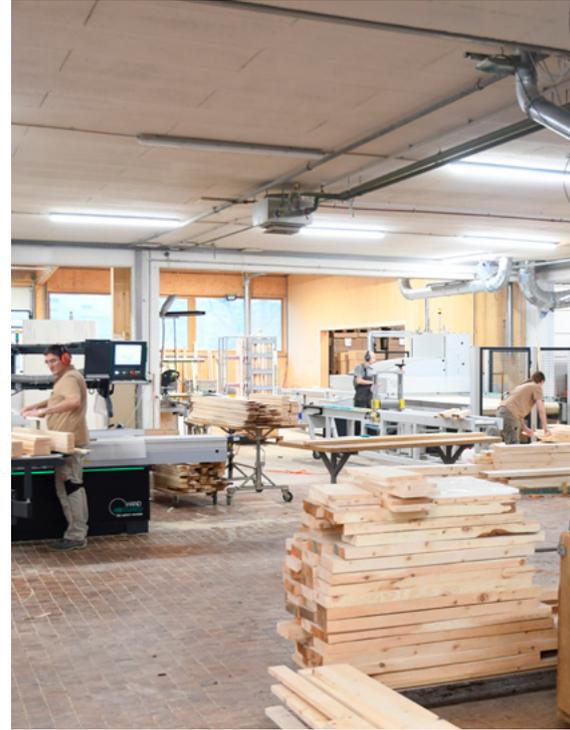


SOLUTIONS

Firma Zirbenherz aus Althofen in Kärnten
CNC-Bearbeitung + Verpackung





Möbel bauen aus der Königin der Alpen

Die Zirbenherz Manufaktur aus Althofen in Kärnten hat sich auf den Bau von Möbeln aus Zirbenholz spezialisiert. Vor allem Schlafzimmermöbel werden aus dieser Holzart hergestellt. Umfassend hat Zirbenherz jüngst in neue Fertigungstechnik von HOMAG Austria investiert und treibt im gleichen Zuge die Digitalisierung ambitioniert voran. Den gesamten Prozess vom Maschinenkonzept bis zur Inbetriebnahme der Maschinen wurde vom Vertriebs- und Serviceteam von Schacher-mayer umgesetzt. Vertriebsleiter Franz Luger und Gebietsverkäufer Harald Selmeister haben den Prozess eng begleitet.

„Wir sind nahe den Nockbergen angesiedelt“, beschreibt Geschäftsführerin Michaela Gruber die Lage des Unternehmens. „Damit befinden wir uns im größten zusammenhängenden Gebiet von Zirbenwäldern. Diesen regionalen Rohstoff wollen wir konsequent nutzen und fertigen daher unsere Möbel ausschließlich aus Zirbe.“ Botanisch zur Familie der Kiefern gehörend, reicht deren Verbreitungsgrenze von 1.500 m Höhe in den Ostalpen bis auf 2.680 m in den Westalpen. Während die Zirbe hier im Durchschnitt 200 bis 400 Jahre alt wird, kann sie freistehend mehr als 1.000 Jahre erreichen. Dabei wächst sie sehr

langsam und weist zahlreiche Äste auf. Sprichwörtlich ist freilich ihre Robustheit. Und so schätzen die Einheimischen ihr Holz seit Jahrhunderten für Betten, Möbel, Wandverkleidungen bis hin zu den bekannten Zirbenstuben.

Wertschöpfung aus der Region

Die Zirbenherz Manufaktur konzentriert sich bei der Verarbeitung von Zirbe vor allem auf Schlafzimmer: auf Betten, Kommoden, Nachtkästchen, Schränke. „Wir liefern auch ganze Schlafsysteme“, umreißt die Geschäftsführerin. „Dabei streben wir eine hohe Wertschöpfung

genauso an wie die Fertigung in Österreich, speziell in Kärnten.“ Produziert wird kundenspezifisch nach Auftragseingang. Gleichzeitig erlauben die Strukturen des Betriebes die flexible Umsetzung von Sonderwünschen. „Der Hauptmarkt für unsere Produkte ist Deutschland, wo Zirbe gerade einen regelrechten Boom erfährt“, sagt Gruber. „Dafür unterhalten wir dort sieben Filialen, in Österreich sind es eine in Wien und eine am Standort Althofen.“ Neben der regionalen Wertschöpfung ist das Produkt- und Fertigungskonzept in Althofen durch und durch nachhaltig. „Das betrifft erst einmal das Holz an sich. Wir verwenden



Bilder von links nach rechts:
Die Königin der Alpen wird luftgetrocknet.

Blick in die Fertigung, die Zirbenherz derzeit mit großen Ambitionen digitalisiert.

Eine „DRILLTEQ V-500“, die von einer „SAWTEQ S-200“ mit Teilen in Fertigschnittqualität versorgt wird, bohrt diese Teile und dübelt sie mit Weißbleim.

Bild unten:
Geschäftsführerin Manuela Gruber.



„Die Digitalisierung ermöglicht es uns, effizienter zu arbeiten, Fehler zu minimieren und die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter attraktiver zu gestalten. Gleichzeitig ist eine bessere interne Kommunikation möglich.“

Manuela Gruber,
Geschäftsführerin, Zirbenherz GmbH

aber auch Naturlatex für die Matratzen sowie Biobaum- und Schafschurwolle für die Bezugstoffe. Auf das Beschichten können wir aufgrund der ätherischen Öle und des hohen Harzanteils ohnehin verzichten. Die ätherischen Öle kommen uns allerdings noch an anderer Stelle zugute“, verrät Gruber. Indem Zirbenherz die patentierten Eckverbindungen schließlich auch metallfrei ausführt, bietet das Unternehmen dem Kunden letztlich ein stimmiges Gesamtsystem.

Hohe Fertigungstiefe

Die Wertschöpfung startet in Althofen mit der schonenden Lufttrocknung des Holzes. „Dafür kaufen wir Rundholz direkt beim Bauern. Damit sind wir unabhängig von Lieferanten, haben eine gewisse Planungssicherheit bezüglich der Preise und bestimmen die Qualität selbst.“ Um das Material effizient weiterverarbeiten zu können, hat Zirbenherz in jüngster Zeit umfassend in den Maschinenpark investiert. Zugleich treibt das Unternehmen die digitale Vernetzung voran, was ein wesentlicher Grund dafür war, sich für Systeme von HOMAG Austria zu entscheiden. „Die Digitalisierung ermöglicht es uns, effizienter zu arbeiten, Fehler zu minimieren und die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter attraktiver zu gestalten.

Gleichzeitig ist eine bessere interne Kommunikation möglich“, beschreibt die Geschäftsführerin die Motivation. Vor allem auch werde mit der Digitalisierung die Verfolgbarkeit in der Produktion gewährleistet, was eine effiziente Qualitätssicherung garantiere. Erst Anfang 2024 wurde dafür mit einer neuen Plattensäge auch die Etikettierung etabliert. Die Transparenz bei der Maschinenauslastung und dem Produktdurchlauf ermöglicht die direkte Steuerung der Fertigung.

Durchgängigkeit ist ein Hauptargument Die erste Maschine von HOMAG, ein Bearbeitungszentrum, hatte Zirbenherz 2019 gekauft. „Mit diesem BAZ sind wir sehr zufrieden“, betont Gruber. „Daher lag es nahe, die Zusammenarbeit fortzuführen. Und so stammen heute fast alle Maschinen von HOMAG. Das hat natürlich Vorteile. Zum Beispiel bei der Maschinenbedienung und der Softwaredurchgängigkeit, aber auch beim Service. Gibt es ein Problem, haben wir Ansprechpartner, die sich schnell kümmern.“ Kompetente Beratung im Vorfeld, Durchgängigkeit des Maschinenparks und der Software bis hin zum After Sales seien daher ausschlaggebend für die Investitionsentscheidung gewesen, die schließlich eine Plattensäge „SAWTEQ S-200“, ►

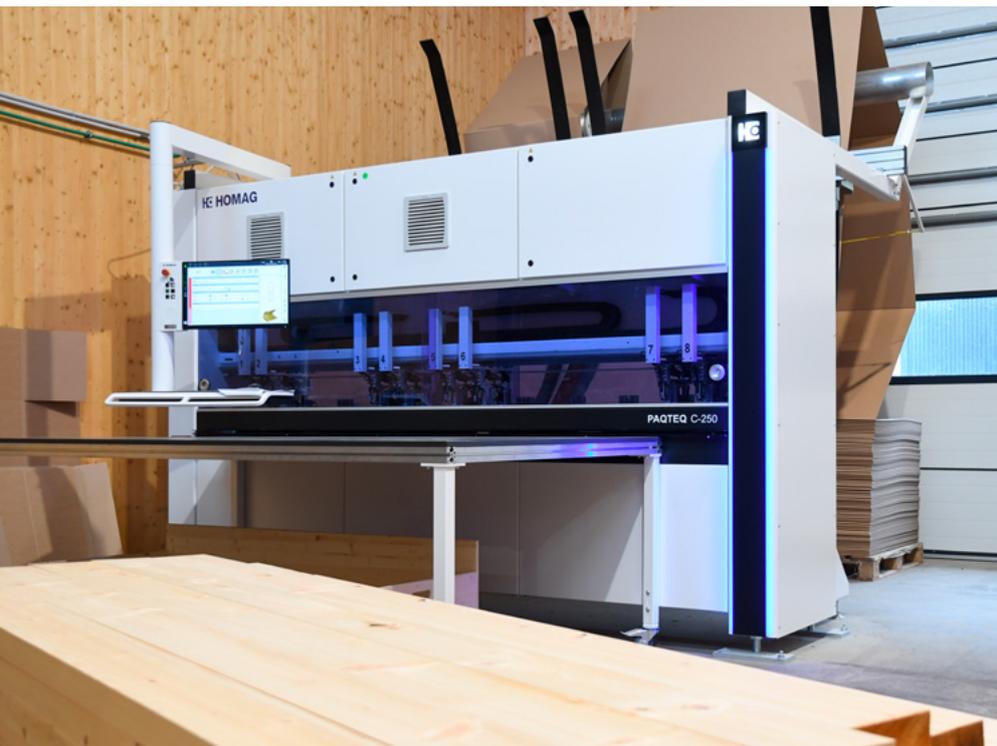


Bild:
Mit den Kartonzuschnitten einer „PAQTEQ C-250“ werden die Zirbenholzbetten, -kommoden, -nachtkästchen und -schränke maßgeschneidert verpackt.

ein vertikales BAZ „DRILLTEQ V-500“ sowie eine Kartonschneidemaschine „PAQTEQ C-250“ umfasste. Seit Mai letzten Jahres wurde eine Maschine nach der anderen geliefert und in Betrieb genommen. Parallel dazu wurde geschult. Ob künftig auch mit einem ERP-System gearbeitet wird, ist derzeit noch in der Schwebe. „In jedem Fall wird es so sein, dass der Kunde seine Vorstellungen äußert, und zum Beispiel sein Bett im modularen System konfiguriert wird. Mit diesen Daten wird dann automatisch weitergearbeitet“, beschreibt die Geschäftsführerin. „Wenn überhaupt, muss in die Fertigung nur noch wenig eingegriffen werden. Das Bett läuft per Code ins Programm und von da aus direkt an die Maschine.“ Mit anderen Worten: Der Kunde wählt in einer der Filialen oder im Katalog die Größe, das Design und die Ausstattung. Im Hintergrund werden die Daten generiert, an die Maschinen geschickt und das Bett schließlich gefertigt. Sonderkonstruktionen sind mit einem zusätzlichen Schritt über das CAD-System jederzeit möglich.

Nachhaltigkeit zieht sich durch ...

Anders als früher, als mit der alten Plattensäge auch Pfosten zugeschnitten wurden, übernimmt die SAWTEQ S-200 seit Anfang des Jahres allein den Zugschnitt von Massiv- und Sperrholz. Dabei wurde ihre Größe so gewählt, dass sich später auch noch ein liegendes Lager installieren lässt. Die zugeschnittenen Teile durchlaufen mit Etikettierung alle nachfolgenden Stationen und müssen hier nur noch abgescannt werden. Weil die Bauteile mittlerweile in Fertigschnittqualität aufgeteilt werden, gehen sie von der Plattensäge direkt auf die DRILLTEQ V-500. Früher mussten die Platten vorgeschnitten und anschließend auf der liegenden CNC formatiert werden. Auf der DRILLTEQ erfolgt heute das Bohren und Dübeln der Teile, „wobei uns der Einsatz von Weißleim wichtig war“, unterstreicht Michaela Gruber. „So können dem Kunden nachhaltig erstellte Verbindungen geboten werden.“ Die DRILLTEQ hat bei Zirbenherz schon kurze Zeit nach ihrer Installation für eine massive Entspannung in den Arbeitsabläufen und eine Erhöhung der Effektivität gesorgt. Wie auf der Säge steht auch hier die ressourcenschonende Bearbeitung im Vor-

dergrund. Nach der Bearbeitung auf der V-500 wird kommissioniert, dann gehen Kommoden und Nachtkästchen in die Montage und schließlich alle Produkte in die Verpackung zur PAQTEQ C-250.

... bis zur Verpackung, die zum Produkt passt

„Wir haben uns für eine Kartonschneidemaschine entschieden, weil wir für das Einpacken unserer Produkte viele unterschiedlich große Kartons benötigen“, ordnet Gruber ein. „Früher haben wir die Kartons, die auf ein gewisses Maß zugeschnitten waren, extern bezogen. Da wir nicht alle Größen auf Lager legen konnten, mussten sie zum Teil angepasst werden. So haben wir zum Beispiel die Verpackungen für Schränke und Kommoden immer aus Kartonplatten zusammengesetzt.“ Solche Arbeiten sollten ebenso reduziert werden wie der Verbrauch von Verpackungsmaterial. Und Zirbenherz wollte flexibler werden. „Früher mussten wir immer bestimmte Größen vorbestellen, heute können wir beliebige Maße selbst erstellen und sparen uns den Bestellvorgang. Ich hoffe auch, dass wir den Packschaum, den wir bislang begeben, künftig kaum noch benötigen“, so die Geschäftsführerin. Schon jetzt ist klar, dass das Handling viel einfacher und der Aufwand geringer geworden ist: „Wir tippen einfach die gewünschten Maße an der Maschine ein, und der Karton kommt fertig raus.“ Kommoden und Nachtkästchen werden so als Korpusse verpackt, Betten und Schränke als Flat Packs. Die Vorteile dieser Vorgehensweise reichen inzwischen bis zum Endkunden, der die Verpackung und das Branding als Wiedererkennungseffekt honoriert. Insbesondere betrifft das die Nachhaltigkeit. Und so passt auch die Verpackung ins Gesamtkonzept von Zirbenherz sowie speziell zu den Produkten aus der Königin der Alpen.

Zur Website:
Zirbenherz

