



Während Clemens Simon bei Popp vorne ein Plattenpaket zuschneidet, legt das Lager hinten das nächste Paket auf

DDS VOR ORT

»Hier bückt sich keiner mehr«

Egal was zuzuschneiden ist, eine oder einhundert gleiche Dekorplatten, Hartschaumplatten oder nur zwei HPL-Blätter – mit einer Säge-Lager-Zelle von Holzma und Homag Automation erledigt das bei Popp ein Mann ganz alleine. Er muss sich nicht bücken und auch nichts tragen.

GLEICH ZWEI PLATTEN AUF EINMAL bewältigt Clemens Simon bei Popp in Forchheim an der Säge spielend alleine, MDF, 22 mm dick, 4100 x 2800 mm. Bei größeren Serien schneidet er sogar bis zu 115 mm dicke Pakete aus fünf oder sechs Platten zu. Das Programm lässt die »HPP 530 ProfiLine« von Holzma das Paket zunächst in vier oder fünf 4100 mm lange und vielleicht 300 bis 500 mm breite Steifen aufteilen.

Die Schreinerei Popp liefert Serienprodukte und Einzelanfertigungen an Industrieunternehmen, aber auch an Universitäten, Stadtverwaltungen, Seniorenresidenzen und an Privatkunden. Zu den Stärken gehören Serienprodukte aus Holzwerkstoffen und Hightechmaterialien für medizintechnische Geräte. Außerdem ist Popp 3D-Frässpezialist. Jetzt führen Frank und Sonja Geppert das von seinem Urgroßvater 1905 gegründete

Unternehmen. Der Schreinermeister hat den Betrieb zum Industriezulieferer weiterentwickelt. Das Unternehmen beschäftigt 60 Mitarbeiter, ist vor zwei Jahren in eine neue 6000-m²-Immobilie gezogen und produziert auf technisch sehr hohem Niveau. Neben der Holzwerkstatt gibt es auch eine Kunststofffertigung.

Schieben statt heben

Mit drei, vier Schlägen gegen die Kante des Abfallcontainers zerkleinert und entsorgt Clemens Simon die Besäumreste, die Streifenpakete zieht er ganz nach vorne auf die senkrecht zur Sägelinie montierten Tischverlängerungen. Das scheint ihm nicht sonderlich schwer zu fallen. Der Maschinentisch sowie die Tischverlängerungen sind nämlich mit einem Raster aus Kugelluftdüsen versehen. Dort, wo das Plattenpa-



Die fertigen Zuschnitte muss er nicht heben und tragen, sondern nur auf den passenden Stapel schieben



Hinter dem Luftkissentisch befinden sich Hubtische, die die Stapelhöhe stets knapp unter dem Tischniveau halten

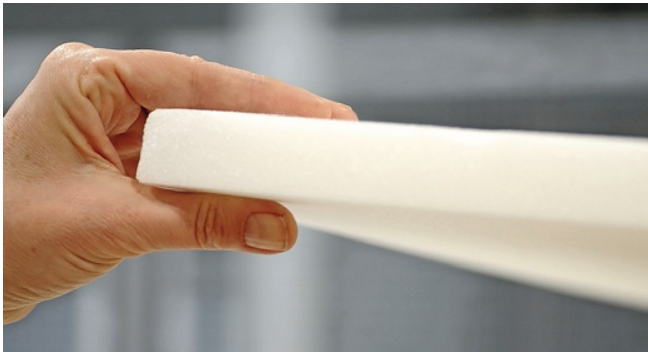


Foto: Popp

Das Lager und die Säge bewältigen normale Platten ebenso wie Hartschaumplatten, Schichtstoff und andere Exoten



Foto: Popp

Sonja und Frank Geppert pflegen die handwerklichen Tugenden und denken und handeln wie ihre Industriekunden



Besuchen Sie uns auf der:

HOLZ-HANDWERK 2016

16.-19. März 2016 · Nürnberg · Halle 10.1, Stand 115

Bauen Sie Regale?



Der neue FF-Doppeldübel

Der ideale Beschlag für alle Arten von Regalböden
in Plattenstärken von 10 - 30 mm

Ihr Systembeschlag-Lieferant

scheulenburg-direkt
www.scheulenburg-direkt.de

Lägler

www.laegler.com

60
JAHRE
YEARS
1956 - 2016

Die ORIGINAL für perfektes FUSSBODENSCHLEIFEN

FLIP®
Für ansatzloses
Schleifen von
Rand- und
Ecken-
bereichen

HUMMEL®
Zum wirtschaft-
lichen Schleifen
von Flächen

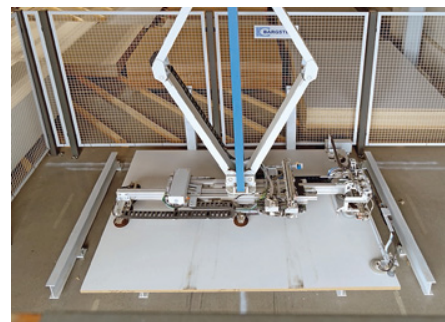
TRIO®
Für perfekte
Flächen



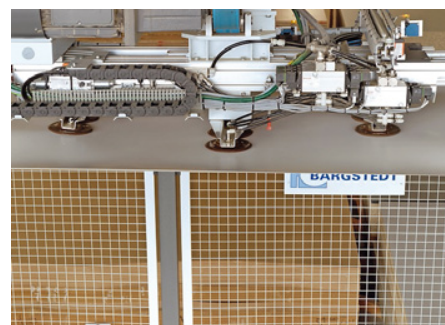
DOMOTEX Hannover · 16.-19.01.2016 · Halle 7 · Stand B43/1



Emsig sorgt die Traverse dafür, dass die Säge fast niemals warten muss. Auf 22 Stapeln liegt hier nicht sehr viel mehr als eine Tagesproduktion. Täglich kommt Plattennachschub



Die Traverse stellt sich auf die Plattengröße ein und wiegt, ob sie genau eine Platte trägt



Auch Schichtstoff, Hartfaser- oder Schaumstoffplatten kann sie vereinzeln

Fotos: Georg Molinski, dds

ket eine Kugel niederdrückt, strömt Luft aus und lässt es quasi schweben. Während Clemens Simon vorne zuschneidet, arbeitet im Hintergrund das automatische Plattenlager »TLF 411« von Homag Automation und trägt das Material für das nächste Paket auf den hinteren Teil der Säge, den Vorstapeltisch. Ist der letzte Streifen geschnitten und das hintere Reststück entsorgt, dreht und schiebt Clemens Simon einen Streifen nach dem anderen gegen das Winkellineal und in die rechten Greifer des Materialschiebers.

Programmgesteuert teilt die Säge den Streifen nun der Länge nach auf. Mit jedem Takt schiebt sich ein Paket aus fertigen Zuschnitten auf den vorderen Tisch. Clemens Simon muss sie für die nachfolgenden Bearbeitungen sortieren und auf drei Stapel verteilen. Auch diese Arbeit fällt ihm offensichtlich nicht schwer. Der Luftkissentisch vor dem Winkellineal ist um etwa 4 m nach vorne verlängert. Dahinter befinden sich Hubtische für die einzelnen Stapel. Die oberste Platte liegt automatisch immer ein paar

Millimeter unterhalb des Tischniveaus. Ohne ein Plattenpaket anheben zu müssen kann Clemens Simon es ganz einfach bis auf seinen Stapel schieben.

Jetzt unterbricht die Zelle den Serienbetrieb und schiebt eine Sonderproduktion dazwischen. Zu fertigen ist für ein medizinisches Gerät ein Sand-

wich aus einem sehr hochwertigen Hartschaumkern und HPL-Decks. Auch diese Materialien bewältigen Lager und Säge problemlos.

»Alle Ziele erreicht«

Bevor die Schreinerei Ende 2013 vom benachbarten Baiersdorf nach Forchheim gezogen ist, konnten die Mitarbeiter an einer ähnlich großen Holzma-Säge den Zuschnitt nur mit harter körperlicher Arbeit bewältigen. Damals wurde, wie auch heute, das aufzuteilende Plattenpensum just in time angeliefert, täglich etwa 30 Platten. Mit dem Umzug wollten die Gepperts ihren Mitarbeitern das Heben der Platten nicht mehr zumuten und investierten in die Zuschnittzelle. Neben der Säge-Lager-Zelle stehen in der Halle vier Bearbeitungszentren, eine Kantenanleimmaschine und ein Dübelautomat, alle aus der Homag Group. Für Frank Geppert hat sich die Investition gelohnt: »Wir haben alle unsere Investitionsziele erreicht: Kein Bücken, kein Schuften und auch kein Suchen mehr. Was vorher zwei Mann in acht Stunden zugeschnitten haben, erledigt jetzt einer in nur sieben Stunden. Außerdem bewältigt die Zelle alle unsere Materialien. Reste bereiten uns keine Probleme, da wir als Serienhersteller alle Platten komplett aufteilen können«.



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte die Schreinerei Popp in Forchheim. Ihn beeindruckte eine klare Organisation und eine gelebte Ordnung. Der Betrieb wirkte effizient, gründlich und zuverlässig.

KONTAKT

Anwender: Popp GmbH & Co. KG
91301 Forchheim
www.popp-group.de

Lager: Homag Automation GmbH
09638 Lichtenberg
www.homag-automation.de

Säge: Holzma Plattenaufteiltechnik GmbH
75365 Calw-Holzbronn
www.holzma.com