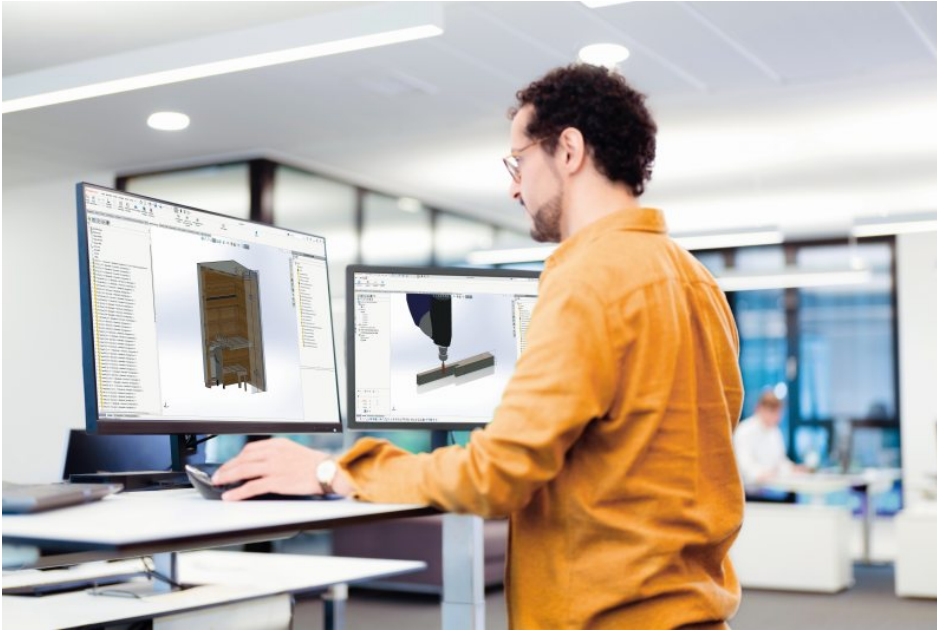


Holz- und Möbelbau im Takt: Durchgängige Ketten statt Medienbrüche

Artikel vom **16. April 2026**
Branchensoftware

Tischlereien und Schreinereien profitieren von klaren Regeln und durchgängigen digitalen Prozessketten: Dieser Beitrag zeigt, wie saubere Organisation, CAD/CAM-Lösungen und ein schrittweises Vorgehen bei der Implementierung Fehler reduzieren, Durchlaufzeiten verkürzen und handwerkliche Qualität wirtschaftlich absichern.



Vom 3D-Modell zur CNC – wie Betriebe Fehler reduzieren, Durchlaufzeiten verkürzen und Kapazität gewinnen (Bild: Bechtle PLM).

Tischlereien und Schreinereien bewegen sich in einem Spannungsfeld: Auf der einen Seite stehen individuelle, hochwertige Ausführungen, auf der anderen Seite enge Termine, steigende Qualitätsanforderungen und knappe Ressourcen. In vielen Betrieben sind Konstruktions- und Fertigungsprozesse historisch gewachsen. Daten werden mehrfach erfasst, Korpus- und Frontlogiken sind nicht konsequent dokumentiert,

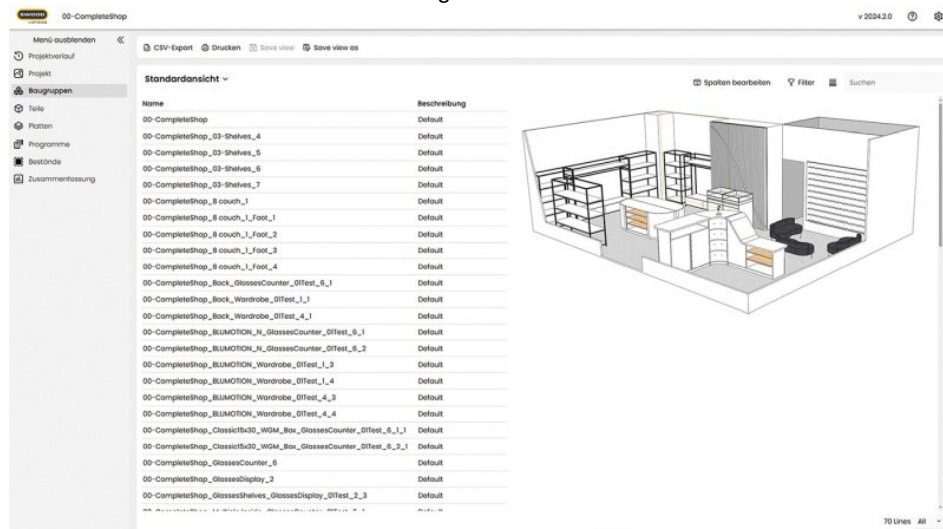
Stücklisten entstehen teils manuell, und an Schnittstellen zwischen Konstruktion, Arbeitsvorbereitung und CNC-Fertigung kommt es zu Medienbrüchen. Wiederkehrende Nacharbeiten, unklare Versionsstände und Verzögerungen sind häufige Folgen, mit spürbarem Einfluss auf Kosten, Auslastung und Liefertreue. Hinzu kommen volatile Auftragslagen und der Fachkräftemangel, die Planbarkeit erschweren und die Notwendigkeit erhöhen, Wissen aus Köpfen in reproduzierbare Regeln und Daten zu überführen.

Sauberes Fundament

Der größte Hebel liegt in einer Kombination aus klarer Organisation und einer durchgängigen digitalen Prozesskette. Erfahrungsgemäß lohnt es sich, vor der Tool-Einführung die eigenen Regeln verbindlich zu machen: Welche Standard-Korpusfamilien setzen wir ein? Wie definieren wir Beschläge, Bohrbilder und Toleranzen? Wer gibt welche Änderungen frei und wo liegt die gültige Datenbasis? Diese scheinbar »unproduktiven« Vorarbeiten zahlen sich doppelt aus. Erstens sinkt die Fehleranfälligkeit, da weniger Interpretationsspielraum entsteht, zweitens werden digitale Werkzeuge erst dann wirksam, wenn Regeln, Datenstruktur und Verantwortlichkeiten geklärt sind. Ein sauberes Versions- und Änderungsmanagement, klare Freigaben sowie eine einheitliche Datenhaltung bilden die Grundlage für alles, was folgt. So wird aus individueller Meisterschaft ein verlässlicher Prozess – ohne den kreativen Anteil zu beschneiden.

Praxisnah und holzspezifisch

Auf dieser Basis können CAD/CAM-Lösungen ihre Stärken ausspielen. Für den Holz- und Möbelbau hat sich insbesondere die Kombination aus »Solidworks« und den holzspezifischen Erweiterungen »Swood Design«, »Swood CAM« und »Swood Center« bewährt. Sie erlaubt es, vom parametrischen 3D-Modell unmittelbar bis zur CNC-Fertigung zu gelangen, inklusive automatisierter NC-Programme, Etikettierung, Nesting und konsistenter Stücklistenbereitstellung.



Mit »Swood Report« erstellen Anwender automatisch alle Unterlagen für Fertigung, Einkauf und Montage wie Stücklisten, Materiallisten und CNC-Übersichten. Das spart Zeit, reduziert Fehler und bringt Struktur in Ihre Arbeitsabläufe (Bild: Bechtle PLM).

Entscheidend ist dabei weniger das einzelne Feature als die Kohärenz der Prozesskette: Einmal definierte Korpus- und Beschlaglogiken wirken durchgängig, Varianten verhalten

sich konsistent, und Änderungen bleiben nachvollziehbar. Das reduziert manuelle Umformatierungen, vermeidet Doppelpflege und erhöht die Reproduzierbarkeit, gerade bei komplexen Projekten mit vielen Gleichteilen, Varianten oder anspruchsvollen Oberflächen. In der Werkstattpraxis zahlt sich dies in planbaren Durchläufen, stabilen NC-Ausgaben und klaren Verantwortlichkeiten aus.

Einführung und Skalierung

Bechtle PLM begleitet Betriebe im Holz- und Möbelbau von der Bestandsaufnahme bis zur produktiven Nutzung solcher Prozessketten. Dazu gehören die Einführung von »Solidworks/Swood«, die Einrichtung holzspezifischer Bibliotheken und Regeln, die Erstellung passender Postprozessoren sowie die Anbindung an die Arbeitsvorbereitung. Ebenso wichtig ist das PDM/PLM-Umfeld: Versionierung, Freigaben, Verantwortlichkeiten und Workflows sorgen dafür, dass der gültige Stand zugänglich ist und Änderungen gesteuert ablaufen. In der Praxis wird dies mit Schulungen und einem begleitenden Change-Management verzahnt, damit die neuen Abläufe im Alltag tragfähig sind. Der Fokus liegt auf einer Einführung, die zur Betriebsgröße, zum Produktspektrum und zur vorhandenen IT-Landschaft passt: modular, priorisiert und mit realistischen Umsetzungsstufen.

Einführung mit Augenmaß

Sinnvoll ist ein pragmatisches, schrittweises Vorgehen. Am Anfang steht eine nüchterne Bestandsaufnahme: Welche Datenquellen werden heute genutzt, welche Schnittstellen funktionieren, wo entstehen Wartezeiten? Darauf aufbauend entsteht ein priorisierter Fahrplan, der organisatorische Klärungen und technische Schritte sinnvoll verschränkt. Häufig beginnt man mit einer kleinen, geschäftskritischen Teilmenge, etwa der Standardisierung zentraler Bauteilbibliotheken, der verbindlichen Dokumentation von Korpuslogiken oder der durchgängigen Weitergabe von Material- und Bearbeitungsinformationen an die CNC. Parallel oder anschließend folgt die technische Einführung von CAD/CAM und, wo erforderlich, von Datenmanagementlösungen, die Versionen, Freigaben und Zuständigkeiten steuern. Schulung, klare Rollen und ein geplanter Wissenstransfer sind dabei keine Nebensache, sondern Voraussetzung für Akzeptanz und Tempo, vor allem wenn neue Mitarbeitende schnell produktiv werden sollen.

Messbare Vorteile

Betriebe berichten nach der Einführung typischerweise von zweistelligen Einsparungen bei Fehlerkosten und deutlich kürzeren Durchlaufzeiten. Die Maschinenauslastung steigt, da NC-Programme planbarer werden und Änderungen kontrolliert ablaufen. Gleichzeitig bleibt Raum für handwerkliche Individualität: Standardisierung dort, wo sie Effizienz und Qualität sichert, und Freiheit dort, wo kreative, manuelle Arbeiten den Mehrwert liefern. Diese Kombination aus Klarheit und Flexibilität ist oft der Schlüssel, um sowohl Einzelstücke als auch wiederkehrende Varianten wirtschaftlich abzuwickeln. Transparente Datenstände und definierte Freigaben erleichtern zudem die Zusammenarbeit zwischen Konstruktion, Arbeitsvorbereitung sowie Fertigung und schaffen verlässliche Grundlagen für Kalkulation, Terminplanung und Qualitätssicherung.

Stolpersteine vermeiden

Wesentlich für die Stabilität ist der Umgang mit Ausnahmen. Nicht jeder Sonderfall lässt sich sinnvoll automatisieren. Gute Prozesse erkennen, wo Standard gilt und wo bewusst

manuell entschieden wird, und sie dokumentieren diese Abweichungen sauber. Ebenso kritisch ist die Datenqualität: Unvollständige oder widersprüchliche Stammdaten bremsen jede Automatisierung. Hier hilft es, Verantwortung klar zuzuweisen und die Pflege in den Alltag zu integrieren, statt einmalige »Bereinigungsprojekte« ohne nachhaltige Zuständigkeit aufzusetzen. Eine realistische Erwartung, inklusive Zeit für Schulung und Feedback-Schleifen, ist ebenso wichtig wie ein technisches Setup, das mit dem Betrieb mitwächst und spätere Automatisierungsschritte nicht verbaut.

Kohärente Ketten statt Inseln

Technologisch sind die Bausteine verfügbar, vom parametrischen 3D-Modell bis zum CNC-Programm, im Holzbereich insbesondere mit »Solidworks/Swood«. Was entscheidet, ist das Zusammenspiel aus Regeln, Daten und Technologie sowie eine Einführung, die zur Organisation passt. Wer diesen Dreiklang bewusst gestaltet, reduziert Reibung, schafft Transparenz und gewinnt Zeit für das, was den Unterschied macht: saubere Ausführung, verlässliche Termine und zufriedene Kunden. Für Betriebe, die wachsen oder ihre Wettbewerbsfähigkeit absichern wollen, ist die Kombination aus organisatorischer Klärung und durchgängiger Prozesskette ein tragfähiger Weg, vom ersten Projekt bis zur reproduzierbaren Serie.



Bechtle PLM Deutschland GmbH
Infos zum Unternehmen

Bechtle PLM Deutschland GmbH
Bechtle Platz 1
D-74172 Neckarsulm

07132 9816500

info.de@bechtle-plm.com

www.bechtle-plm.com
