

HOB

DIE HOLZBEARBEITUNG

3·2016

Fertigungstechnik

5-Achs-BAZ mit einmaligem Tisch- und Spannsystem
ab Seite 34

Oberflächentechnik

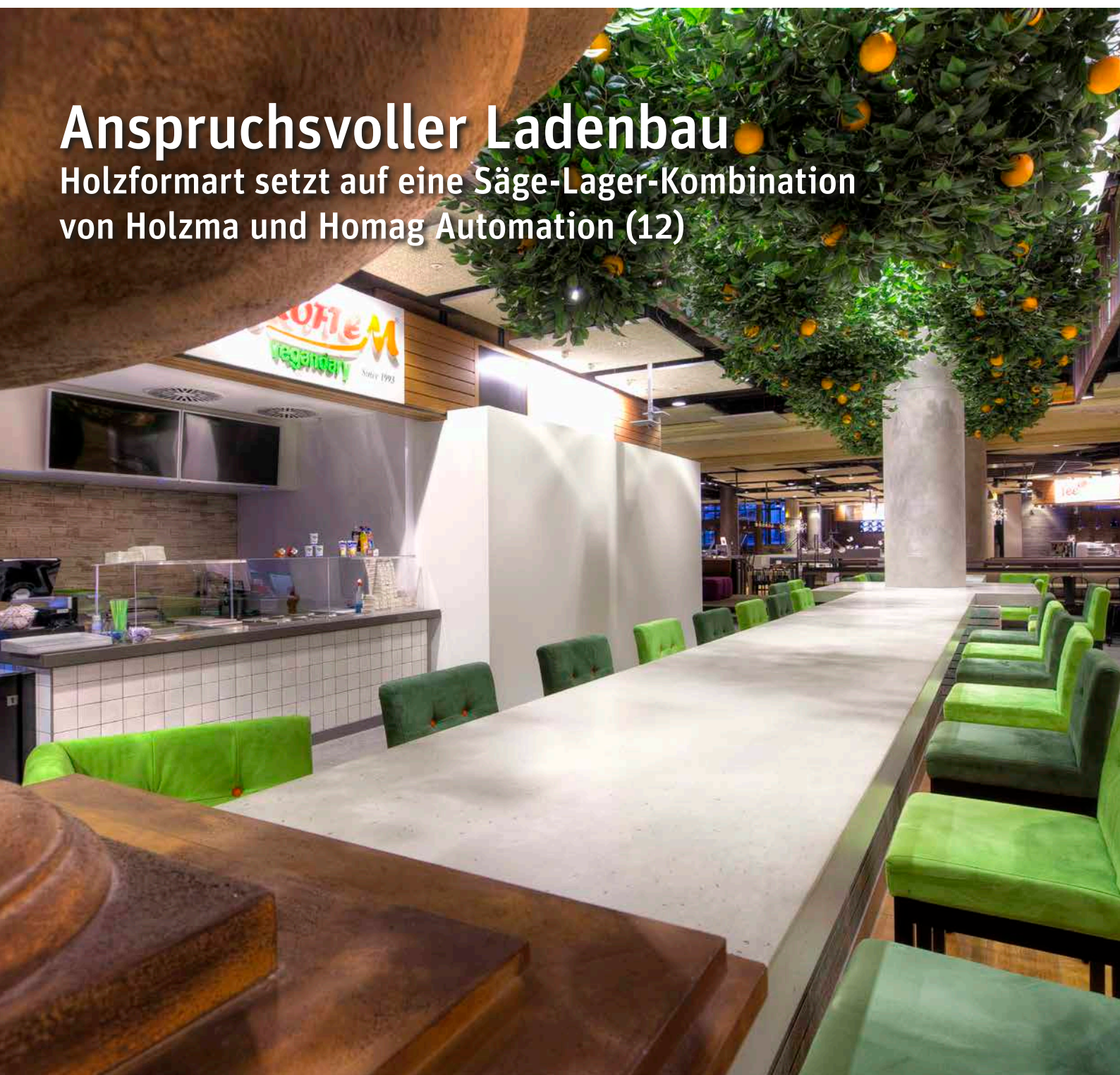
Neue Baureihe für die hochproduktive Bekantung
ab Seite 54

Maschinenkomponenten

Alternativer Anbieter für erstklassige Hochfrequenzspindeln
ab Seite 84

Anspruchsvoller Ladenbau

Holzformart setzt auf eine Säge-Lager-Kombination von Holzma und Homag Automation (12)





Auf der Überholspur

Holzformart ist ein Ladenbauer, der von seinen Maschinen eine große Schlagkraft verlangt. Werden sie gebraucht, müssen sie mit hohem Durchsatz sicher laufen. Beim Sägen setzt das Unternehmen daher auf eine Säge-Lager-Kombination, bestehend aus einer HPP 300 profiline von Holzma und einem TLF 411 von Homag Automation. **MICHAEL HOBOHM**

➤ Holzformart ist ein Unternehmen in Bewegung. Was Stefan Molter und Roman Ingenlath 1994 als Schreinerei – eingemietet in einen Krefelder Bauernhof – begannen, ist heute ein 63 Mann starker, modern ausgestatteter Laden-, Objekt- und Innenausbaubetrieb. Hochgeschätzt von seinen Kunden. Dazwischen lagen Jahre der Unternehmensentwicklung, die sich eng an den Marktbedürfnissen orientierte. „1994 sind wir als reiner Innenausbauer gestartet“, erinnert sich Geschäftsführer Molter. „Irgendwann fingen wir mit dem Ladenbau an, der langsam immer stärker wurde. Das haben wir dann lange Zeit gemacht. Vor drei Jahren sind wir schließlich auch in das Objektgeschäft eingestiegen, das heute fast ein Drittel unseres Umsatzes ausmacht.“ Während Holzformart hier vor allem im Food-Court-Bereich tätig ist, hat man sich

im Ladenbau auf kleinere Lokale von 150 bis 400 Quadratmeter spezialisiert. So baut Holzformart beispielsweise für Fossil, Skagen oder River Woods europaweit alle Läden. Außerdem ist man im letzten Jahr in den europaweiten Bau von Shop-in-Shops eingestiegen. Ein ganz junges Projekt ist

„Heute haben wir stets die Kontrolle darüber, was wo wie viel liegt“

zudem die Firma Der Einbauschränk, die ebenfalls über Holzformart abgewickelt wird. Der Name ist hier Programm, denn das Produkt des Unternehmens ist ein Einbauschränk, der vom Kunden individuell am PC konfiguriert werden kann. „Von

diesem Online-Produkt versprechen wir uns künftig sehr viel“, bekennt Molter. Dass sich die Dynamik solcher Leistungen auch in der Produktionsstätte widerspiegelt, ist selbstverständlich. Über die Jahre wurde diese regelmäßig zu klein. Nach verschiedenen Stationen in Krefeld beschlossen Molter und Ingenlath daher vor ein paar Jahren, auf der grünen Wiese zu bauen. „Es gibt keine bessere Entscheidung“, weiß Molter heute. Seit 2012 ist das Unternehmen in den neuen Gebäuden in Neukirchen-Vlyun, wo es aber auch bald wieder zu eng wurde. „Also haben wir im letzten Jahr ein Lager gebaut und die Produktionshalle erweitert“, so Molter. „Im Zuge dieser Erweiterung stand als nächster Schritt das Thema Säge-Lager-Technik an. Seit Sommer 2015 arbeiten wir nun mit einer Kombination aus HPP 300 profiline und einem TLF 411.“



Durchsatz hat Priorität Holzformart ist Ladenbauer. Die wichtigste Tugend ist daher Termintreue. „Seit wir das Geschäft betreiben, musste wegen uns noch keine einzige Ladeneröffnung verschoben werden. Das wird es auch nie geben“, sagt Molter vehement. „Garantie dafür ist eine große Flexibilität, mit der wir bis zur letzten Sekunde reagieren können. Wir machen alles möglich, was irgendwie geht.“ Um es dann tatsächlich umzusetzen, braucht Holzformart Maschinen mit großer Schlagkraft. „Setzen wir diese Maschinen ein, müssen sie mit großem Durchsatz sicher laufen“, bringt es Molter auf den Punkt. Dementsprechend ist auch der moderne Maschinenpark aufgebaut. Neben der Säge-Lager-Kombination aus einer HPP 300 profiline und einem TLF 411 nutzt das Unternehmen eine novimat-Kantenanleimmaschine, drei Bearbeitungszentren Typ Venture 5, BHX 500 und BHX 055, eine Breitbandschleifmaschine sowie eine Kuper-Furnierzusammensetzmaschine. Außerdem lassen sich mit einer Lackierkabine alle Oberflächen von matt bis Hochglanz oder poliert herstellen, die der Kunde wünscht. Verarbeitet werden dabei zu 80 bis 85 Prozent Spanplatten in den Hauptstärken 16 bis 38 mm. Hinzu kommen

MDF und Multiplex, aber auch geringere Anteile von Trespa- oder Tischlerplatten. Die Stückzahlen reichen im Innenausbau bis zum Einzelteil; im Ladenbau, wo jeder Store natürlich einzeln gebaut wird, aber auch schon mal 150 Tower, 100 Meter Sitzbänke oder 200 Meter Deckenverkleidungen zu fertigen sind, kommen immer wieder auch große Stückzahlen zusammen.

Die Säge steht nicht mehr still Eine möglichst hohe Geschwindigkeit – ein großer Output – war die wichtigste Forderung, die Holzformart daher auch an die neue Säge-Lager-Kombination stellte. Kaum weniger Bedeutung wurde den Anforderungen an eine effiziente Lager- und Resteverwaltung, die Qualität, das Lagerhandling und die Datendurchgängigkeit beigemessen. Anders als die frühere Säge, die ebenfalls liegend arbeitete, steht die HPP 300 profiline heute nicht mehr still. Damit ist Holzformart inzwischen rund ein Drittel schneller. Den Ausschlag für diese Steigerung gab eine Umstrukturierung bei der Auftragsabwicklung, bei deren Erstellung man durchaus Lehrgeld zahlen und zugleich eine Prozessdisziplin mit der Lager-Säge-Kombination aufbauen musste. „Heute schneiden wir morgens von

◀ (von links) Food-Court-Bereich im Einkaufszentrum Recklinghausen Arcaden, den Holzformart von der Planung über die Fertigung bis zur Montage ausgeführt hat (Bild: Holzformart)

Per Restelager und zugehöriger Lagerverwaltung wurden die Restmengen um zehn Prozent reduziert (Bilder: HOB)

Seit 1998 partnerschaftlich eng verbunden: Stefan Molter, Holzformart, und Torsten Dieckmeyer, Maschinen-Kaul (von links)

fünf bis neun alle Innenausbauaufträge und Nacharbeiten, die am Vortag bis 17:00 Uhr angemeldet wurden“, erläutert Molter das Grundlegende an dem Modell. „Ab neun Uhr ist dann Schluss mit klein. Dann rollt die Maschine mit Masse.“ Wichtig für den Geschwindigkeitszuwachs beim Zuschnitt war vor allem auch, dass das Lager das gesamte Plattenhandling übernommen hat. So ist die nächste Platte immer schon abrufbereit, während die Säge noch schneidet. „Dabei haben wir für das Einstapeln der Platten zwei Einstapelplätze gewählt, um die großen Materialmengen sicher bewältigen zu können“, berichtet Torsten Dieckmeyer, der beim Vertriebspartner der Homag Group Maschinen-Kaul, mit Sitz in Düsseldorf, für

Beratung und Verkauf zuständig ist. Vom Einstapelplatz werden die Platten dann direkt auf die Säge gelegt oder optimiert eingestapelt. Entscheidend für den erhöhten Output ist zudem das Power Concept von Holzma. „Damit lassen sich mehrere Streifen mit unterschiedlicher Queraufteilung zusammen ablängen. So ist eine bis zu 30-prozentige Ausstoßerhöhung möglich. Gleichzeitig ist man bei der Schnittplangestaltung deutlich flexibler“, berichtet Dieckmeyer weiter. Eine weitere Leistungssteigerung bringt eine Drehvorrichtung für Kopfschnitte.

Hervorragend bewährt hat sich bei Holzformart auch die Lager- und Resteverwaltung der Säge-Lager-Kombination. „Heute haben wir stets die Kontrolle darüber, was wo wie viel liegt. Alles ist EDV-mäßig erfasst und nachverfolgbar. Sobald die Platten

weiß, wo sich die etikettierten Restabschnitte befinden. Natürlich ist eine hohe Disziplin beim Buchen hierbei sehr wichtig“, so Dieckmeyer.

Einen Quantensprung hat Holzformart darüber hinaus bei der Qualität gemacht, so Geschäftsführer Molter. Zurückzuführen sei das vor allem darauf, dass die Platten nur noch per Saugtraverse bewegt werden. Einen Stapler gibt es dafür in Neukirchen-Vlyun nicht mehr – und damit keine Beschädigungen im Lager oder an der Säge. „Außerdem sparen wir mindestens einen halben Mann ein, weil heute niemand mehr auf dem Stapler sitzt und Plattenstapel hin- und herfährt“, ergänzt Molter. „All das ist eine kompromisslose Vereinfachung in der Abwicklung, zumal wir früher auch mehr Lagerfläche auf die Lieferanten verlagern

Verhältnis zu Maschinen-Kaul, das sich seit 1998, dem Beginn der Zusammenarbeit, herausgebildet hat. „Seither war die Beratung immer top.“

Datendurchgängigkeit vertiefen Die Entwicklung von Holzformart geht ungebrochen weiter. Zwar will man 2016 erst einmal etwas ruhiger treten und sich ausschließlich auf die Festigung des Mitarbeiterstamms konzentrieren, aber Molter bezweifelt schon jetzt, dass es wirklich dabei bleibt: „Wir haben die jungen Wilden im Haus. Die pushen, wo es nur geht.“ Auf jeden Fall wird man im nächsten Jahr wieder dicke Bretter bohren. Dann nämlich soll die Softwarestruktur im Unternehmen komplett umgebaut werden. Grund ist ein neues Verwaltungssystem, mit dem man Lagerverwaltung, Projektbearbei-



▲ Bei Holzformart werden Platten nur noch per Saugtraverse bewegt. Das hat die Qualität verbessert und den Aufwand bei der Teilennachbesserung gesenkt

► Kombiniert mit einem Flächenlager TLF schneidet Holzformart heute mit der HPP 300 profiline um ein Drittel schneller als allein mit liegender Säge

eingestapelt sind, weiß das System genau, was im Lager ist“, betont Molter. „So können wir nicht nur exakt nach Bestand bestellen, sondern auch auf Knopfdruck eine Inventur machen, sodass heute niemand mehr Platten zählen oder suchen muss.“ Ein wichtiger Punkt der Investition ist zudem die Restmengenoptimierung, mit der heute Reststücke in Priorität abgefahren werden. Indem die Software vorgibt, welche Teile aus dem Resteregal zu entnehmen sind, konnte Holzformart die Abfälle um zehn Prozent verringern. „Dafür wurden die Regalfächer klar definiert, sodass der Bediener genau

mussten. Heute können wir bei gleicher Fläche mehr einlagern.“

Die höhere Geschwindigkeit beim Schneiden ist für Holzformart der Haupteffekt der Lager-Säge-Kombination. „Mehr als 30 Prozent hat uns das an der Säge gebracht“, fasst Molter zusammen. „Zugleich können wir unsere Bestände heute deutlich besser verwalten und kontrollieren, weil wir ein klares System darüber gesetzt haben, das bis hin zum Bestellwesen reicht. Auch unsere Restmengen haben wir um zehn Prozent reduziert. Und weil Qualitätsmängel praktisch nicht mehr vorkommen, konnten wir den Aufwand für die Nachbesserung und Neuproduktion mangelhafter Teile um etwa fünf Prozent senken.“ Gleichzeitig hebt der Geschäftsführer die Qualität der Software-Systeme von Lager und Säge hervor. Gut handhabbar seien sie, schnell zu erlernen, übersichtlich und sehr leistungsfähig. Zum Schluss betont er das partnerschaftliche

und Verwaltung unter ein Dach bringen will. Außerdem sollen die Maschinen im kommenden Jahr mit Barcode-Scannern und Scannerbrücken nachgerüstet und die Fertigung verkettet werden. „Bislang werden die Fertigungsdaten, die den Etiketten bereits mitgegeben werden, an den anderen Maschinen nicht abgerufen. Dass hier Datendurchgängigkeit im Datenfluss hergestellt wird, ist uns sehr wichtig.“ 2017, 2018 ist dann das nächste, freilich größere Bearbeitungszentrum fest eingeplant. Na ja, und das Online-Portal www.dereinbauschrank.de, das vierte Standbein des Unternehmens, muss ja schließlich auch weiterentwickelt werden.

► www.holzma.de

► www.holzformart.de

► www.maschinen-kaul.de

► www.homag-automation.de

► www.dereinbauschrank.de

H 10.0-108f