

Becherer mit Sitz in Elzach im Südschwarzwald ist eine Möbelwerkstätte, in der Qualität eine herausragende Rolle spielt. Dies spiegeln zuvorderst die Oberflächen im Möbel- und Innenausbau wider. Circa 60 Prozent der Bauteile werden hier furniert oder lackiert. Einer der Qualitätsgaranten ist eine mit fünf Aggregaten hochgradig auf die Bedürfnisse von Becherer zugeschnittene Sandteq W-900 von Homag. „Möbel sind für uns nicht einfach Dinge, sondern Ori-

ginale mit Seele - geplant und gefertigt für mehr Funktion, Emotion sowie ein langes Leben“, beschreibt Benedikt Becherer, Geschäftsführer von Becherer Möbelwerkstätten-Innenausbau, die Philosophie des Unternehmens. Der Kunde, der Möbel, Innenausbauten und Planungen aus Elzach an ihrer Qualität, Formgebung und Individualität erkennen könne, „bekommt von uns nicht nur Handwerk, sondern eine Handschrift.“ Ein Credo, mit dem das Familienunternehmen jährlich über 1000 Auf-

träge aus dem gewerblichen, öffentlichen und privaten Bereich realisiert. Gegliedert in die Leistungsbereiche Planung, Innenausbau und Möbelwerkstätten, „steht unser Planungsbüro Architekten und Designern bei anspruchsvollen Projekten zur Seite: Von der Zeichnung

über die computergestützte Visualisierung bis zum fertigen Möbelstück verbinden wir als kompetenter Partner Design und Konstruktion.“ Der Innenausbau, wo Einzelmöbel wie auch komplette Inneneinrichtungen gefertigt werden, reicht von Geschäfts-, Büro- und Hotelein-

richtungen über Wohn-, Bad- und Küchenplanungen bis hin zu Ladenbau, Raumelementen und Türsystemen. „Im Bereich Möbelwerkstätten schließlich, wo wir seit Jahren Zulieferer für internationale Industrieunternehmen und Möbelmarken sind, fertigen wir als verlängerte Werk-

bank exklusive Einzelteile, Baugruppen, Kleinserien sowie komplette Möbelsysteme.“

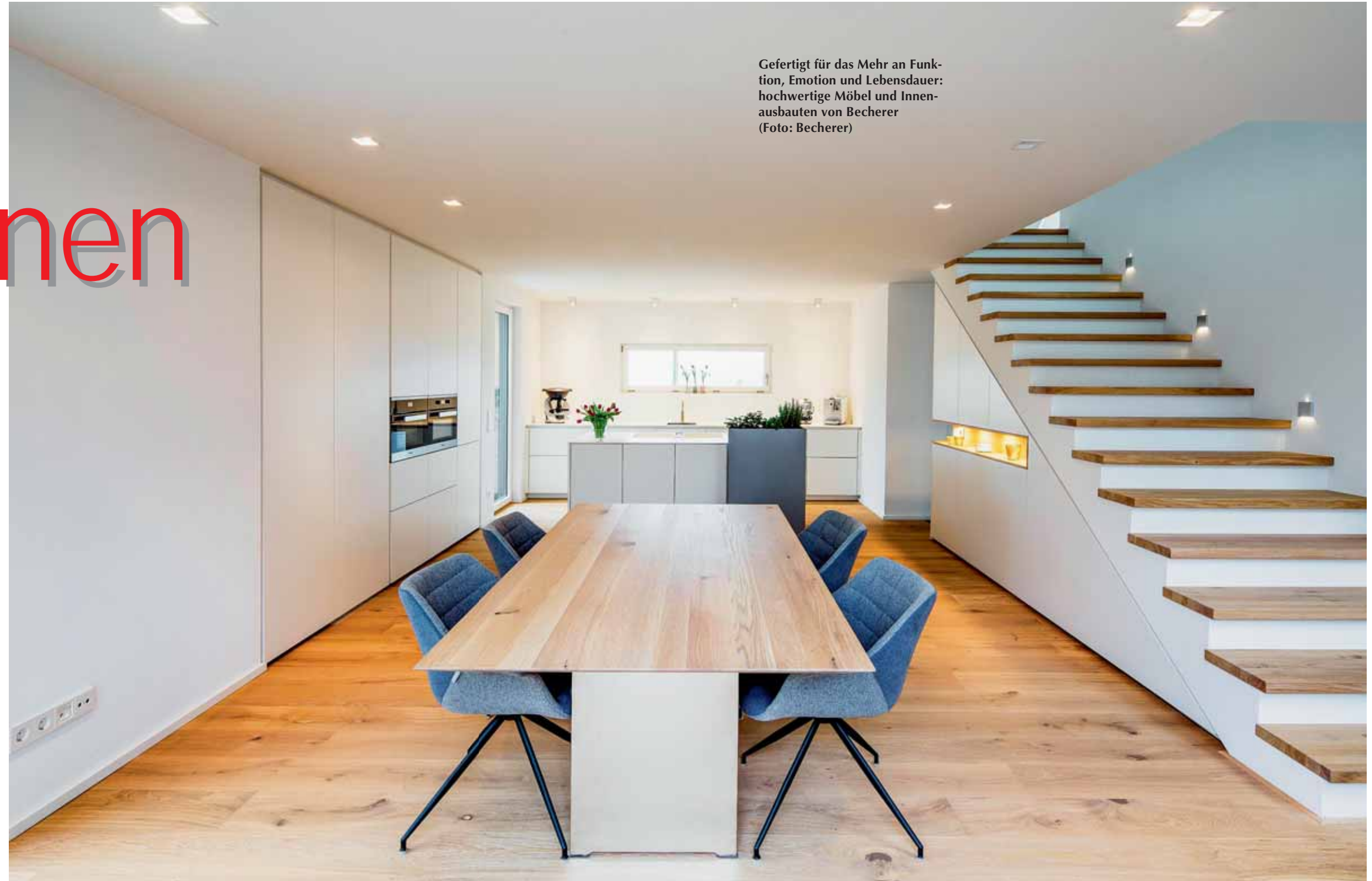
Wohnen und Arbeiten erleben

Den Kundenkreis von Becherer verbindet vor allem eines: „Es sind Menschen mit Emotionen“, erzählt der Geschäftsführer. Eine Unterscheidung zwischen privat und geschäftlich gäbe es in diesem Sinne nicht. Veränderun-

Letzter Schliff für

Emotionen

Breitbandschleifmaschine „Sandteq W-900“



Gefertigt für das Mehr an Funktion, Emotion und Lebensdauer: hochwertige Möbel und Innenausbauten von Becherer (Foto: Becherer)

Blick in die Elzacher Fertigung: Angefangen bei der Furnierbearbeitung, sind alle Bearbeitungsschritte für die Fertigung an Bord (Foto: Homag)

gen seien freilich in jüngerer Zeit im Privatsektor zu spüren. „Unsere Kunden legen deutlich mehr Wert auf die Art und die Qualität der Oberflächen“, konkretisiert Becherer. „Holz ist gefragt, vor allem Arten, die hier aus dem Schwarzwald kommen. Diese Regionalität, aber auch die Nachhaltigkeit sind unseren Kunden wichtig.“ Dabei sei Eiche noch immer präsent - mit einem Wandel der Optik allerdings, wie gebürstete 3D-Effekte zeigen. „Gefragt sind aber auch Nussbaum und Kirsche. Oder Nadelhölzer wie die hiesige Weißtanne sowie hin und wieder Fichte.“ Eng verbunden mit den Massivholz- und furnierten Möbeln ist das Lackieren von Oberflächen, um so die hohen Qualitätsstandards zu erfüllen. „Das Thema Hochglanz ist derzeit ganz verschwunden“, weiß Becherer. „Gewünscht sind matte und weiche Oberflächen.“ Solche Individualisierungen bei Material, Oberfläche und Haptik haben die Elzacher im steten Wandel umzusetzen. „Der Aspekt Wohnen ist ein Megatrend“, unterstreicht Becherer zudem. „Die Menschen sind wieder mehr zu Hause. Also investieren sie in Wohnqualität.“ Dieses Erleben des Umfeldes zöge aber auch immer mehr in den Arbeitsalltag ein.



„Auch hier zeichnen sich Verschiebungen ab. War es früher wichtig, dass ein Arbeitsmöbel funktional und ergonomisch ist, geht es heute mehr und mehr Richtung Material, Farben, Oberflächen. Und wir haben die Technik und die Menschen, das Gewünschte in hoher Qualität umzusetzen.“

Qualität als Eckpfeiler

Ab Anlieferung der Materialien hat Becherer dafür alle Bearbeitungsschritte im Haus. „Schon vor Jahren, als viele Mitwerber das Thema Furnier aufgaben, haben wir die zugehörigen Kapazitäten und Technologien ausgebaut“, betont Becherer. „Bis heute können wir Furniere sägen - auch größere Stärken für Bürsteeffekte - sowie in allen Variationen stanzen. Zugleich beherrschen wir das fugenlose Verkleben. Und wir pressen alle benötigten Materialien bis zu einer Tiefe von 1650 mm.“ Nach dem Pressen nehmen die Bauteile dann den üblichen Weg vom Zuschnitt über die

CNC-Bearbeitung bis zur Montage. „In dieser Prozesskette ist das Schleifen das komplexeste Thema“, schätzt Becherer ein. „Es gibt einfach sehr, sehr viele Einflussgrößen, die miteinander wechselwirken. Seit etwa zwei Jahren arbeiten die Möbelwerkstätten hier mit einer Sandteq W-900 von Homag. Qualität als

oberstes Gebot, werden mit der Breitbandmaschine Materialien und Bauteile in sehr unterschiedlichen Stadien geschliffen. Zum Teil direkt nach dem Furnieren, teilweise auch davor, um nachfolgende Prozessschritte sicherstellen zu können. Darüber hinaus kann es notwendig sein, nach dem BAZ im unbeschichteten Zustand zu

schleifen. Außerdem werden Trägermaterialien wie Sandwichplatten kalibriert, die Becherer selbst herstellt, oder es kommen Teile vor beziehungsweise nach der Bekantung auf die Sandteq. „Bei der Lackierung ist es meist der klassische Ablauf“, schildert Becherer weiter. „Allerdings haben wir auch hier komplexe Teile, die erst grun-

Garant für Oberflächenqualität: Breitbandschleifmaschine Sandteq W-900 von Homag

diert und geschliffen werden, dann an die CNC gehen und nochmals geschliffen werden. Das herkömmliche Vorgehen aber ist: Beizen, Grundieren, Zwischenschliff, Endlack.

99 Prozent sind zu wenig

Bis vor zwei Jahren bearbeitete Becherer dieses Aufgabenspektrum noch mit einer älteren Breitbandmaschine. Mit guten Ergebnissen. Jedoch ließen sich nicht alle heutigen Aufgaben abdecken, zum Beispiel das Bürsten. Auch konnte zuletzt nicht mehr sichergestellt wer-

Eng auf das Bearbeitungsspektrum von Becherer abgestimmt, arbeitet die Sandteq mit einem Kontaktwalzenaggregat, Querband, elektronischem Druckbalen sowie einem Universalbürst- und Drucklamellenbandaggregat (von rechts)



den, dass auch noch das letzte Teil eines Loses absolut präzise gefertigt wurde. „Bei uns muss eine Schleifmaschine jedoch 100 Prozent bringen, 99 sind zu wenig“, betont Becherer. „Der Anspruch war daher: eine neue Schleifmaschine, die absolute Präzision, Qualität und Prozesssicherheit bietet, ergänzt um Innovationen für unsere Produkte, die sich aus dem Bürsten und dem Querschleif ergeben.“ Konfiguriert wurde die Sandteq W-900 daher in Durchlaufaufrichtung mit fünf Bearbeitungsaggregaten: Kontaktwalzenaggregat, Querband, Längsschleifaggregat, Universalaggregat- und Längsschleifaggregat mit innenlaufendem Drucklamellenband, alle Segmentdruckbalken wurde mit der neusten MPS2 Magnettechnologie ausgeführt. Die Resultate dieser Konfiguration zeigen sich zum Beispiel an der Gatteroptik, ausgeführt per Querband, die derzeit für Kunden der Elzacher besonders attraktiv ist. Oft kombiniert mit dem Bürsten. „Gerade erst haben wir ein Tischprogramm entwickelt und dem Kunden die Gatteroptik als Add-on vorgestellt. Nun bauen wir die ersten Prototypen und die Nullserie: Eiche, Gatteroptik, gebürstet.“ Ein weiteres Beispiel sei Fichte-Altholz, ebenfalls gebürstet, das momentan für Hotelanlagen stark nachgefragt würde. Allerdings ließen sich nicht nur mit strukturierten Oberflächen Alleinstellungsmerkmale schaffen, ein

beherrschendes Thema, gerade bei Eiche und Esche, sei auch, was Homag Poren betonen nennt. „Mit dem Bürstaggregat bekommt man hier eine Schärfe und Klarheit ins Furnierbild, die unsere Oberflächen noch einmal sichtlich verbessert haben.“

Schleifen ist Handwerk

Aber nicht nur die Bearbeitungsaggregate wurden schlüssig kombiniert und bei einer Bearbeitungsbreite von 1650 mm eng auf die Belange von Becherer zugeschnitten. „Ein Quantensprung im Vergleich zur alten Maschine ist auch die neue Steuerung ‚powerTouch2‘ in Kombination mit der Komfortbedienoberfläche“, schätzt Becherer ein. „In der Mehrzahl arbeiten wir mit Homag-Maschinen. Die Steuerungen bieten uns daher über die verschiedenen Systeme eine große Gleichmäßigkeit, sodass unsere Mitarbeiter stets auf ein gewohntes Arbeitsumfeld treffen. Hinzu kommt bei der Hightech-Schleifmaschine die intuitive, nutzerfreundliche Bedienbarkeit.“ Dass die Bedienung nicht nur transparent, sondern die Bearbeitung auch prozesssicher ist, hat vor allem mit präzise zugeschnittenen Bearbeitungsprogrammen zu tun, die für die Schleifaufgaben in Elzach erstellt wurden. „Es gibt eher einfache Programme für das Kalibrieren oder den Zwischenschleif, die - einmal angelegt - das Gewünschte zuverlässig erfüllen. Bei schwierigen Oberflächen aber, wie sie bei uns oft vorkommen, war dieses Erstellen nicht ganz so einfach. Hier ist Schleifen komplexes Handwerk. In einem sorgfältigen Prozess haben wir die Programme daher gemeinsam mit Homag erarbeitet. Heute sind sämtliche Bearbeitungsaufgaben in Programmen abgebildet, und wir haben eine Maschine, die unsere Produkte ohne Kompromisse bearbeitet.“ Wie Homag die Elzacher begleitet hat, zeigt ein Beispiel. Beim Querschleifen traten an den Ausschnitten sehr großer Bauteile beim x-ten Teil Probleme auf: Das Band schloß nicht richtig oder zu stark aus, was sich über Parameter nicht abstellen ließ. Was tat der Maschinenbauer? Er entwickelte einen Schleif-



Wichtiges Detail für die Einhaltung der hohen Qualitätsansprüche: die leistungsfähige Absaugung der Sandteq W-900

schuh, der mit seiner speziellen Geometrie die Schleifkraft noch besser verteilt.

Zukunftssicher, zukunfts offen

Mit der Sandteq W-900 steht Becherer heute das zur Verfügung, was die Möbelwerkstätten beim Breitbandschleifen brauchen: 100 Prozent Präzision, 100 Prozent Qualität. Und das auch deshalb,

weil heute MPS2 Magnetdruckbalken genutzt werden, mit denen sich Ausschnitte sowohl längs- als auch querfurniert in hoher Güte schleifen lassen. „Früher regelten wir pneumatisch, was mit viel Handarbeit verbunden war und damit eine Fehlerquelle darstellte.“ Heute ist das anders. Zumal für Qualität auch die hohe Sauberkeit sorgt, die in den diffizilen Be-

arbeitungen per zentraler Absaugung erreicht wird. „Auch die Bandausblaseung trägt dazu bei, die wir heute bauteilspezifisch einstellen.“ Ausschlaggebend für die Laufruhe der 16 Tonnen schweren Maschine und damit die Stabilität der Bearbeitung ist zudem der Kompositwerkstoff „Sorb Tech“, aus dem das Maschinenbett besteht. Bei all den technischen Hintergründen bleibt die Entwicklung der Kundenwünsche nicht stehen. So stellt der Geschäftsführer momentan etwa eine Tendenz zu dreidimensional verjüngten Tischkanten fest. Mit der Sandteq in der Hinterhand fühlen sich die Elzacher für solche Entwicklungen gerüstet, was auch immer auf sie zukommt.

„Ich bin mir sicher, dass gebürstete Oberflächen mittelfristig noch weiter zunehmen werden“, prognostiziert Becherer. „Mit der Sandteq können wir in hoher Qualität hier, wie auch bei neuen Oberflächeneffekten Emotionen bieten.“

Geschäftsführer Benedikt Becherer: „Der Kunde bekommt von uns nicht nur Handwerk, sondern eine Handschrift.“

