



Küchenmanufaktur Beer richtet sich zukunftsorientiert aus

Mutig Neues wagen

Im oberbayerischen Wolfersdorf realisiert die Küchenmanufaktur Beer maßgeschneiderte Küchen – vom Entwurf bis zur Montage. Modernste digitale Planung, optimierte Fertigungsprozesse und eine neue, leistungsfähige Heizanlage sorgen für einen reibungslosen und effizienten Betrieb. BM-REDAKTEURIN MIRIAM MATSCHE

/ BM-Fotos: Miriam Matsche



/ Werk 1 bietet auf 2000 m² Raum für die Fertigung besonders individueller und aufwendiger Küchen und ermöglicht maßgeschneiderte Lösungen nach Kundenwunsch.



/ Die Nestingmaschine Vantage 200 von Homag mit automatischer Lager-Rückführung ermöglicht präzise Zuschnitte und kurze Wege zwischen Lager und Fertigung.



/ Für eine vielseitige Weiterbearbeitung der Platten kommt die CNC Homag Venture 13L zum Einsatz.



/ Die neue USF-S 210-Heizanlage von Endress versorgt beide Werke und die Wohnhäuser mit Wärme.



/ Ein Pufferspeicher mit hydraulischem Abgleich sorgt für eine effiziente und gleichmäßige Wärmeversorgung.

Die Küchenmanufaktur Beer entstand aus einer klassischen Schreinerei. Der Vater von Christian Beer war Bau- und Möbelschreiner, und Christian selbst hatte schon immer eine Leidenschaft für Küchenplanung und -gestaltung. 2009 übernahm er den Betrieb mit fünf Mitarbeitenden und richtete den Fokus auf Küchen. Heute beschäftigt die Manufaktur 25 Mitarbeitende und realisiert jährlich rund 150 bis 250 Küchen, vor allem für Kunden im Münchner Umland.

Zwei Werke – unterschiedliche Aufgaben
Die Manufaktur erstreckt sich auf einem gemeinsamen Gelände über zwei Fertigungsgebäude. Werk 1 umfasst rund 2000 m² und

ist auf besonders aufwendige, individuelle Küchen spezialisiert. Werk 2, seit drei Jahren in Betrieb und etwa 1000 m² groß, übernimmt die Produktion standardisierter Küchenlösungen und beherbergt einen beeindruckenden, 500 m²-großen Showroom. Im anschließenden Außenbereich ist künftig auch die Präsentation moderner Outdoor-Küchen geplant.

Digitale Fertigung
Bei Beer erfolgt die Planung und Fertigung überwiegend digital: Kundenvisualisierungen werden in SketchUp erstellt und die Kalkulation erfolgt mit Schreinerfix. Nach Auftragserteilung wird das Aufmaß millimetergenau mit einem 3D-Laserscan-System von Faro erfasst und die



/ Inspirierend: Im Werk 2 befindet sich der 500 m²-große Showroom mit vielfältigen Küchenwelten.



/ Ein automatisches Plattenlager mit Rückführung schafft in Werk 2 optimale Materiallogistik.



/ Die Homag Nestingmaschine Centateq N-700, direkt an das Plattenlager angebunden, ermöglicht in dem lichtdurchfluteten Gebäude in Holzbauweise eine hochautomatisierte Produktion.



/ Die „gläserne Manufaktur“ erlaubt während der Küchenplanung einen Einblick in die laufende Fertigung.



/ Im Bankraum montieren die Mitarbeitenden jedes Möbelstück sorgfältig von Hand, unterstützt von der vielseitigen Korpuspresse Homag Cabteq S-250 für perfekte Verbindungen.



/ Vor der Auslieferung wird jede Küche komplett aufgebaut und geprüft, damit alles perfekt passt.



/ Beim Einbau zeigt sich das Ergebnis präziser Planung und sorgfältiger Fertigung, wie bei den englischen Landhausküchen mit Kücheninsel, Arbeitsblock, Keramik-Spülbecken und Kassetten-Fronten in harmonischem Grün.



/ Maßgefertigt und perfekt an die Schräge angepasst, verbindet die Dachgeschossküche dunkle Küchenzeilen, hochwertige Arbeitsplatte und eine Holzinsel mit Sitzbereich zu elegantem, funktionalem Design.



/ Einer von drei selbstgebauten RoadXplorern, mit dem Beer eine einjährige Panamericana-Reise unternahm.

detaillierte Konstruktion in Imos erstellt. Die Daten werden anschließend direkt an CNC- und Nestingmaschinen übergeben. Vor Auslieferung und Montage werden alle Möbelemente in der Werkstatt aufgebaut und geprüft. Für die interne Kommunikation, Datenspeicherung und den Zugriff auf Informationen wird die Microsoft 360°-Welt genutzt, unterstützt durch individuell programmierte Apps oder Anpassungen mit Power Automate. Einige Prozesse erfolgen heute aber auch wieder analog: So werden beispielsweise die Konstruktionspläne ausgedruckt und auf fahrbare Wände in der Werkstatt gepinnt.

Heiztechnik modernisiert

Vor rund zwei Jahren wurde die Heiztechnik grundlegend modernisiert. Ein wesentlicher Schritt dabei war der Austausch der alten Anla-

ge gegen eine USF-S 210 Kesselanlage von Endress. Neben Projektierung, Lieferung und Montage begleitete Endress gemeinsam mit einem Fördermittelpartner auch die Antragstellung, sodass eine BAFA-Förderung von rund 40–45 % realisiert werden konnte. Die Anlage mit einer Nennwärmeleistung von 200 kW arbeitet als Unterschubfeuerung und ist speziell für Industrierestholz der Brennstoffklasse 6–7 ausgelegt. Sie versorgt zuverlässig die beiden Werke sowie die angrenzenden Wohnhäuser mit Wärme. Als Brennstoff werden überwiegend Holzspäne und Rest-Holz aus der eigenen Produktion genutzt. Die zweiseitig belüftete Brennkammer aus Hochtemperatur-Keramikzement sorgt für eine saubere und effiziente Verbrennung, während die automatische Ascheastragung und die Norm-Aschebehälter die Entsorgung deutlich vereinfachen. Die Stär-

ke des Kesselblechs im Bereich der Brennkammer beträgt 10 mm und gewährleistet die hohe Lebensdauer und den sicheren Betrieb. Automatische Reinigungssysteme entfernen kontinuierlich Rückstände in Brennmulde und Wärmetauscher. Das erhöht den Wirkungsgrad, verlängert die Reinigungsintervalle und reduziert den Wartungsaufwand. Die Zündautomatik übernimmt bedarfsgerecht das Anheizen durch ein temperaturgesteuertes Zündgebläse und ein von Endress speziell entwickeltes Hochfahrprogramm sorgt für einen sicheren und emissionsarmen Anlagenstart. Ein moderner Feinstaubfilter, der ohne Bypass betrieben wird, reduziert die Emissionswerte auf <2,5 mg/m³ mittels Filtertaschen. Das bestehende Späne-transport-System der alten Kesselanlage konnte teilweise übernommen werden und wird jetzt von der Endress-Steuerung mit

angesteuert. Die Regelung der 4 Heizkreise erfolgt über eine witterungsgeführte Steuerung inkl. Wochenprogramm, die die individuelle Wärmeversorgung der unterschiedlichen Bereiche im Gebäudenetz sicherstellt. Die Kapazität des Pufferspeichers (6000 l) zusammen mit dem hydraulischen Abgleich des Heizungssystems ermöglicht dem Kessel einen gleitenden Betrieb für Voll- und Teillast, sorgt damit für einen schonenden Betrieb und deckt auch Spitzenlastbedarf ab. In dieser Konstellation wird die Heizung so effizient betrieben, dass zeitweise sogar mehr Späne anfallen als zur Wärmeerzeugung benötigt werden. Die gesamte Anlage läuft weitgehend automatisiert, es fallen lediglich Reinigungs- und Kontrollarbeiten an. Eine Wartung pro Jahr ist ausreichend und auch Fernwartung ist problemlos möglich.

Neues ausprobieren, Chancen nutzen

Christian Beers Begeisterung für Reisen und Abenteuer führte ihn zur Idee eines Reisemobils, das auf der ganzen Welt ein Zuhause bietet. Aufgrund hoher Angebote und langer Lieferzeiten entschied er, selbst ein Expeditionsmobil zu bauen. Die Idee wurde sorgfältig geplant und so entstand der RoadXplorer, der zudem das erste Fertigungsprojekt im neuen Werk 2 war. Mit diesem selbst entwickelten Fahrzeug unternahm er eine einjährige Abenteuerreise durch Nord- und Südamerika. Währenddessen hielt das Team den Betrieb zuverlässig am Laufen. Für die verschiedenen Unternehmensbereiche wurden feste Teamleiter bestimmt, sodass alle Hand in Hand arbeiteten. Die Umstrukturierung machte den Betrieb effizienter und verschaffte Christian Beer mehr Freiheit, sodass er seine Energie ge-

zielt auf die strategische Weiterentwicklung des Betriebs richten kann. Denn die neue Produktion soll mit Projekten ausgelastet, die oberen Büros über Werk 1 ausgebaut und langfristig das Team vergrößert werden, um das Unternehmenswachstum zu sichern. ■

Beer GmbH
85395 Wolfersdorf
www.beer.de
www.roadxplorer.de
Instagram: @beer.kuechen
Instagram: @der_roadxplorer

Technologie- und Softwarepartner
www.endress-feuerungen.de
www.homag.com
www.imos3d.com