



ARBEITSTEILUNG. In den meisten Schreinereien ist der Büroanteil in den letzten Jahren gestiegen und tut dies auch weiterhin. Die Schreinerzeitung hat nachgefragt, woran das liegt, was für Auswirkungen diese Entwicklung hat und welche Punkte man als Unternehmen beachten sollte.

Herausfordernde Umstände

Beim Besuch mancher Schreinerei hört man vom Umstand, dass der Büroanteil in den letzten Jahren sehr stark zugenommen hat. Der Anteil planender Mitarbeiter nimmt im Verhältnis zu den produzierenden Mitarbeitern tatsächlich zu, auch wenn man diese Tatsache nicht einheitlich auf alle Betriebe der Branche abbilden kann. Diese Veränderung ist zu einem grossen Teil der Tatsache geschuldet, dass die Planung im Werkauftrag immer komplexer und umfangreicher wird. In der Werkstatt kommen die geplanten Daten anschliessend direkt auf die Maschinen und die

CNC übernimmt die Fertigung. Dadurch benötigt es in der Produktion, im Verhältnis zur Planung, weniger Mitarbeitende.

Abhängig von Grösse und Organisation

Früher fand man in den meisten Schreinereien ein Verhältnis von einem Viertel Büro und drei Vierteln Produktion vor. Heute redet man bei einer durchschnittlichen Schreinerei im Schnitt bereits von zirka 40 bis 45 Prozent Büroanteil. «Schaut man sich grössere oder automatisiertere Schreinereien an, kann der Büroanteil auch bereits gleich oder grösser als 50 Prozent ausfal-

len», sagt Urs Scherer, Unternehmensberater und Partner bei der TreInnova AG aus Hünenberg ZG. Diese Entwicklung nimmt weiter zu und kann in praktisch jedem Schreinerbereich beobachtet werden. Zum einen nimmt der Planungsaufwand, aufgrund der höheren Anforderungen und komplexeren Ausschreibungen zu und zum anderen benötigt die Automatisierung, wie bereits erwähnt, ebenfalls mehr Manpower im Bereich der Datenaufbereitung und des Datenmanagements. Die Schreinerei Spicher AG aus Brugg AG ist eine mittelgrosse Schreinerei mit Fokus auf Küchen,



Bild: Pixabay

Möbel und Innenausbau und hat ein Verhältnis von einem Drittel Büro zu zwei Dritteln Produktion. «Aktuell beschäftigen wir 28 Mitarbeitende. Davon vier im Verkauf, vier in der Projektleitung und Avor, einen Produktionsleiter und eine Sekretärin. In der Produktion bilden wir vier Lehrlinge aus und beschäftigen 12 Schreiner und zwei Monteure», sagt Samuel Blaser, Inhaber und Geschäftsführer der Schreinerei Spicher AG. Das Unternehmen hat vor kurzem erfolgreich eine neue vertikale CNC mit durchgängiger Anbindung an Vectorworks und SwissSoft in den Produktionsprozess integriert. «Aktuell stellen wir die Produktion Schritt für Schritt um. Wodurch anzunehmen ist, dass danach auch bei uns der Büroanteil steigen wird», sagt Blaser. Durch die neue Maschine wird auch eine höhere Produktivität erzielt und die Automation sowie Produktivität in der Fer-

tigung steigt. Die steigende Flexibilität und Produktivität ab Losgrösse eins, sowie die Vernetzung der Betriebe untereinander sehe ich als grosse Chance. Die Abhängigkeiten zu IT- und Softwarefirmen sowie zu Maschinenherstellern muss man als Unternehmen jedoch im Auge behalten», sagt Blaser. Zudem rät Urs Scherer, dass man sich immer ein Plan B bereithält: «Für Einzel- oder Sonderteile sollte immer situativ die Möglichkeit bestehen, diese direkt auf der Maschine programmieren zu können».

Komplexere Anforderungen

In Werkaufträgen werden Bauteile mit komplexeren Anforderungen, wie beispielsweise Türen, immer öfters fertig geprüft, konfiguriert und produziert zugekauft, was wiederum zu weniger Produktionsanteil führt. «Durch die Verschiebung fällt die Wertschöpfung der produzierenden

Die Digitalisierung und Automatisierung in der Branche hat Auswirkungen auf die Arbeitsweise in den Schreinereien.

den Mitarbeiter weg und der Planungsaufwand steigt überproportional. Wenn dieser nicht verrechnet wird, stimmen die Zahlen Ende Jahr nicht mehr», sagt Peter Liechti, Inhaber der Tiger GmbH aus Gümlingen BE. Das Unternehmen ist auf die Fachberatung und Expertise im Türenbereich spezialisiert. Durch die nicht abgewälzten Projek-

 Hier geht es zum Fachartikel über Projektierungskosten



tierungskosten, fehlt das Geld am Ende des Jahres auch in der Kasse. «In der Schreiner-



Bild: Pixabay

branche wird der Projektierungsaufwand in der Regel pauschal im Werkpreis verrechnet und nicht, wie in anderen Branchen aufwandbezogen», sagt Blaser. Dieser Umstand führe oft zu überhöhten Ansprüchen, was Änderungswünsche in der Planung anbelangt.

Komplexere Planungsaufgaben

Die Möglichkeiten der Digitalisierung und der Durchgängigkeit von modernen Planungsinstrumenten ist für den Schreiner essenziell, um im modernen Marktumfeld bestehen zu können. Die Werkzeuge sind eine enorme Entlastung, sorgen aber auch für einen Mehraufwand in der Planung und im Datenunterhalt. «Die Arbeitsvorbereitung wird mit den durchgängigen Systemen komplexer in der Bedienung, das führt bei grösseren Plananpassungen zu einer längeren Änderungszeit», sagt Blaser. Zusätzlich steigt auch die Fehlerquote. Diese zusätzliche Belastung gilt es, als Unternehmen im Blick zu behalten und seine Mitar-

beiter zu sensibilisieren. «Der Druck auf die Arbeitsvorbereitung (Avor) nimmt in den letzten Jahren enorm zu. Diese Mehrbelastung wird von den Unternehmen durch den Ausbau des administrativen Bereichs aufgefangen», erklärt Scherer. Durch die durchgängige Automatisierung gehen allerdings Fehler, die früher beim Zuschnitt oder an der CNC entstanden sind oder idealerweise entdeckt wurden, praktisch immer auf die Avor zurück. Teilweise werden Planungsfehler sogar erst auf der Baustelle erkannt. Je später ein Fehler erkannt wird, desto grösser sind in der Regel die Folgekosten. «Diese hohe Dauerbelastung führt auch dazu, dass Fachkräfte aus der Projektleitung und Avor abspringen oder die Branche sogar ganz verlassen», sagt Scherer. Dadurch wird der aktuell vorherrschende Fachkräftemangel zusätzlich verschärft.

Herausforderung für alle Bereiche

Die Situation verschärft sich auch in der Produktion selbst. Auch hier wird es immer

Der gestiegene Planungsaufwand hat auch mit den neuen Möglichkeiten der Digitalisierung und der gestiegenen Komplexität zu tun.

schwieriger, geeignete Fachkräfte zu finden und zu halten. «Durch die Automatisierung und die Vorlagerung herausfordernder Arbeitsschritte reduzieren sich die Anforderungen in der Produktion», sagt Scherer und fügt an: «Auch für klassische Maschinisten, die gerne direkt an der Maschine programmiert haben, wird der Beruf uninteressanter.» Es kommt zu einer Unter- aber auch Überforderung, die man als Unternehmen im Auge behalten sollte. «Der normale Mitarbeiter kommt immer mehr ins Hintertreffen. Es wird immer mehr technische Verständnis vorausgesetzt, weshalb ältere oder wenig technisch affine Menschen den Anschluss verlieren können», sagt Liechti.

Kommunikation als Schlüsselement

Die richtige Herangehensweise an diese Thematik ist zentral, wenn es um das erfolgreiche Meistern dieser Herausforderungen geht. «Wir wollen mit einer offenen Kommunikation und einer effizienten und strukturierten Arbeitsweise unseren Kunden möglichst früh aufzeigen, wann welche Entscheide getroffen sein müssen und welche Leistungen in den einzelnen Phasen der Projektierung enthalten sind», sagt Blaser und meint weiter: «Generell sollten wir Schreiner selbstbewusster zusammen stehen und das Abwälzen von Projektierungskosten offensiver angehen.» NOAH GAUTSCHI

→ www.spicher.ch

→ www.tigergmbh.ch

→ www.treinnova.ch

FEEDBACK ZUM THEMA

Die Schreinerzeitung ist interessiert zu hören, wie die Thematik bei anderen Schreinereien, Herstellern und Zulieferern aussieht. Feedbacks und Erfahrungen können gerne per Mail an redaktion@schreinerzeitung.ch gesendet werden. NJG