



Interieurbouwer Elsenwenger ontwerpt en produceert maatwerkinterieurs en hecht daarbij veel waarde aan een hoge standaard, zowel in de constructie als in de presentatie.

VIJF KEER SNELLER IN DE PRODUCTIE EN FLEXIBELERE INZET VAN PERSONEEL

Elsenwenger, een familiebedrijf van de tweede generatie, wordt geleid door Herbert Elsenwenger in Eugendorf, Oostenrijk. Sinds de oprichting in 1961 combineert het bedrijf traditioneel vakmanschap met het gebruik van de modernste technologieën, met keukens en maatwerkoplossingen voor interieurbouw als kernactiviteit. Het bedrijf telt zeven medewerkers, waarvan vijf in de productie. Herbert Elsenwenger hecht bijzonder veel belang aan een overtuigende presentatie richting klanten, die hij zelf verzorgt, om op die basis nauwkeurige en aantrekkelijke offertes op te stellen.

■ Uitdaging

Persoonsafhankelijkheid remde de productie

Voordat Herbert Elsenwenger en zijn team een CNC-machine in combinatie met Palette CAM gingen inzetten, waren medewerkers sterk aan hun projecten gebonden. Zij werkten parallel aan verschillende projecten, stelden stuklijsten handmatig op en voerden bewerkingen uit op meerdere machines en deels zelfs met de hand. Wanneer een medewerker moest overstappen naar een ander project, was er aanvankelijk een grote behoefte aan uitleg door de verantwoordelijke projectleider over alle bewerkingen en elk afzonderlijk onderdeel. Dat maakte het zeer tijdrovend om medewerkers flexibel tussen projecten te laten wisselen en deze snel en soepel af te ronden.



” Het was me toen al duidelijk dat CAD het gereedschap van de toekomst zou worden. En Palette CAD ontwikkelde zich in relatief korte tijd zeer snel verder.

Herbert Elsenwenger

Een geautomatiseerde en gestructureerde werkwijze

Hierom ontstond de behoefte aan een digitale oplossing die te allen tijde actuele toegang tot projectgegevens bood, om de productieprocessen efficiënter en minder afhankelijk te maken, en om ook uitval van medewerkers probleemloos te kunnen opvangen.

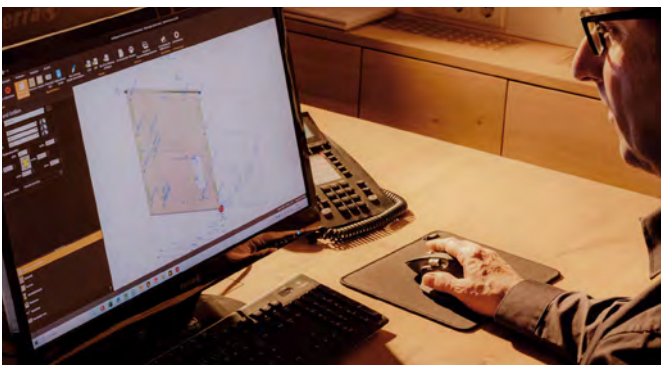
Interieurbouwer Elsenwenger maakt al 25 jaar gebruik van Palette CAD als uitgebreide CAD-oplossing. „We kozen destijds voor Palette CAD omdat de software toen al een hoog niveau bood, zowel in de constructie als in de presentatie,” herinnert Herbert Elsenwenger zich.

„Het was me toen al duidelijk dat CAD het gereedschap van de toekomst zou worden. En Palette CAD ontwikkelde zich in relatief korte tijd zeer snel verder.”

In 2020 volgde de investering in een CNC-machine voor het bedrijf, een Holz-Her Evolution. De koppeling van de machine aan Palette CAD via Palette CAM werd direct geïmplementeerd, waardoor de overgang van planning naar productie nu geautomatiseerd verloopt. Al na twee tot drie maanden was de nieuwe workflow volledig ingewerkt, aanzienlijk sneller dan de oorspronkelijk geplande één tot twee jaar. „We waren zelf verrast en hadden dit nooit durven dromen. Het was een enorme turbo en een duidelijke versnelling van de productie,” beschrijft Herbert Elsenwenger de efficiëntiewinst.

„De CAM-koppeling is vandaag voor ons onmisbaar.”

De implementatie van de CAM-koppeling werd op afstand uitgevoerd door het CAM-team van Palette CAD en verliep soepel dankzij een vragenlijst waarin alle gereedschappen en bewerkingsparameters werden vastgelegd. De medewerkers in de productie konden al na enkele maanden de volledige overstap naar het nieuwe systeem afronden en alle processen efficiënt integreren. Omdat de CNC-machine tegenwoordig het werk van drie voormalige machines overneemt, wordt ook de omsteltijd aanzienlijk verkort. Het gebruik van etiketten voor afzonderlijke onderdelen vereenvoudigt bovendien de informatiestroom en maakt een efficiënte productie mogelijk.



” De werkvoorbereiding is met het nieuwe proces weliswaar iets tijdrovender dan vóór de CNC-productie, maar in de productie besparen we daardoor vijf keer zoveel tijd.

Herbert Elsenwenger



In 2020 investeerde Elsenwenger in een CNC-machine van het type Holz-Her Evolution 7405.



De workflow ziet er vandaag als volgt uit:

1. Klantenwerving en presentatie:

De meeste klanten komen via aanbevelingen in contact met Elsenwenger. Tijdens een eerste afspraak worden de ruimtelijke omstandigheden ter plaatse bekeken en worden in het gesprek de eerste ideeën over ontwerp en materialen besproken. Een eerste ontwerp dient als presentatie en moet de klant een gevoel voor de ruimte geven, evenals een duidelijk beeld van hoe het interieur er later uit zal zien.

2. Offertecalculatie:

In Palette CAD kan met één klik de materiaalkeuze worden bepaald. Vervolgens kan snel worden overgegaan naar de calculatie, waarvoor gebruik gemaakt wordt van de branchesoftware OS Datensysteme.

3. Werkvoorbereiding:

Na de orderbevestiging wordt het ontwerp door een medewerker in de werkvoorbereiding definitief uitgewerkt. Materialen en texturen worden vastgelegd en met één klik ontstaan stuklijsten en zaagplannen.

„De werkvoorbereiding is met het nieuwe proces weliswaar iets tijdrovender dan vóór de CNC-productie, maar in de productie besparen we daardoor vijf keer zoveel tijd,” beschrijft Elsenwenger de efficiëntiesprong.

4. Productie:

De gegevens worden vanuit Palette CAD doorgegeven aan een programma voor zaagoptimalisatie, dat vervolgens etiketten kan genereren. Deze bevatten alle benodigde informatie en worden in de werkplaats gescand, waarna direct het juiste CNC-programma wordt gestart. Zo kan iedere medewerker op elk moment flexibel toegang krijgen tot de projecten, zonder extra uitleg of handmatige nabewerking.

5. Archivering:

Alle ontwerpgegevens worden opgeslagen, waardoor onderdelen of complete projecten te allen tijde opnieuw kunnen worden geproduceerd.

Snellere doorlooptijden en verhoogde productiecapaciteit

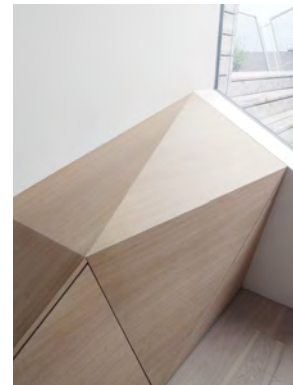


Keukens behoren tot de kernactiviteiten.

Dankzij Palette CAD en de CAM-koppeling kon Elsenwenger de productietijd aanzienlijk verkorten. De tijdsbesparing in de werkvoorbereiding resulteert in een tot vijfvoudige tijdsbesparing in de productie. De geautomatiseerde beschikbaarstelling van alle informatie stelt medewerkers in staat flexibel tussen projecten te wisselen en vermindert de uitlegbelasting voor projectleiders. Vooral bij grotere projecten is deze flexibiliteit een doorslaggevend voordeel: medewerkers kunnen eenvoudig instappen in lopende projecten en probleemloos onderdelen overnemen, omdat alle details op elk moment beschikbaar zijn.

Door de geoptimaliseerde doorlooptijden werkt het team van Elsenwenger tegenwoordig gezamenlijk aan grotere opdrachten, in plaats van parallel aan meerdere kleinere projecten. Dat levert een aanzienlijk economisch voordeel op, weet Herbert Elsenwenger: „Elke opdracht bindt personeel en kapitaal. Dankzij grotere opdrachten en kortere doorlooptijden besparen we niet alleen tijd, maar ook kapitaal, personele middelen en ruimte in de werkplaats.”

Vandaag wordt 95% van de interieurbouw- en meubelmakerijprojecten via de CNC-machine uitgevoerd, waardoor het bedrijf flexibel en efficiënt kan inspelen op toenemende eisen en grotere projecten.



Naast keukens realiseert Elsenwenger ook complexe, individuele constructies, zoals dit bijzondere dressoir dat zich met zijn afgeschuinde randen harmonieus in de ruimte voegt.



Eigenaar en algemeen directeur
Herbert Elsenwenger

BEDRIJF:

Tischlerei Elsenwenger | A-5301 Eugendorf
Familiebedrijf in de tweede generatie | opgericht in 1961
www.elsenwenger.at

KERNCOMPETENTIES:

Keukens en maatwerk meubelbouw

CAD/CAM-SOFTWARE:

Palette CAD, Palette CAM

CNC-TECHNOLOGIE:

Holz-Her Evolution 7405