

## Küchen



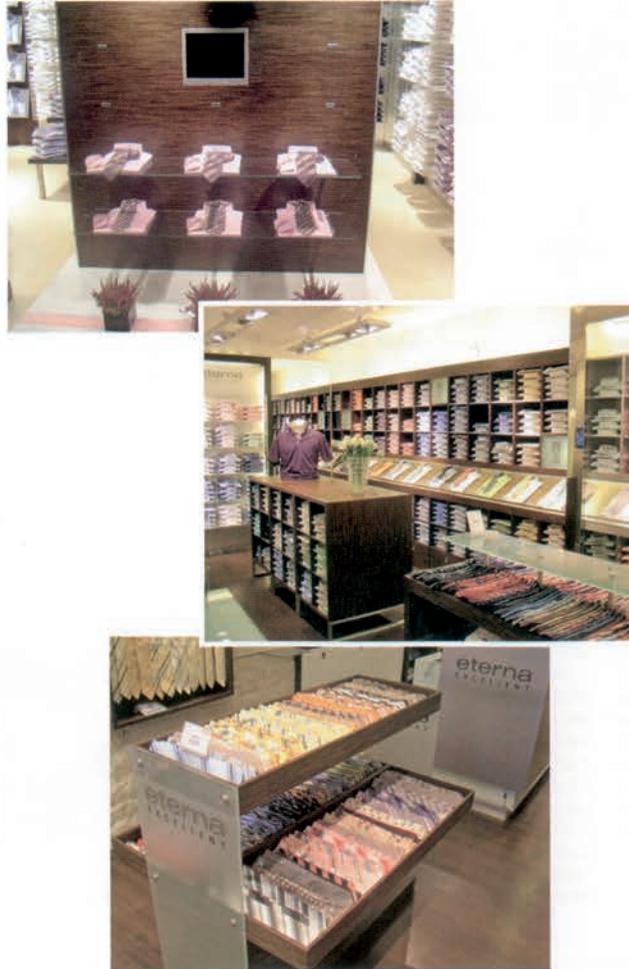
## Treppen und Türen



## Bäder



## Ladeneinrichtungen



## Wohnzimmer





## Neuer Anfang, alte Werte

Was Schreinermeister Max Reith am 25. Dezember 2004 erlebt, ist das Horror-szenario für jeden Schreiner: Sein Betrieb brennt vollständig aus. Ohne lange zu zögern, entscheidet sich Reith für einen Neubau auf der grünen Wiese.

**M**ax Reith ist kein Mann der lauten Worte. Der sympathische Schreinermeister aus dem niederbayerischen Schönberg würde sich niemals selbst auf die Schulter klopfen, obwohl er allen Grund dazu hätte. Nach dem verheerenden Brand in seinem Betrieb hat er nicht den Kopf in den Sand gesteckt, sondern knapp eine Woche später in gemieteten Räumen weiter produziert. Auf diese Weise konnten alle Aufträge trotz des Brandes fast termingerecht abgewickelt werden. Dann entschloss sich Reith zur Flucht nach vorn: Auf der grünen Wiese errichtete er ein 800 m<sup>2</sup> großes Gebäude, in dem Fertigung, Büro und demnächst auch die Ausstellung untergebracht sind.

Von der Planung bis zum Bau ist das Werk komplett in Eigenleistung entstanden. Heute arbeiten hier neben Reith ein Meister in Arbeitsvorbereitung und Fertigung, vier Gesellen und ein Azubi. Das Betätigungsfeld des Betriebes ist der gehobene Möbel- und Innenausbau, wobei je ein Drittel des Umsatzes

mit Ladenbau, Objekten/Ausschreibungen und privatem Innenausbau erzielt werden. Aufträge, die sich im Treppenausbau und in der Bauschreinerei ergeben, werden mitgenommen, aber nicht gezielt akquiriert.

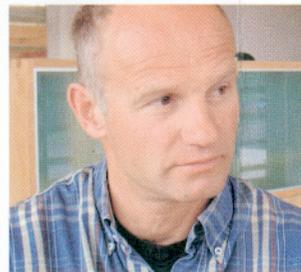
### Neue Maschinen, neuer Ablauf

Auf Grund des Brandes musste Reith umfassend in neue Maschinen investieren. Die Katastrophe eröffnete die Chance, die Fertigung neu zu strukturieren. Den Zuschnitt übernimmt heute eine liegende Plattensäge »HPP 350« mit Schnittoptimierung und Etikettendruck. Von hier geht es zum Bekanten, wofür eine Brandt »KDF 530c« eingesetzt wird. Die kleine kompakte Maschine verfügt neben Füge-, Kapp- und Fräsaggregat über ein Formfräsaggregat, das durch die Kopplung von DIA-Werkzeug und Tastrolle optimales Formfräsen ohne Einstellarbeiten erlaubt. Bis zu 8 mm dicke Kanten können verarbeitet werden. Beschlagbohrungen sowie Fräsarbeiten werden an einem »Venture 3«

Bearbeitungszentrum von Weeke ausgeführt. Die Korpuspresse »MPH 200« von Ligmatech komplettiert das Quartett für die rationelle Plattenbearbeitung. Alle Maschinen zählen zur »Practive«-Reihe, in der die Homag-Gruppe Lösungen für das Handwerk bündelt. Im Bereich Massivholzbearbeitung, den Reith zu seiner Kernkompetenz zählt, ist er technisch ebenfalls sehr gut ausgestattet, u. a. mit einer Schwenkspindelfräse von Martin und einem kleinen Vierseiter. Hier haben glücklicherweise einige Maschinen den Brand überlebt, so dass nicht alles neu angeschafft werden musste.

Was das Marketing der Schreinerei Reith ([www.max-reith.de](http://www.max-reith.de)) angeht, setzt der Chef ganz klassisch auf die traditionellen Instrumente: »80 Prozent unserer Aufträge kommen durch Mund-zu-Mund-Propaganda zustande.« Um lautstark die Werbetrommel zu rühren, ist Reith nicht der richtige Mann – um Kunden durch Authentizität und mit der Qualität seiner Arbeit zu überzeugen, dagegen schon.

HJG



Sympathischer Vertreter der Zunft: Schreinermeister Max Reith



Für hochwertige Massivholz- und Furnieroberflächen sorgen die Breitbandschleifmaschine...



Das neue Betriebsgebäude wurde von Reith selbst geplant und gebaut – einschließlich Fassade



Flexibler Zuschnitt: Holzma-Plattensäge mit CADmatic-Steuerung und Etikettendrucker



Blick auf den Massivholzbereich der Werkstatt



... und der Lackierraum mit Unterflurabsaugung. Verarbeitet wird nur PUR-Lack von Zweihorn



Fertige Wenge-furnierte Korpusse für die Filiale eines großen Textileinzelhändlers

Foto: H. Grafia, dte (5), M. Raith (3)