



## „Mehr Handwerk geht nicht“

Zwischen den Städten Halle/Saale und Eisleben findet man die kleine Gemeinde Höhnstedt. Hier gedeiht nicht nur der Weinbau, sondern auch das Holz bearbeitende Handwerk. Die HOB besuchte den Treppenbauer Seifert, der erst kürzlich in ein neues CNC-Bearbeitungszentrum investiert hat. **CARSTEN BUCKI**

➔ In Höhnstedt, idyllisch eingebettet in das Seengebiet Mansfelder Land gelegen, hat der Weinbau eine Jahrhunderte alte Tradition. Einer Urkunde von Kaiser Otto II. (955-983) nach, habe es bereits im Jahr 973 Weinbau in der Region rund um die Mansfelder Seen gegeben. Doch nicht nur Kenner von Müller-Thurgau, Riesling und Silvaner zieht es in den Ort, sondern auch Kundschaft des ortsansässigen Tischlermeisters Ronny Seifert. Der fertigt in seiner Werkstatt ganz auf Kundenwunsch individuelle Treppen für höchste Ansprüche an Qualität und Design. Durch die Kombination von Holz, Edelstahl und Glas entstehen dabei echte Hingucker, die jeden Wohnraum verschönern und aufwerten. „Wir verwenden für den Treppenbau ausschließlich hochwertige Qualitätshölzer aus nachwachsenden Beständen“, erklärt Ronny Seifert. „Alle Treppen werden von uns nach Maß in handwerklicher Tradition gefertigt. Dabei legen wir Wert auf den harmonischen Gleichklang zwischen Funktion, Materialien und Formgebung.“ Gefertigt werden Bolzen-, Wangen- und Spindeltreppen ebenso, wie Falwerk-, Raumpar- und HPL-Treppen.

„2001 habe ich die Werkstatt von meinem Vater übernommen“, berichtet Seifert, der damit den Betrieb nun schon in dritter Generation führt. Er sei praktisch in seine Aufgabe hineingewachsen und habe auch den Wandel miterlebt. „Wenn mein Vater in den 1980er Jahren gelegentlich einmal eine Treppe zu bauen hatte, so änderte sich dies nach der Wende in der DDR erheblich. Die Nachfrage stieg stetig, so dass wir 1997 beschlossen, uns gänzlich auf den Treppenbau zu spezialisieren.“

Der solide geführte Familienbetrieb sei technisch immer gut ausgestattet gewesen, ist zu erfahren, allerdings war das wachsende Auftragsvolumen im Laufe der Zeit mit den vorhandenen Standard-Tischlereimaschinen nicht mehr zu bewältigen. „Da wir einerseits sehr auf Qualität setzen und überwiegend nur hochwertige Treppen im gehobenen Preissegment herstellen“, berichtet Seifert, „andererseits aber auch keinen Kunden wegen zu langer Lieferzeiten verlieren wollten, mussten wir uns nach neuer, leistungsfähigerer Fertigungstechnik umsehen.“ Was lag da näher, als sich gleich mit der zeitgemäßen CNC-Technik zu befassen. „Erste Eindrücke

vom Markt für solche Bearbeitungstechnik haben wir uns beim Besuch der Ligna 2009 in Hannover geholt. Dabei kristallisierten sich bereits einige wenige Anbieter heraus. Die neue Technik sollte sämtliche Bearbeitungsschritte, die im Treppenbau auftreten, abdecken. Das war Voraussetzung – wobei natürlich der Preis auch eine Rolle spielte.“ Schnell sei auch klar gewesen, dass man gleich auf die neueste 5-Achs-Technik setzen wollte, denn es zeigte sich, dass die Preisdifferenz zur 4-Achs-Technik nicht allzu groß war.

„Nach der Messe haben wir von verschiedenen Maschinenherstellern Referenzadressen bekommen. Wir sind in die Betriebe gefahren und haben mit den Kollegen, die vor Ort an den Maschinen arbeiten, gesprochen.“ So habe man erfahren, was die jeweiligen Maschinen können, welche Stärken und Schwächen sie haben und worauf man bei der Auswahl der neuen Anlage achten sollte. „Als Handwerker finde ich es gut, wenn ich Kollegen ansprechen kann, die tagtäglich mit solcher Technik arbeiten, als etwa nur den Zahlen im Prospekt zu vertrauen“, bekennt Seifert freimütig. Dass bei sehr vielen Treppenbauern Maka-Maschinen stehen, sei ihm

◀ Ronny Seifert fertigt in seiner Werkstatt ganz auf Kundenwunsch individuelle Treppen für höchste Ansprüche an Qualität und Design (Fotos: Bucki, Seifert)

ja schon bekannt gewesen, berichtet Seifert. Dies habe sich bei den Betriebsbesichtigungen dann auch klar bestätigt. „Das sind eben Maschinen, die speziell für die schwere Zerspanungsarbeit im Treppenbau entwickelt wurden.“ Auf der Messe Holz-Handwerk im vergangenen Jahr in Nürnberg habe sich Seifert mit seinen Mitarbeitern dann noch einmal gezielt umgesehen und sich im Nachgang dazu auch mit dem Vertrieb von Maka in Verbindung gesetzt. Zur Diskussion stand dabei eine sechs Meter lange Maka PE 70 – ein 5-Achs-Universal-Bearbeitungszentrum in Gantrybauweise, das speziell für die Bearbeitung von Treppen, Türen und anderen langen Werkstücken konzipiert wurde. Die Maschine mit BWO 920 CNC-Steuerung und Doppelführungssystem in der Y-Achse ist mit einem Universal-Frässaggregat für 5-Achs-Bearbeitung (Z-Hub 550 mm, C 540°, A ± 95° C/A in 50° Winkel angeordnet, Spindelleistung 10 kW, Drehzahl bis 24 000 1/min stufenlos regelbar, HSK F 63 Werkzeugschnittstelle) sowie einem Werkzeugtrommelmagazin mit 20 Magazinplätzen und einem Maschinentisch mit acht schnellverstellbaren Auflagetraversen ausgestattet. Der Bearbeitungsbereich im Fünfachsbetrieb liegt bei X = 5 700 mm, Y = 250 mm, Z = 300 mm bei Werkzeugdurchmesser 160 mm und Werkzeuggesamtlänge 160 mm.

„Ich kannte Herrn Seifert von den Messen her“, berichtet Michael Meer, Maka Vertriebsleiter Nord, „und ich kann mich noch genau an den ersten Besuch bei ihm erinnern. Denn als ich ankam wurde mir schnell klar, dass da eine ziemlich große Herausforderung auf uns zukommen würde. Platz war nämlich in der Werkstatt nicht viel vorhanden.“ Zudem habe ein ausreichend großer Zugang zur Werk-

statt gefehlt. Ein Tor von drei mal drei Metern wäre mindestens nötig gewesen, um die 5-Achs-Maschine samt Fahrportal im Ganzen an Ort und Stelle zu schaffen. „Doch Herausforderungen sind dazu da, um gemeinert zu werden“, so Meer augenzwinkernd.

Zunächst habe man beratschlagt und über eine kürzere, eine vier Meter lange Maschine gesprochen. „Diese hätten wir vermutlich besser handhaben können, doch verwarfen wir diesen Gedanken recht schnell wieder“, berichtet Meer. „Denn allein die Wangenbearbeitung wäre auf einer zwei Me-

ter kürzeren Maschine aus unserer Sicht nicht vernünftig zu machen gewesen. Wangen bei der Bearbeitung nachzuschieben weil die Maschine zu kurz ist, halten wir nicht für praktikabel.“ Da leide nicht nur die Bearbeitungsqualität. „Ganz richtig“, ergänzt Seifert, „eine vernünftige Aufspannung der Bauteile ist bei der Treppenfertigung das A und O – die muss solide sein.“

Doch ein Problem blieb bestehen: Wie sollte die Anlage an Ort und Stelle bugsiert werden. Schnell wurde deutlich, dass die Gebäudehülle geöffnet werden muss. Nach

Lage der Dinge kam dazu nur eine Stelle in Frage – die Gebäudewand die zum Gartengrundstück hinter der Werkstatt zeigt. „Wir mussten im Grund die Hauswand einreißen, die Maschine reinschieben und wieder zumauern“, berichtet Seifert, was dann so auch geschah. „Mehr ‚Handwerk‘, als hier, geht fast gar nicht“, fügt Michael Meer schmunzelnd hinzu.

Zuvor jedoch hatten sich ein Statiker sowie die Transportfachleute der zu beauf-

gewesen. „So haben wir uns entschlossen“, berichtet Meer, „das Portal mit hydraulischen Hebewerkzeugen auf Höhe zu bringen, um es dann sicher auf die Führungen im Maschinentisch zu setzen. Das hat dann auch wunderbar funktioniert. Allerdings hatten wir damit bereits gute Erfahrungen bei einem ähnlichen Projekt in Berlin gemacht, wo wir auch Maschinen komplett zerlegen mussten, weil der Raum zu niedrig war.“

Es sei schon herausfordernd gewesen, er-

Werkstatt geworden. Unsere Fertigungszeiten haben sich extrem verkürzt. Wenn es mal zeitlich wirklich sehr eng wird, schaffen wir es sogar, zwei Treppen am Tag komplett zu fräsen.“ Das sei vor der Neuinvestition undenkbar gewesen. „Was auch sehr stark zugenommen hat“, so Seifert weiter, „ist die Produktion für andere Tischlereien und Montagebetriebe. Wenn diese früher unter zehn Prozent lag, so ist sie seit etwa Dezember sprunghaft inzwischen auf 30 %, angestiegen.“



▲ Ronny Seifert: „Das lange Maschinenbett in die Halle zu bekommen war bereits ein Kraftakt, doch wesentlich spannender war, das Portal bei der geringen Raumhöhe wieder auf die Maschine zu bekommen“ (Fotos: Seifert)

◀◀ Ein mobiler Kran hievte die Maschinenteile in das Gartengrundstück, von dort aus wurden sie in die Werkhalle transportiert (Foto: Seifert)

◀ Nach zwei Tagen stand die Fahrportalmaschine PE 70 komplett aufgebaut und angeschlossen an ihrem Platz (Foto: Bucki)

tragenden Spedition die Sache vor Ort angesehen und gemeinsam mit den Maka-Monteuren eine Strategie entwickelt. Diese sah vor, die Maschine in einzelne Einheiten zu zerlegen, an Ort und Stelle zu transportieren und anschließend wieder zu montieren. „Geliefert wurde die Maschine dann im September letzten Jahres, nachdem im Juli der Auftrag erteilt wurde“, berichtet Seifert. Mit einem großen mobilen Kran seien die Maschinenteile dann vom Vorplatz des Gebäudes aus in das Gartengrundstück gehievt und von dort aus in die Werkhalle transportiert worden. „Das lange Maschinenbett in die Halle zu bekommen“, erinnert sich Seifert, „war bereits ein Kraftakt, doch wesentlich spannender war dann, das Portal bei der geringen Raumhöhe wieder auf die Maschine zu bekommen.“ Der Einsatz eines Gabelstaplers sei aus Platzgründen nicht möglich

innert sich Seifert, aber schlussendlich habe alles prima geklappt. Nach zwei Tagen sei die Aktion abgeschlossen gewesen und die Maschine stand komplett aufgebaut und angeschlossen an ihrem Platz.

„Die Anlage passt zwar in voller Länge in die Werkstatthalle rein, allerdings haben wir den Fahrbereich des Portals steuerungstechnisch ein wenig begrenzen müssen, so dass die Maschine nun bereits bei fünf Metern abbremst“, erklärt Meer. „Eines Tages, wenn die Firma umzieht oder eine größere Halle bekommt, hätten wir die Möglichkeit, auch die sechs Meter zu fahren.“

Die Maschine laufe bestens. „Seit Inbetriebnahme haben wir mit der PE 70 etwa 100 Treppen gefertigt und sind von der 5-Achs-Technik und der ausgereiften Steuerungstechnik begeistert“, berichtet Seifert. „Die Maschine ist wirklich zum Mittelpunkt der

Das hätte ich nie gedacht. Die Tischlereien liefern uns das Aufmaß, wir fräsen die Teile, die dann abgeholt und montiert werden.“

Mit dem neuen CNC-Bearbeitungszentrum lebe man jetzt in einer gänzlich anderen Fertigungswelt als zuvor, wo Seifert und sein Team noch mit Standard-Tischlereimaschinen, traditionellem Aufmaß und Schablonen gearbeitet hätten. „Natürlich war es eine große Umstellung für uns, aber die Maschine lässt sich leicht bedienen und zwischenzeitlich sind wir auch mit der Steuerungstechnik gut vertraut. Mit der 5-Achs-Technik lassen sich die Bauteile heute in einer Aufspannung komplett bearbeiten – auch Krümmlinge, was ein enormer Vorteil für uns ist.“ Noch einmal zurück will er nicht, sagt Seifert: „Nein, diese Investition hat sich wirklich gelohnt.“

► [www.seifert-treppen.de](http://www.seifert-treppen.de)

► [www.maka.com](http://www.maka.com)