

ANSPRECHPARTNER

Sabrina Mehler (sam)
sabrina.mehler@fuldaerzeitung.de
Telefon (06652) 9664-14

Hartmut Zimmermann (zi)
hartmut.zimmermann@fuldaerzeitung.de
Telefon (06652) 9664-24

Allgemeine Mails an
huenfelderzeitung@fuldaerzeitung.de

HÜNFELD · NÜSTTAL · EITERFELD · BURGHAUN **HÜNFELDER LAND** RASDORF · GEISAER AMT · HERSFELDER LAND

Wie aus einer Idee ein Möbelstück wird

Schreinermeister Wolfgang Ziegler erklärt den Weg von der Platte zum Schrank

GROßENTAFT

In Norddeutschland heißt es Tischler – im Süden und im Altkreis Hünfeld Schreiner, erklärt Matthias Sauerbier von den Sauerbier Holzwerkstätten für Innenausbau in Großentaft. Beides ist aber derselbe Beruf. Was diesen ausmacht, berichtet Schreinermeister Wolfgang Ziegler (55) aus Großentaft.

Von unserem Redaktionsmitglied **JOSEPHIN CHILINSKI**

Wolfgang Ziegler drückt auf Start. Die Maschine röhrt. Binnen Sekunden wird die Holzplatte bearbeitet, Lochreihen werden gebohrt und eine Kante gefräst. Es ist laut. Ohne Gehörschutz sollte man sich hier nicht länger aufhalten. Die Arbeit am CNC-Bearbeitungszentrum ist eine von Zieglers Hauptaufgaben. Seit fast 40 Jahren arbeitet der 55-Jährige in den Holzwerkstätten Sauerbier in Großentaft. Gleich nach der Schule machte er seine Ausbildung in dem Familienbetrieb, ein paar Jahre später hängte er seine Meisterausbildung dran.

Ziegler und seine Kollegen, darunter auch ein Azubi, fertigen neben Tischen, Stühlen, Theken, Arbeitsflächen, Treppen, Türen und Fenstern auch Einrichtung für Kirchen an. Das Bistum Fulda etwa gehöre zum festen Kundenstamm, sagt Geschäftsführer Matthias Sauerbier. Den überwie-



In der Arbeit mit dem CNC-Bearbeitungszentrum, das seit 2008 die Abläufe der Schreiner in den Holzwerkstätten Sauerbier erleichtert, hat Harald Ziegler bereits Routine. Fotos: Josephin Chilinski

genden Teil der Möbel entwirft der Chef selbst. Je nach den Vorstellungen des Kunden skizziert er ein Modell, das dann in der Schreinerwerkstatt Gestalt annimmt.

Und hier kommt Ziegler ins Spiel. Anhand der Zeichnung erstellt er zunächst eine Liste, welche Materialien gebraucht werden. Am Computer rechnet ihm ein sogenanntes Plattenoptimierungsprogramm aus, wie das Möbel eingeteilt werden sollte, sodass so wenig Verschnitt wie möglich entsteht. Dazu gibt der PC auch die passenden Größen aus, die zusammen mit

der Bezeichnung der einzelnen Teile – ob es sich etwa um einen Boden oder eine Seitenwand handelt – auf ein Etikett gedruckt werden. Das helfe anderen Kollegen später bei der Zuordnung, erklärt er. Früher habe man die Einteilung ohne Computer gemacht. Mit dem vor etwa zwei Jahren eingeführten Programm gehe das jedoch einfacher und schneller.

Im Lager sucht der Schreiner die passende Platte aus und schneidet diese mit einer Plattensäge schon mal grob zu. Auf einem höhenverstellbaren Wagen geht es weiter zum Bearbeitungszentrum, wo das Stück in Form gebracht wird. Die Anlage, die hier seit 2008 in Betrieb ist, mache vier, fünf andere Maschinen überflüssig, sagt Ziegler, während er ein Stück Holz einlegt. Zum Beispiel markiert, bohrt, fräst und sägt sie. Er stellt die Halterung ein, dann wird das Teil durch ein entstehendes Vakuum fest he-

rangezogen. „So kann nichts mehr verrutschen“, erklärt er. Der Schreiner gibt die auf dem Etikett stehenden Daten ein, drückt auf Start und schon wird das Holz in Form gebracht. Das gehe nicht nur schneller als früher, sondern auch sehr viel genauer, betont er. Nur spezielle Teile müsse er

Ecke rund abschließt.

Die Breitbandschleifmaschine glättet und reinigt das Holz, bevor es zum Lackieren in einen separaten Raum geht. Der ist voller Farbe und es riecht nach Chemie. „Deshalb arbeiten wir hier auch nur mit Mundschutz“, erklärt Ziegler. Wenn ein Stück mit Furnier bedeckt wird, wird das Deckmittel zunächst aufgeklebt und mithilfe einer Rahmenpresse fixiert. Auch Beize komme immer mal wieder zum Einsatz. Fertig zusammgebaut wird das Möbel schließlich auf den Weg zum Kunden gebracht.

Sind die Arbeitsabläufe auch im Grunde immer die gleichen: Vielfältig ist sein Beruf allemal, betont der 55-Jährige. Vor allem kniffligere Projekte machten ihm besonders Spaß. „Und auch, dass ich am Ende sehe, was ich den Tag über geleistet habe.“



BEI DER ARBEIT

noch an der Tischfräse bearbeiten, beispielsweise wenn es um Schrägen geht.

Genauso flott ist die Kantenanleimmaschine. Um da alle einzelnen Schritte des Geräts zu verfolgen, muss man ganz genau hinsehen. Vier Aggregate sägen zunächst eine Kantenstärke von der Platte ab, kleben die Kante an, entfernen überschüssiges Material und eine Ziehklänge sorgt dafür, dass die

[mehr Bilder](#)