

## BM-Reportage: Internationaler Maschinenmarkt

# Spezialitäten aus Frankreich

## Tradition und Fortschritt bei Guillet/Auxerre

Nach halber Strecke der Verbindung Paris – Lyon erreicht man die 36 000-Einwohner-Stadt Auxerre, Zentrum und gleichzeitig Kreisstadt des Departements Yonne. Am gleichnamigen Fluß gelegen ist das Bild des reizvollen Provinzstädtchens insbesondere von seiner Kathedrale aus dem 13. Jahrhundert und von nicht weniger beschaulichen sechs weiteren Kirchtürmen geprägt.

Bekannt ist Auxerre besonders für den dort ansässigen Handel mit Qualitätsweinen des Burgunds und des Niederburgunds. Schließlich liegt östlich von Auxerre eines der berühmtesten Weinbaugebiete Frankreichs: „Chablis“ heißt die berühmte Sorte, die aus den besten Lagen dieser Region gewonnen wird und den Weinkenner in genießerisches Schwelgen versetzt.

Daß Auxerre/Yonne aber auch für die dort hergestellten Maschinen Bekanntheit erlangte, ist einem „Hölzernen“ zuzuschreiben: Im Jahre 1847 gründete François Guillet eine Werkstatt, die sich zunächst nicht mit Maschinen, sondern mit der handwerklichen Herstellung von Sesseln und Stühlen befaßte. Fasziniert von den technischen Möglichkeiten der beginnenden Mechanisierung ersann der Tüftler François Maschinen für seinen Betrieb: Mechanische Produktionsmittel, die bis zu diesem Zeitpunkt nicht existierten und die schließlich eine neue Epoche auch in der Holzbe- und -verarbeitung einläuten sollten.

Seinen fertigungstechnischen Vorsprung machte sich Guillet zunutze; in Lavan, Tonay und in Paris entstanden eigene Werkstätten für die Herstellung von Sitzmöbeln. Die Maschinen des Erfinders François Guillet fanden aber bald auch bei den Kollegen seiner Zunft großen Anklang. Aus dem Holzbearbeitungsbetrieb wurde schließlich eine Maschinenfabrik, in der ein bedeutsames Stück „Geschichte

Wohl einer der traditionsreichsten Holzbearbeitungsmaschinen-Hersteller der Welt ist das 1847 gegründete französische Unternehmen Guillet in Auxerre/Yonne. Über ein Jahrhundert stand die Ideenschmiede des Niederburgunds für fortschrittliche Maschinenteknik in fast allen Bereichen der spanabhebenden Holzbearbeitung weit über Frankreich hinaus.

Ende der siebziger Jahre geriet die zum „Industrieriesen“ gewachsene Fabrik jedoch in erhebliche wirtschaftliche Schwierigkeiten. Unterlassene Modernisierung, fehlerhaftes Management und eine längst überkommene Fertigungs- und Verwaltungsstruktur waren die Ursachen, die den renommierten Maschinenhersteller ins Wanken brachte. Unter neuen Inhabern, einer neuen Führungsmannschaft und mit einem ehrgeizigen Modernisierungsprogramm ist der Name Guillet seit einigen Jahren wieder auf dem besten Wege zu neuem Glanz.

Nicht zuletzt aber auch mit einer Spezialmaschine, die derzeit Einzug in die kleineren und mittleren Betriebe des Innenausbaus hält: Anwender der „Corroyeuse“, so die Bezeichnung der bedienungsfreundlichen „Vierseitenhobelmaschine“, schätzen neben Qualität und Präzision besonders den Rationalisierungseffekt dieser Methode des „Aushobelns“.

BM hatte Gelegenheit, einmal über den „Zaun“, sprich über den Rhein, zu blicken.

der Holzbearbeitungsmaschine“ schlechthin geschrieben werden sollte. Dies beweist u. a. das gut gehütete und schier unerschöpfliche Guillet-Archiv. Maschinen für die Herstellung von Wagenrädern, Weinfässern, Holzschuhen, natürlich auch Säge-, Hobel- und Fräsmaschinen, um nur einige zu nennen, sind dort in minutiös gezeichneten Bildern eindrucksvoll dokumentiert. Aus heutiger Sicht kaum vorstellbar, mit welchem hohem Mechanisierungsgrad die in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts entwickelten und hergestellten Maschinen bereits ausgestattet waren.

Chronisten indes zeichneten die Meilensteine einer steilen Karriere der Holzbearbeitungsmaschinenfabrik Guillet auf: In den Jahren 1867/69/73 und 85 wurden auf den Messen und Weltausstellungen Paris, Namur, Wien und Antwerpen zahlreiche Medaillen für herausragende Erfindungen und Entwicklungen gewonnen. Der Name Guillet wurde weltweit bekannt.

Bereits 1898 wurden die ersten Kehlmaschinen und auch mehrseitige Hobelmaschinen gebaut.

Als der Firmengründer François Guillet im Jahre 1901 verstarb, hinterließ er – vier Söhne waren als Ingenieure im väterlichen Betrieb tätig – ein Unternehmen mit nicht weniger als 1200 Beschäftigten.

Unter Georges Guillet expandierte die Maschinenfabrik mit eigener Gießerei weiter. 1925 zählt man 1800 Mitarbeiter und verfügt an zwei Standorten Auxerres über eine Produktionsfläche von 7500 m<sup>2</sup>. Georges Guillet schuf gleichzeitig eine für jene Jahre nicht übliche soziale Absicherung seiner Mitarbeiter mit einem Renten-

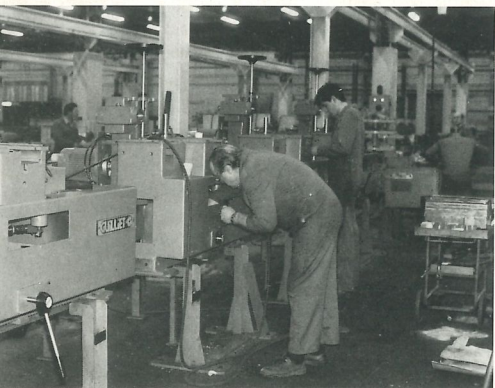
Zu den beiden Abbildungen oben: Mehrseitige Hobel- und Profiliermaschine, wie sie von Guillet um die Jahrhundertwende gebaut wurde und der Guillet-Vierseitenhobelautomat „Corroyeuse“ (Typ 180 KXY), Baujahr 1985



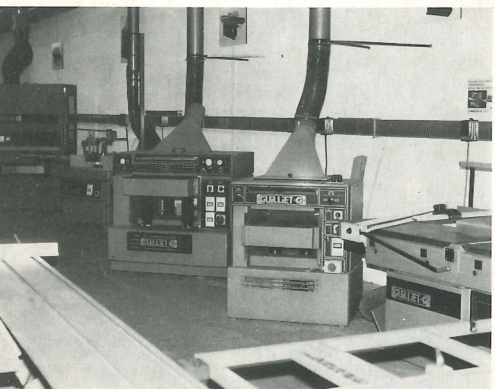
In der Guilliet-Fertigung: NC-gesteuerte Maschinen für die Metallbearbeitung



In der neuen Werkhalle wurden 12 Montagebänder installiert



Produziert wird in Serien bis zu 100 Maschinen Endmontageband für Vierseitenhobelmaschinen



Dem Werk in Auxerre ist ein Vorführraum angegliedert

Versandfertige Tischfräsen



system einer Arbeitergenossenschaft sowie mit Werkswohnungen.

Nach dem 2. Weltkrieg erweiterte Jean-Commergnat Guilliet, Inhaber in der 3. Generation, das Produktionsprogramm um den Werkzeug- und Formenbau für die Automobilindustrie.

1970 kamen Papierschnidemaschinen für Druckereien hinzu.

Ende der siebziger Jahre – Guilliet bestand bereits in der vierten Generation – geriet das renommierte Unternehmen in arge wirtschaftliche Schwierigkeiten. Versäumnisse in der erforderlichen Modernisierung, zu geringe Neuinvestitionen, die über lange Jahre aufgeblähten Verwaltungsstrukturen werden als Hauptgründe genannt.

Das Vertriebssystem mit firmeneigenen Handelshäusern an regionalen Standorten war zudem sehr personalaufwendig und trug ebenfalls zu den finanziellen Problemen bei. 1979 erwarb eine Beteiligungsgesellschaft die Kapitalmehrheit, ohne jedoch die erforderlichen Veränderungen durchzuführen.

1982 übernahm Georges Conte, ein Industrieller aus Lyon, die gesamte Firmen- gruppe Guilliet. Mit einschneidenden Maßnahmen sollte das Unternehmen wieder

DM für Gebäude aufgewendet. Die firmeneigenen Vertriebsstützpunkte wurden aufgelöst, die Verwaltung einer erheblichen Personalreduzierung unterzogen.

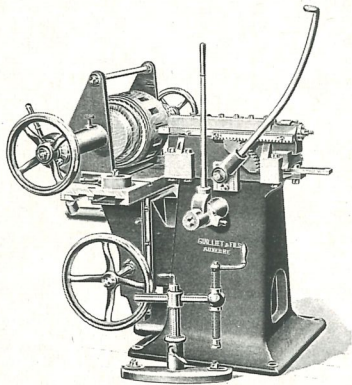
Der rigorose und mit Elan gesteuerte Erneuerungskurs, gepaart mit langer Erfahrung im Maschinenbau, trug schließlich Früchte.

## Guilliet heute

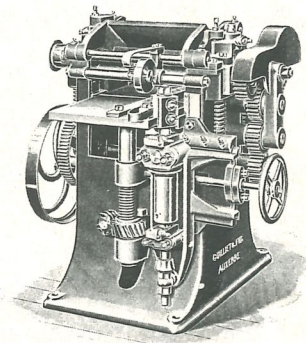
Neben dem anteilmäßig größten Bereich Holzbearbeitungsmaschinen MAB (Machines à Bois) gehört die Gießerei (Divison Fondrie) und der Werkzeug- und Formenbau (GOP) zur Guilliet-Firmengruppe. Alle drei Bereiche werden als eigenständige Unternehmen geführt.

Mit 50 Beschäftigten produziert die Gießerei zu ca. 50% für den Eigenbedarf. Nach einem neuen patentierten Verfahren setzt man besonders auf hochwertigen Spezialguß, der eine Nachbearbeitung der Gußteile erübrigt. Zu den Fremdkunden der Gießerei zählen neben der Automobilindustrie auch die französische Marine.

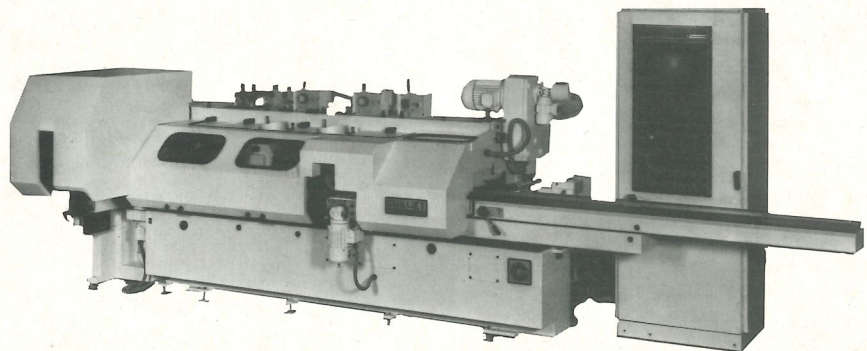
Die GOP, das Spezialunternehmen für den Werkzeug- und Formenbau, beschäftigt 140 Mitarbeiter. Hochpräzise Preßwerkzeuge für den Fahrzeug- und Karosserie-



Spezialitäten aus dem Guilliet-Archiv: Maschine zur Herstellung von Naben für Speichenräder aus Holz. Entwicklungsjahr ca. 1890



Dickenhobelmaschine von Guilliet ca. 1900



NC-gesteuerte Profilfräsaufmaschinen gehören ebenfalls zum Guilliet-Herstellungsprogramm (Werkbilder: Guilliet)

auf Erfolgskurs gebracht werden. Die einzelnen Produktionsbereiche – Holzbearbeitungsmaschinen, Gießerei sowie der Werkzeug- und Formenbau wurden in eigenständige Firmen mit neuen Führungsmannschaften umgewandelt.

Allein im Bereich Holzbearbeitungsmaschinen wurden 6,5 Mio. DM für die Rationalisierung der Fertigung und ca. 3 Mio.

bau ist das Hauptarbeitsgebiet. Die französische Automobilindustrie – insbesondere Renault – aber auch deutsche Hersteller zählen zu den Kunden der GOP. Guilliet MAB (Machines à Bois) steht seit 1982 unter der Führung von Generaldirektor Patrice Rault, zuvor in der gleichen Position bei Chambon Engineering. Das von Grund auf erneuerte Unternehmen verfügt

zunehmend über moderne Produktionsmittel. Mit NC-gesteuerten Maschinen und Anlagen für die Metallbearbeitung sowie zwölf neuinstallierten Montagelinien konnte die Produktivität wesentlich erhöht werden. Neben wirtschaftlicher Fertigung hat sich Guilliet hohe Maßstäbe in bezug auf die Produktqualität gesetzt. Ein alle Fertigungsbereiche durchziehendes Kontrollsystem mit Hilfe der EDV soll dazu beitragen.

Klaus Bender, ein gebürtiger Deutscher, der seit 12 Jahren in Frankreich lebt, ist im Hause Guilliet für den Export zuständig. Er kommentiert die aktuelle Situation bei dem französischen Holzbearbeitungsmaschinen-Hersteller so:

„Mit dem neuen Werk und einer völlig neu gestalteten Fertigung sind wir auf einem Stand, der es erlaubt, rationell und kostengünstig zu produzieren. Seit dem Neubeginn im Jahre 1982 konnten wir jährliche Umsatzsteigerungen von ca. 30% verbuchen, und das bei einem eher stagnierenden Markt. Nicht nur im Inland, sondern auch im Export verzeichnen wir erfreuliche Zuwachsraten. Dies betrifft insbesondere unsere Vierseitenhobelmaschinen und Kehlautomaten, aber auch Standardhobelmaschinen. Wir können also

sprüchen gerecht wird. Das Standardmaschinenprogramm umfaßt neben dem Schwerpunkt Abricht- und Dickenhobelmaschinen, Format- und Tischkreissägen, vertikale Plattensägen sowie Bandsägen. Mit Vierseiten-Abrichtobelautomaten hat Guilliet bei den Spezialmaschinen einen herausragenden Schwerpunkt gesetzt.

Aber auch bei Profilfräsautomaten sieht man international sehr gute Marktchancen. Der Vertrieb im Ausland – ca. 40% der Produktion wird exportiert – erfolgt über Generalimporteure und den einschlägigen Fachhandel. Hauptexportmärkte sind in West-Europa Großbritannien und die Bundesrepublik. Ein für die Franzosen traditionell gutes Absatzgebiet sind die Staaten Nordafrikas. Gute Marktchancen verspricht sich Guilliet auch in den USA. Nach erfolgreicher Beteiligung an der IWF '84 in Atlanta ist dort eine eigene Filiale geplant.

In der Bundesrepublik arbeitet Guilliet seit 1978 mit dem Fachhandelshaus Hoffmann und Kühnhenrich, Koblenz, zusammen. Gemeinsam mit diesem Generalimporteur konnte ein immer dichter werdendes Gebietshändlernetz aufgebaut werden, das die erforderliche Nähe zum Kunden ge-

## Aushobeln in einem Durchlauf

Zu den Guilliet-Spezialitäten zählen, wie bereits erwähnt, Vierseiten-(abricht-)Hobelmaschinen. Das mehrseitige Hobeln und Profilieren hat in Auxerre eine sehr lange Tradition, die bis zur Jahrhundertwende zurückreicht.

Bereits Ende der 60er Jahre begann man mit der Herstellung von vierseitigen Hobelmaschinen in ihrer heutigen Ausrichtung. Von Anfang an verfolgte Guilliet hier eine eigene und zugleich handwerksorientierte Zielsetzung.

Bei der Entwicklung ging man von der Tatsache aus, daß in jedem Handwerksbetrieb, ob Innenausbauer oder Fensterbauer, jährlich Tausende von Metern Massivhölzer in ständig wechselnden Dimensionen vierseitig auszuhobeln sind.

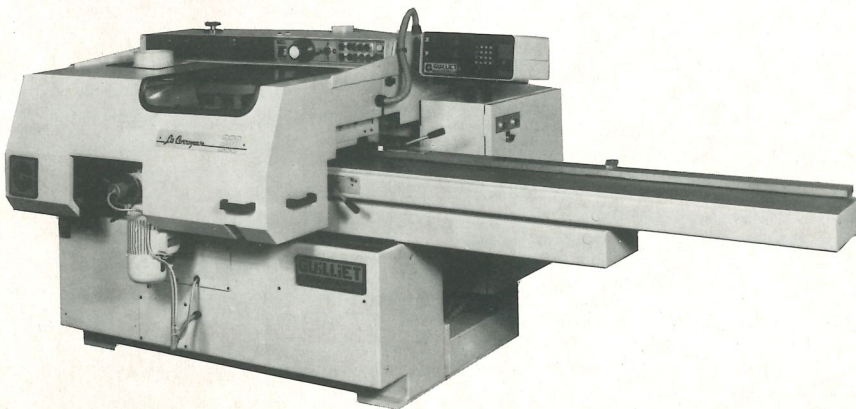
Die Guilliet-Konzeption beinhaltet als weiteres entscheidendes Element die klare Abgrenzung zum Keh- und Profilfräsautomaten.

„Die Aufgabenstellungen“, so Exportleiter Klaus Bender, „und damit auch die Handhabung und Ausstattung für Vierseiter einerseits und Kehlautomaten andererseits, sind prinzipiell sehr unterschiedlich. Der Kehlautomat, der zwar auch in bestimmten Bereichen des Handwerks seine Berechtigung findet, erfordert längere Rüst- und Einstellzeiten als z. B. unsere Spezialmaschine für das vierseitige Aushobeln. Wir gehen davon aus, daß für Handwerksbetriebe in über 90% der Bedarfsfälle der Vierseiten-Abrichtobelautomat die richtige Investition darstellt. Aus diesen Gründen haben wir einen ‚reinen‘ Vierseiter entwickelt.“

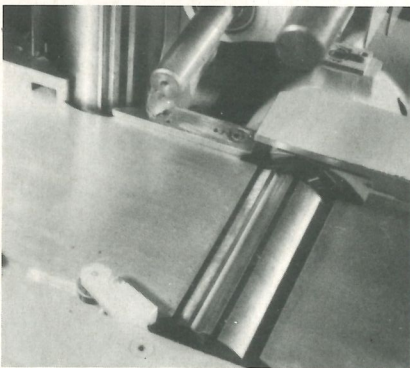
Auf unkomplizierte und schnelle Maßeinstellung wurde besonderer Wert gelegt. Dazu Ludger Kühnhenrich, der in der Bundesrepublik für den Guilliet-Import verantwortlich zeichnet: „Innerhalb von 20 Sekunden kann jedes Maß zwischen 30 x 6 mm und 220 x 120 mm eingestellt werden. Für die Praxis bedeutet dies, daß auch jede einzelne Leiste mit geringem Zeitaufwand vierseitig bearbeitet werden kann.“ Was die Dimensionen anbelangt, geht man bei Guilliet davon aus, daß 95% aller vierseitig auszuhobelter Werkstücke im Innenausbau den Querschnitt 220 x 120 mm nicht überschreiten.

Vergleiche der Arbeitszeiten zwischen dem Vierseitenhobelautomaten und der traditionellen Methode per Abrichte und Dicke, haben enorme Vorteile für den Vierseiter erbracht:

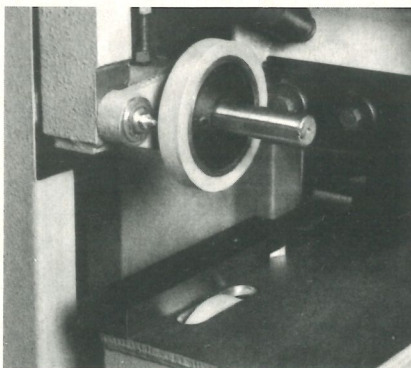
Zwischen 70 und 80% der Arbeitszeit lassen sich nach Tests und Untersuchungen des Hauses Guilliet beim automatisierten Vierseitenhobeln einsparen.



Vierseiten-Hobelautomat 220 KXL mit elektronischer Dicken- und Breitereinstellung



Dem horizontalen Abrichttaggregat ist ein Bezugsfräser zugeordnet. Die damit hergestellte Bezugskante dient der präzisen Führung unmittelbar vor der Fugewelle



Eine der beiden Auszugswalzen ist im Maschinentisch angeordnet

sehr zuversichtlich in die Zukunft blicken.“ Einer umfassenden Revision wurde auch das Herstellungsprogramm unterzogen. Die Produktpalette wurde mit vielen Neu- und Weiterentwicklungen, die auch das Maschinendesign betrafen, auf eine neue Basis gestellt, die den internationalen An-

währleistet. Ersatzteilversorgung und Service mit werkseschultem Kundendienst erfolgen vom Koblenzer Generalimporteur aus. Dort wird auch ein Lager mit den wichtigsten Verschleißteilen unterhalten, um den Anwender schnell beliefern zu können.

## Vierseitenhobelmaschinen für Handwerk und Industrie

Im Guilliet-Angebot stehen zwei Vierseiter zur Verfügung, die sich hinsichtlich der Arbeitsbreite (180 und 220 mm Fertigmaß), der Ausstattung und der Leistung unterscheiden.

Beiden gemeinsam ist das spezielle Abrichttaggregat, das mit einem zusätzlichen Fügefräser kombiniert ist. Mit diesem

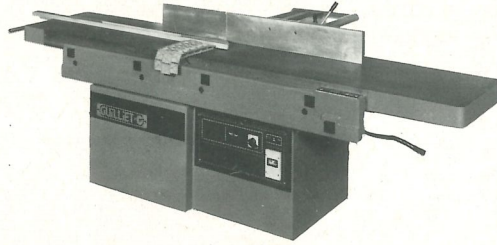
Wendeplattenwerkzeug – sozusagen ein Vorfügemesserkopf – wird eine Falzkante an die rechte Fügekante gefräst. Diese dient der exakten rechtsseitigen Führung des Werkstücks an einem feststehenden Anschlag, unmittelbar nach der Abrichtwelle und vor der Winkelfügewelle. Dieses Konstruktionsprinzip hat nicht nur den Vorteil der besseren Führung und des präziseren Fügens des Werkstücks, son-

lagert. Der stabil ausgeführte Besäumwagen wird auf eloxierten Aluminiumprofilen und mit extrem verschleißbaren Führungsrollen geführt.

Eine Besonderheit ist der auf Zahnstange geführte Parallelanschlag. Dieser ist somit sehr feinfühlig und präzise mittels eines Handrads einstellbar. Interessant für den deutschen Abnehmer ist auch die Tischkreissäge „BIH“ mit Rolltisch.



Dickenhobelmaschine LKP 630



Abrichthobelmaschine CKX

dern bietet die Möglichkeit des Profilierens bereits auf der Winkelfügewelle. So können z. B. Verleimprofile ohne eine zusätzliche Arbeitswelle hergestellt werden. Die seitliche zentrale Verstellung einschließlich der seitlichen Druckeinrichtung nach vergrößerter Skala sowie die ebenfalls zentrale Verstellung des Vorschubbalkens mit der Dickenwelle (elektromotorisch) sorgen für schnelle und einfache Maßeinstellung.

Der „Dromatic“-Vorschub erfolgt über Kardanantrieb (über Rollenketten im Ölbad laufend), ist vor Verschmutzung wirkungsvoll geschützt und wartungsfrei. Für einen reibungslosen Vorschub sorgen außerdem die extrem kurzen Abstände der Druckzonen sowie eine zusätzliche untere Auszugswalze im Maschinentisch.

Die serienmäßige Schalldämmhaube ist mit doppelter Sicherheitsabschaltung ausgestattet und verfügt über gute Transparenz zum Werkstück mit zusätzlicher Beleuchtung.

Weitere technische Daten der Vierseitenhobelmaschine Typ 180 KXY mit 180 mm Arbeitsbreite sind: Abrichte 3,7 kW, rechte und linke Welle je 3,7 kW, Dichte 5,5 kW, Vorschub 1,1 kW, Abrichttischverlängerung auf 2100 mm, vier Hobelköpfe mit Einstellringen, Vorabrichtfräser, Sterndreieckschalter und Motorbremse für vier Wellen, jede Welle separat schaltbar.

Die Ausführung KXL (220 mm Arbeitsbreite) kann mit einer Mobilspindel für zusätzliche Profiliermöglichkeiten sowie mit motorischer Breitenverstellung ausgestattet werden. Weitere technische Daten: Abrichte 5,5 kW, rechte und linke Welle je 5,5 kW, Dickenwelle 5,5 kW, Vorschub 1,5 kW, Abrichttischverlängerung auf 2500 mm, vier Hobelköpfe mit Einstellringen, Vorabrichtfräser, Sterndreieckautomatik, Motorbremsen für vier Wellen.

### Standardmaschinen mit Schwerpunkt Hobeln

Die Gruppe Format- und Tischkreissägen umfaßt zwei Modelle. Die Format- und Besäumkreissäge „BAL“ trägt einige bemerkenswerte Konstruktionsdetails, die zu Stabilität und Präzision beitragen. Die Sägewelle ist auf kurzer Distanz doppelt ge-

Beide Maschinen sind vom Fachausschuß Holz der HBG geprüft und entsprechen somit allen einschlägigen Sicherheitsvorschriften.

Zu den Spezialitäten im Standardmaschinenangebot gehören Dickenhobelmaschinen. Auch hier werden die besonderen Entwicklungsaktivitäten auf dem Gebiet „Hobeln“ schlechthin deutlich. Beiden Modellen „LJP“ mit 500 und „LKP“ mit 630 mm Arbeitsbreite gemein ist der hohe Bedienungskomfort. Dieser wird an der für hohe Beanspruchungen ausgelegten Dickenhobelmaschine LKP 630 besonders deutlich. Dabei sind insbesondere die querliegende und vergrößernde Skala mit  $\frac{1}{10}$  Ablesegenauigkeit sowie die elektrische Höhenverstellung zu nennen. Der Druck des Gliederdruckbalkens ist über einen Sterngriff regelbar. Ebenfalls einstellbar ist der Druckbalken hinter der Messerwelle. Die elektrische Verriegelung der Messerwelle zum Einstellen der Messer und Magneteinstellehnen gehören zur Standardausstattung.

Der stabile Maschinenständer besteht komplett aus Guß. Die wichtigsten technischen Daten der LKP 630 sind:

- Viermesserwelle
- 9-kW-Motor
- stufenloser Vorschub von 7,5 bis 18 m/min mit separatem Motor
- minimale Arbeitshöhe = 3,0 mm
- maximale Arbeitshöhe = 300 mm
- maximale Spanabnahme = 10,0 mm
- zwei Auszugswalzen mit Polyurethanbelag
- Tischlänge = 1200 mm (Tischverlängerung möglich)
- Motorbremse

Mit der neuentwickelten Abrichthobelmaschine „CKX“ wird das Standardprogramm im Bereich Hobeln ergänzt.

Zum weiteren Herstellungsprogramm bei den Standardmaschinen gehören Tischfräsen, Langlochbohrmaschinen und Bandsägen. Besonders erwähnenswert bei Tischfräsen ist der als Zusatzausstattung lieferbare Rolltisch zum Schlitzen und Zapfen. Nicht nur im Fensterbau, sondern auch in Schreinereien und Tischlereien kann diese Möglichkeit von Vorteil sein.



## Hoffmann + Kühnhenrich GmbH

Holzbearbeitungsmaschinen und Werkzeuge

Zur Bergpflege 43,  
**5400 Koblenz-Industriegebiet**

Telefon (02 61) 80 10 99,  
Telex 8 62 486



GENERAL-IMPORT

Sonderdruck aus:



Bau- und Möbelschreiner 4/85  
Konradin-Verlag R. Kohlhammer  
7022 Leinfelden-Echterdingen 1