



Motivation der aktuellen Azubi-Generation – individuell gebaute Longboards rocken mehr als klassische Schachbrettchen

Wenn das Board rockt

Wie motiviere ich junge Menschen für unseren Beruf und begeistere sie davon? Unser Besuch im Ausbildungszentrum der Schreinerinnung München dokumentiert wegweisende Ansätze. Geschäftsführer Sascha Wein und Obermeister Werner Plaschke geben Einblicke.

LIEST MAN SICH weiter vorn im Heft durch die Statements der führenden Köpfe unserer Branche, taucht ein Thema durchgängig auf, wenn es um die Herausforderungen der Zukunft geht: Das Gewinnen, Begeistern und Qualifizieren von motivierten Mitarbeitern! Und das unabhängig davon, ob ein selbstständiger Schreinermeister oder der CEO eines milliardenschweren Herstellers die Zukunftsfähigkeit einordnet. Doch wie kann das gelingen in einer sich zunehmend entfremdenden Gesellschaft? Auf der einen Seite die stark akademisch aufs Studium Fokussierten und auf der anderen Seite immer mehr bildungsfern Unorientierte. Und das Handwerk dazwischen – zwischen den Stühlen sitzend? Um zu sehen, wie dieser Spagat erfolgreich gemeistert werden kann, besuchten wir das Ausbildungszentrum der Münchner Schreinerinnung beim Messezentrum Riem.

Bei der Recherche nach mutmachenden Beispielen stößt man öfters auf die Ausbildungsaktivitäten des Teams der Münchner Innung um Geschäftsführer und Schreinermeister Sascha Wein und Obermeister

Werner Plaschke. Man findet das Team dort, wo man junge Menschen erreichen kann. Bei der Azubiwerbung auf der Ausbildungsmesse »Young Generation« der Internationalen Handwerksmesse IHM oder der »Talenthero«. Und auf den digitalen Kanälen wie Facebook, Instagram & Co. sowie der Innungsw Webseite mit Blogs und Bildergalerien von motivierenden Ausbildungsprojekten – in Zeiten des Abstandhaltens ohne Messeauftritte noch relevanter.

Airbus, Rewe – und die Schreiner

Das Herzblut sprüht, wenn Sascha Wein etwa von den letzten echten Kontaktshows erzählt und man spürt, wie er danach brennt, wieder direkt Messeauftritte lebendig werden zu lassen: »Auf der Talenthero haben wir uns mit den Großen gemessen. Auf der Messe waren Airbus, Deutsche Bank, Rewe, Apollo-Optik – und die Schreinerinnung München. Also lauter Global Player (lacht). Unser Stand wurde überannt. Wir haben die Kids mit VR (Virtual Reality) und digitaler Produktion mit der Hand-CNC Origin be-



Tradition und Innovation - im Experimentieren mit digitalen Hilfsmitteln wie der Datenbrille Hololens 2 gelingt es der Münchner Innung jungen Menschen die ganze Bandbreite an moderner Technik zu zeigen

geistert und hatten bis zum Schluss eine Traube um unsere Bereiche, während nebenan sich das Airbus-Team ohne Publikum langweilte.« Ein Eyecatcher sind dabei die riesigen Schreiner-Longboards mit über 2 m Länge und großen Rollen, auf denen man zu zweit durch die Halle rollend die Jugendlichen hinterherzieht.

Die Messen werden mit Ausbildern der Innung und Azubis aus dem eigenen Haus, aber auch aus den Münchner Betrieben, besetzt. Mit den Auftritten soll die Ausbildung zum Schreiner oder zur Schreinerin schmackhaft gemacht werden. Den geführten Schulklassen wird erklärt und gezeigt, mit welchen Werkzeugen und Arbeitsmitteln eine moderne Schreinerei ausgestattet ist und dass vom klassischen Hobel oft nicht mehr viel übrig bleibt. Besonders interessiert sind die Jugendlichen vor allem am Einsatz zeitgemäßer CNC- und CAD-Technik. Gezeigt wird dies anhand von Fertigungszeichnungen und CNC-Rohlingen.

Longboard statt Schachbrett

Die Longboards sind dabei kein Showgag für die Messeperformance. Sie haben sich als perfekt motivierender Bestandteil bei den TSO (Tischler-Schreiner-Oberflächenlehrgängen)

entwickelt. Einen Tag lang konnten wir als Redaktion dabei sein und erleben, wie sich die angehenden Schreinerinnen und Schreiner des 3. Lehrjahrs engagiert in dieser Aufgabe bewegen.

Ein Longboard ist bei den Münchnern kein profanes Brett mit 2 Achsen und 4 Rollen, sondern hat sich zum ausgeklügelten Hightech-Produkt CMB entwickelt. CMB steht für custom made board – jeder Kursteilnehmende fertigt sein individuelles Sportgerät. Und dabei ist dem Münchner Ausbildungsteam ganz wichtig, auf die unterschiedlichen Talente, Fähigkeiten und auf die Arbeitsgeschwindigkeit der Teilnehmer einzugehen. Der eine ist hochkreativ, der andere schnell überfordert. Immer mehr kommen in ihren Ausbildungsbetrieben gar nicht mehr mit Furniertechnik in Kontakt. Mal werden nur noch fertigfurnierte Platten verarbeitet, bei anderen gar nur noch dekorbeschichtete Werkstoffe.

Ein Münchner Board besteht in der Regel aus einer Mittellage von sieben 1,5-mm-Eschenfurnieren, die gleichlaufend liegen. Nur unter der Decklage aus individuell verarbeitetem Messerfurnier liegt eine quer liegende Absperrlage. Über die Freiformflächen der Schablone in der Vakuumpresse entsteht durch die Verleimung ausreichend Stabilität mit zugleich ausreichen-

Wir gratulieren der
dds zu ihrem
120-jährigen Jubiläum!

Auf viele weitere Jahre
mit Fachberichten
zu Möbel und
Ausbau.



**AKE - Qualitätswerkzeuge
für den Einsatz in der
Industrie und im Handwerk**

- Umfangreiches Komplettprogramm: Kreissägeblätter, Fräser, Bohrer, Multi-Cutter u.v.m.
- Zur Bearbeitung zahlreicher Werkstoffe
- Große Auswahl an Spezialabmessungen
- Hochwertige Werkzeuge zum attraktiven Preis
- Seit über 60 Jahren am Markt



Individuelle Furnierarbeiten im Oberflächenkurs motivieren – kurz vor der Formverleimung werden vier Arbeiten im Team vernäht



»Letztendlich geht es immer darum, die nächste Generation Handwerker zu begeistern!«

Werner Plaschke
Obermeister
Innung München

der Elastizität durch das Längs-auf-längs-Leimen der Eschenmittellagen. Die Boards werden auf echte Fahrtenwendung getrimmt.

Für das Deckfurnier bringen die Kursteilnehmer eigene Entwürfe mit, die dann ausgedruckt auf das Furnier übertragen werden können. Furnierkreissäge, Furniermesser, Furniernähmaschine, Klebertechniken – alles rund ums Furnier wird angewendet. Sind es beim einen ausgefallene künstlerische Intarsienarbeiten mit selbst entworfenen Logos, beschränkt sich ein anderer auf absolute Basics. Haben jeweils vier Teilnehmer Ober- und Unterdeck beieinander, nähen sie ihre vier Formate zusammen. Und dann gehts ans flotte Leimen im Team, denn bis zu elf Furnierlagen gilt es im begrenzten Zeitfenster in die Vakuumpresse zu bringen. Das Furnierpaket im Quadratmeter-Format ist manchmal tricky zu handhaben

– das erzielt aber einen besseren Lerneffekt als nur A4-Furniermuster oder Schachbrettformate. Das Öffnen der Vakuumpresse ist dann ein Aha-Erlebnis – hat das alles kirschnerfrei funktioniert? Hat sich die Deckfurnierposition auch nicht verschoben?

CNC - stationär und handgeführt

Nach dem Auftrennen auf der Formatkreissäge in vier einzelne Boards wartet das Konturenfräsen auf der 5-Achs-CNC. Sechs Boardvarianten sind abgespeichert. Die m100-S ist die neueste Errungenschaft der Innung und eine Besonderheit. SCM war der einzige Anbieter, der abgestimmt auf die beengten Verhältnisse des Maschinenraums und das erstellte Pflichtenheft der Ausbilder eine Maschine bauen konnte. Die 140000-Euro-Investition aus Italien kommt mit einer kurzen Baulänge von 585 cm bei einer Bearbei-



Spannungsmoment – hat das Verleimen der Longboards wunschgemäß geklappt?



Auftrennen des Schichtholzes in vier einzelne Longboard-Rohlinge



Gelungene Konturenfräsung auf der neuen 5-Achs-CNC



Sascha Wein weist einen Kursteilnehmer in das Programmieren auf der Hand-CNC Origin ein. Die Boards können damit individuell nach Fahrstil und Körpergewicht mit Achsensets bestückt werden

tungslänge von 305 cm aus. Sie arbeitet mit zwei Systemen, dem Standard »Maestro« von SCM und »NC-Hops« mit dem die Münchner Berufsschule ihre Azubis CNC-mäßig ausbildet.

Für die Kursteilnehmer, die ihr Board abgestimmt auf ihren Fahrstil und ihr Körpergewicht mit Achsensets bestücken wollen, geht es individuell weiter. Ob »drop-through«-Fräsung zum Rollentieferlegen oder einer Montage mit Block – die Hand-CNC Origin von Shaper Tools steht dafür bereit. Man könnte diese Bohr- und Fräsarbeiten auch an der 5-Achs-CNC programmieren und ausführen. Aber es geht um motivierende Ausbildung in großer Bandbreite. Und wenige Betriebe verfügen bisher über diese neue Art des digitalen FräSENS von Hand. Damit das künftig mit noch mehr selbstständigem

Erarbeiten ohne Ausbilder gelingt, gehen die Münchner auch hier experimentelle Wege.

Experimentierfeld 3D-Brille

Mit der 3D-Datenbrille Hololens2 produzieren sie, unterstützt von Partner »Craftguide«, Lehrfilme, wie etwa zur Origin, mit denen sich Teilnehmer selbst in Funktionsweisen und Programmierung einarbeiten können.

Die Furnierarbeit für das Longboard wirkt übrigens so motivierend, dass sich manch einer noch gleich ein Schachbrett fertigt.



dds-Redakteur **Hubert Neumann** ist von dem Experimentier-Enthusiasmus der Münchner begeistert – und weiß zu schätzen, dass ein spannender Kurs mehr vom Ausbildungsteam verlangt als ein langweiliger.



Stolzes Team an der neuen, kompakten 5-Achs-CNC mit 305 cm Arbeitslänge bei 585 cm Baulänge



Azubiwerbung auf der Ausbildungsmesse Young Generation der IHM

In der Kürze liegt die Würze!



Unsere Muffe Typ E für Kompaktplatten / HPL

- ✓ Für Plattenstärken ab 6 mm
- ✓ Hohe Last auf kleinem Bauraum
- ✓ Geringe Randabstände
- ✓ Standardfräser/-bohrer verwendbar
- ✓ Auch in Edelstahl lieferbar

www.rampa.com

Über ein
Jahrhundert
gemeinsame
Arbeit.
**Gratulation
dds!**