

VSSM-Mitglied im Fokus

Entwicklung ist ein Dauerthema

Das Jahr 2019 stand in der Furrer Schreinerei + Küchenbau AG in Wila ZH im Zeichen der Veränderung: Mit neuen Programmen und neuen Partnern wagte der Betrieb einen weiteren Modernisierungsschritt. Es dauerte eine Weile, bis alle Beteiligten mit dem System, den Funktionen und der Bedienung vertraut waren.

Die Furrer Schreinerei + Küchenbau AG ist eine Art Gemischtwarenladen. Das sagt der Chef Andreas Nock, Vorsitzender der Geschäftsleitung des Unternehmens in Wila im zürcherischen Tösstal. «Wir stellen alles her, was man für den Innenausbau braucht», sagt er. «Wir kaufen kaum etwas zu.» Küchen und Türen bilden einen grossen Teil des Auftragsvolumens.

Im mittelgrossen Betrieb mit rund 30 Angestellten ist man schon immer mit der Zeit gegangen, hat keine Angst vor Neuem und investiert in die Infrastruktur. Das ERP, die betriebswirtschaftliche Software zur Steuerung der Betriebsprozesse, wurde 1988 gekauft. «Mit diesem haben wir 30 Jahre lang gut gearbeitet», sagt Nock. Bereits 1991 wurde die erste CNC-Maschine erworben. Heute stehen drei Stück in verschiedenen Dimensionen in der Werkstatt. Ebenfalls zu Beginn der 1990er-Jahre hat man begonnen, mit CAD zu zeichnen. «Wir haben immer viel investiert und vorwärts geschaut. Tut man das nicht, ist man bald weg vom Fenster», ist der Chef überzeugt.

Zusammenarbeit hat funktioniert

Dennoch war letztes Jahr ein weiterer Schritt in Richtung Digitalisierung und Datendurchgängigkeit fällig. Basierend auf dem neuen ERP von Triviso und der CAD-Software von CAD+T realisierte René Wetzstein von rwdm das Projekt für die Furrer Schreinerei + Küchenbau AG. Wetzsteins Fachwissen und seine

gut aufgebaute Datenbibliothek hatten eine schlanke Umsetzung zur Folge. «Alle haben gut miteinander und mit uns gearbeitet.»

In der Werkstatt hat die Umstellung nur wenig geändert. «Die Mitarbeiter arbeiten nach wie vor mit ähnlichen Produktionsunterlagen wie vor der Umstellung», sagt Christian Siegenthaler, Mitglied der Geschäftsleitung. «Und anstatt manuelle CNC-Programme zu laden, lesen sie nun den QR-Code der einzelnen Teile an der Maschine ein.»

Zeichner haben mehr Verantwortung

Einiges geändert hat sich hingegen im Büro: «Für die Arbeitsvorbereitung brauchen wir nun sozusagen einen buchhalterischen Zeichner», sagt Andreas Nock. «Der Projektleiter trägt viel mehr Verantwortung.» Denn was der Zeichner am Computer zusammenstellt, geht nun direkt auf die Maschine. Dazwischen gibt es keinen Programmierer mehr. Nur spezielle Teile werden extra kontrolliert. «Hier dürfen keine Fehler passieren. Denn so, wie der Plan gezeichnet wird, so wird von der Maschine gefräst und gebohrt.» Der Zeichner muss deswegen noch stärker an deren Arbeit denken. Nicht neu sei hingegen, dass am Computer und nicht an der Maschine programmiert werde. Das war schon vorher so.

«Ein zweiter, fast noch wichtigerer Schritt für uns ist der Wechsel von 2-D- auf 3-D-Zeichnen», erzählt Christian Siegenthaler. Daran hätten



sich zuerst alle gewöhnen müssen. Ein Zeichner verfügt heute über eine grosse digitale Möbelbibliothek. Darin sind rund 500 Möbel und 3000 Beschläge erfasst. Die von René Wetzstein aufgebauten Vorlagen habe man nach den eigenen Bedürfnissen abgeändert und angepasst, sagt Siegenthaler. «Ist der Plan eines Möbelstücks fertig, werden automatisch die Stücklisten und die CNC-Programme erstellt.» Der Mitarbeiter in der Produktion sieht somit sofort, was er in welcher Grösse braucht und auch die Art der Bearbeitung. Einzig die Haus- und Zimmertüren werden noch nicht im neuen System entworfen und bearbeitet. «Da arbeiten wir nach wie vor mit unseren Vorlagen, die sich bewährt haben.»

Zeit kann nun anders genutzt werden

Die Arbeit mit dem neuen System bringt den Mitarbeitenden einige Vorteile: «Die Produktion wird entlastet, und die Zeit kann für anderes genutzt werden», bilanziert Siegenthaler. Die Arbeit sei zudem nicht mehr so stark von einem bestimmten Angestellten abhängig, auch an der Maschine. «Früher haben wir jeweils am Computer einen 2-D-Plan erstellt und dann Definitionen wie die Seiteninformationen von Hand eingetragen.» Dieses Zahlendreher sei natürlich eine Fehlerquelle gewesen, die nun minimiert wurde.

Schlankere Produktion

Weniger Mitarbeitende hat der Betrieb seit der Umstellung nicht. «Das war nie das Ziel», betont Andreas Nock. «Wir können sie nun polyvalent einsetzen. Speziell die Lernenden sollen ja alles sehen.» Die Produktion sei jedoch schlanker und schneller geworden. Das sei nötig. «Denn wir müssen einen hohen Standard liefern, um konkurrenzfähig zu bleiben.» Besonders gegenüber den industriell produzierenden Anbietern und Möbelgiganten, die heute auch hochwertige Produkte herstellen. Und es braucht rentable Aufträge. «Das bedeutet für uns, dass der Verkauf immer wichtiger wird. Dieser muss die Kunden davon überzeugen, bei uns zu bestellen.»

Die Umstellung sei im Grossen und Ganzen reibungslos verlaufen. «Das Zeichnen ist die grösste Herausforderung, weil die Projektleiter mehr Verantwortung tragen», sagt Nock. «Daran mussten wir uns zuerst herantasten, auch wegen der Umstellung auf 3-D.» Die Arbeit sei auch ein Jahr nach der Umstellung ein steter Lernprozess, ergänzt Siegenthaler. Die stärkere Beanspruchung der Zeichner habe man unterschätzt. «Wir müssen aufpassen, dass sich das Nadelöhr nicht von der Werkstatt in die Avor verschiebt. Es müssen genug Aufträge weitergehen, damit die Auslastung stimmt.»



Christian Siegenthaler demonstriert am Bildschirm die Vorteile des 3-D-Zeichnens.



Andreas Nock im Showroom der Furrer Schreinerei + Küchenbau AG: «Wir sind nun voll in Fahrt.»

Ausschussware sei wegen der Umstellung zum Glück nur wenig produziert worden. Doch die Tücken stecken im Detail. Ein Nummernchaos zum Beispiel. «Von einem Schrank wurden nicht eine linke und eine rechte Tür, sondern zwei linke produziert», erzählt Siegenthaler. «Die Masse und Angaben haben zwar gestimmt, doch die Feinheiten hat das Programm nicht immer erkannt. Deswegen galt es, die Teile genauer zu definieren und zu bezeichnen. Wir sind immer noch am Optimieren.»

Zum Unternehmen

Die Furrer Schreinerei + Küchenbau AG besteht seit 1902 und ist seit 1934 in Wila im zürcherischen Tösstal beheimatet. 2014 hat Andreas Nock die operative Führung übernommen. Das Unternehmen wurde im Rahmen des Führungswechsels in Furrer Schreinerei + Küchenbau AG umbenannt. Der Betrieb beschäftigt heute rund 30 Mitarbeitende, davon sechs Lernende. Hergestellt wird alles, was mit Innenausbau zu tun hat. Das Kerngeschäft bilden Türen und Küchen. Der Jahresumsatz beläuft sich auf rund fünf Millionen Franken.

furreragwila.ch

Die Veränderungen für die Mitarbeitenden sind nachvollziehbar. Sie müssen in Folge der Automatisierung nicht mehr ständig die richtigen Teile zusammensuchen. «Das gibt wertvollen Spielraum für andere Arbeiten.»

Nach einigen Monaten hat man sich in der Furrer Schreinerei + Küchenbau AG ans neue System gewöhnt. Die Kinderkrankheiten wurden ausgemerzt, sagt Siegenthaler. «Ein solches Durchgängigkeitsprojekt kann man mit dem Kauf eines neuen Autos vergleichen. Man ist sich an das alte Fahrzeug gewöhnt. Bis man im neuen Wagen alle technischen Funktionen kennt und sich beim Fahren sicher fühlt, dauert es eine Weile.»

Investition hat sich gelohnt

Investiert hat das Unternehmen für diesen weiteren Schritt in die Durchgängigkeit zwischen 100 000 und 150 000 Franken. «Inklusive der Schulungen und der Anlaufschwierigkeiten», sagt Chef Andreas Nock. «Es hat sich gelohnt. Wir sind nun voll in Fahrt.» Bezüglich der weiteren Digitalisierung hat er eine klare Meinung: ein papierloses Büro sei für die Firma derzeit nicht sinnvoll. «Und nur noch alles per E-Mail zu erledigen, ist meiner Meinung nach falsch.» Der persönliche Kontakt sei wichtig. Ein Telefonat ist meistens effizienter, als etliche Nachrichten hin- und herschicken. «Wir sind auf einem guten Stand. Natürlich ist der Fortschritt ein Dauerthema. Wir werden weiterhin mit der Zeit gehen.»

Angestellte haben mitgewirkt

Die Mitarbeitenden hätten bei der Umstellung gut mitgezogen, sagt Christian Siegenthaler. Man konnte alle rechtzeitig ins Boot holen. Die Angestellten wurden gruppenweise in Kurse von CAD+T geschickt und im neuen Arbeitssystem geschult. «Natürlich gab es auch kritische Stimmen. Dazu kamen wertvolle Rückmeldungen und Anpassungsvorschläge unserer Leute.»



Mit insgesamt drei CNC-Maschinen werden die Aufträge bearbeitet.

Nachgefragt

Ronja Sommerhalder,
Schreinerlernende im dritten Lehrjahr:



«Die Umstellung war für mich keine komplizierte Sache und verlief recht reibungslos. Heute funktioniert alles gut, gross geändert hat sich für mich nicht viel. Es gibt einige Anpassungen, die die Arbeit erleichtern. Bei der Herstellung der Sockel mussten wir vorher beispielsweise selbst alle Stücke zuschneiden, die Löcher bohren und die Teile zusammenschrauben. Nun kommt alles von der CNC, und wir müssen die Stücke nur noch zusammenfügen. Damit sparen wir viel Zeit.»

Tobias Federer, Werkstattchef:



«Man muss seine Arbeit heute stärker kontrollieren. Es gilt, genau darauf zu achten, was auf dem Plan steht und was die Maschine macht. Vorher wusste man aus jahrelanger Erfahrung, wo die meisten Fehler passieren. Im Grossen und Ganzen ist die Umstellung reibungslos verlaufen. Gleichzeitig haben wir diverse konstruktive Details, die über die Jahre entstanden sind, mit den neuen Inputs hinterfragt, angepasst und umgesetzt. Das hat die Mitarbeitenden fast mehr gefordert. Mittlerweile läuft es gut.»