



BW-Fotos: Lukas Petersen

Um die Fertigung effizienter zu gestalten, Lagerplatz und Zeit zu sparen, hat die Tischlerei Diekmann aus Vechta in eine neue Säge-Lagerkombination investiert. Das automatische Lager kommt von Barbaric und die liegende Plattensäge von der Felder Group.

Tischlerei Diekmann setzt auf neue Säge-Lagerkombination von Felder und Barbaric

Moderner Dorftischler

Als Vollsortimenter deckt die Tischlerei Diekmann die gesamte Bandbreite einer Bau- und Möbeltischlerei ab. Vom individuellen Innenausbau, samt Küchen, Einbauschränken und Co., bis hin zu Holzfenstern, Türen und Treppen. Für eine effizientere Möbelfertigung setzt der Familienbetrieb jetzt auf eine Säge-Lagerkombination mit Resterückführung. BM-REDAKTEUR LUKAS PETERSEN

Am Rande von Vechta, ca. 60 km von Bremen entfernt, sitzt die Tischlerei Diekmann. Auf dem 10 000 m² großen Grundstück ist ein für den Norden typisches großes Backsteingebäude. Hier befinden sich auf 3500 m² Büros, Ausstellung, die ganze Fertigung und Lager. Als ich eintrete, stehe ich sofort in der Ausstellung. Links Fenster und Türen und rechts ein Paradies an individuellen Küchen, Massivholztischen, Bänken und Stühlen. Das macht Sinn, denn die Tischlerei fertigt mit 26 Mitarbeitern sowohl Bauelemente als auch

alles, was zum individuellen Innenausbau gehört. Beide Sparten sind gleichwertig und sorgen jeweils für 50 % Auslastung.

Familienbetrieb in zweiter Generation

Vor 25 Jahren stieg Jürgen Diekmann, Tischler und Architekt, in den Betrieb seines Vaters ein – direkt als Mitgeschäftsführer und Allrounder. „Das Wissen aus dem Handwerk, gepaart mit dem Know-how eines Architekten, boten mir die idealen Voraussetzungen, um von Beginn an voll mit in die Tischlerei einzusteigen“,

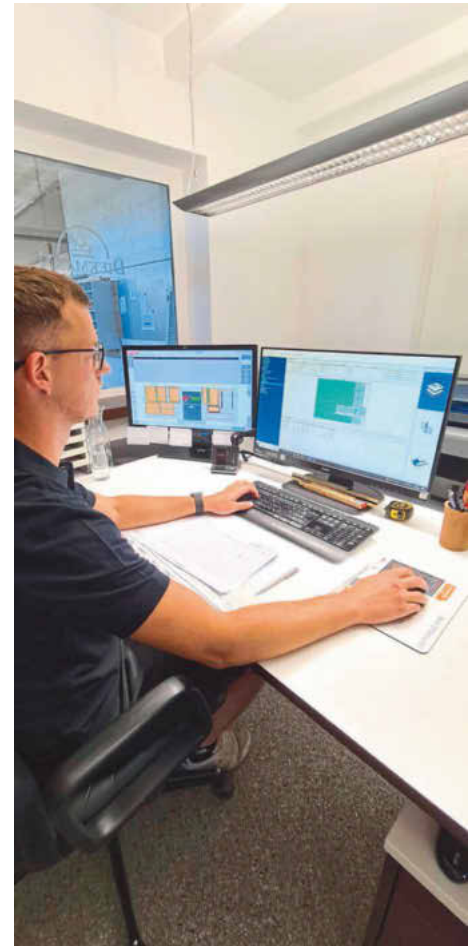
erzählt er mir. Und das hat funktioniert. Seit 2014 ist er alleiniger Geschäftsführer der erfolgreichen und modernen „Dorftischlerei“. „Früher hatte jedes Dorf einen Tischler, der für sämtliche Ausbaurbeiten zuständig war. So ähnlich ist es bei uns heute immer noch. Wir machen alles: Individuellen Innenausbau, Fenster, Türen, Treppen, Wintergärten und wenn ein Kunde wünscht, dass wir den gesamten Ausbau samt Boden, Trockenbau etc. übernehmen, ist das auch kein Problem. Was sich allerdings geändert hat, ist unser



/ Das automatische Plattenlagersystem CSF Professional von Barbaric befördert die benötigten Platten per Knopfdruck direkt zur Format 4 Plattenaufteil- und Druckbalkensäge vom Typ Kappa Automatic 80.



/ Jürgen Diekmann ist Tischler, Architekt und Geschäftsführer in der 2. Generation der Tischlerei Diekmann. Mitarbeiter sind ihm wichtig und deswegen arbeiten viele Mitarbeiter schon seit der Ausbildung in der Tischlerei.



/ Die Arbeitsvorbereitung schickt die optimierten Zuschnittpläne direkt an die liegende Plattensäge.

Maschinenpark samt Softwareanbindung. Hier versuchen wir so modern unterwegs zu sein, wie es für uns wirtschaftlich ist.“

Außerdem hat sich das Einzugsgebiet der Tischlerei verändert – Anfragen können heute auch aus ganz Europa kommen.

Fensterfertigung auf neuer Basis

2016 investierte die Tischlerei bereits kräftig in ihre Fensterfertigung. Jürgen Diekmann erklärt: „Mit unserer eher unflexiblen Winkelanlage konnten wir sowohl die technischen Anforderungen als auch die hohen Kundenansprüche und die wachsende Produktvielfalt kaum noch erfüllen.“ Hinzu kam der Wandel in der Fertigungstechnologie, die ganz neue Möglichkeiten eröffnete. Mit der Entscheidung für flexible CNC-Komplettbearbeitung und die Investition in ein Centateq S-800 von Homag mit einer Kapazität von rund 20 Fenstern/Tag, wurde die Bauelementefertigung auf eine neue, zukunftsfähige Basis gestellt. Die bisher eingesetzte Schlitz-Zapfenver-

bindung mit schweren Werkzeugsätzen war damit aus dem Rennen. Heute wird mit der Zuani-Prüller-Eckverbindung gefertigt.

Innenausbau von A bis Z

Für professionellen Innenausbau bietet die Tischlerei individuelle Maßanfertigungen ab Stückzahl 1. Ausgestattet wird jeder Raum im Haus. Ob freistehende Möbel für den Wohnbereich oder fest eingebaute Schränke für Schlafzimmer, Hauswirtschaftsräume etc. Dabei liegt ein Fokus auf Küchen. Deshalb wird hier mit Carat auf ein separates und weit verbreitetes Planungsprogramm gesetzt. Sonst wird durchgehend mit Palette CAD geplant. Bei der Tischlerei Diekmann sind Planung und Beratung kostenfrei. Das Erstgespräch geschieht oft direkt auf der Baustelle, damit gleich verlässliche Aufmaßdaten genommen werden können. Sind die daraus erstellten Visualisierungen vom Kunden abgesegnet, werden Fertigungszeichnungen und alle relevanten Daten, wie beispielsweise die

Zuschnittpläne, direkt in der Arbeitsvorbereitung erstellt, bevor es online angesteuert in den Maschinenraum geht.

Clever kombiniert: Plattensäge

Die neueste Errungenschaft des Familienbetriebs ist eine Säge-Lagerkombination mit Resterückführung, die innerhalb von zwei Wochen eingebaut wurde und betriebsbereit war. In der Mitte davon steht die liegende Format 4 Plattenaufteil- und Druckbalkensäge vom Typ Kappa Automatic 80. Mit einer Schnitthöhe von 80 mm lassen sich Platten auch im Paket bearbeiten. Zum Beispiel vier 19er-Spanplatten auf einmal. Die Maschine ist für Halbformate mit 2,80 x 2,07 m ausgelegt, damit die Platten direkt aus dem Lager aufgelegt werden können. Die Zuschnittoptimierung geschieht mit der passenden Software Ardis schon im Büro. Neben dem Bedienpult der Säge, das übersichtlich gestaltet und intuitiv zu bedienen ist, befindet sich ein Etikettendrucker. Hier wird



/ Platteninformationen lassen sich direkt am Terminal in die Lagersoftware eingeben. Eingelagert wird dann automatisch.



/ Während die liegende Plattensäge in Betrieb ist oder steht, organisiert sich das Plattenlager bei Bedarf automatisch neu.



/ Die Säge-Software ist übersichtlich und lässt sich intuitiv bedienen.



/ Spannanzgen bewegen bis zu vier Platten gleichzeitig und sorgen dafür, dass Teile maßhaltig geschnitten werden.



/ Jedes geschnittene Teil wird direkt mit dem passenden Etikett gelabelt.



/ Durch den Luftkissentisch an der Format 4 Kappa Automatic 80, lassen sich Platten ganz einfach von einer Person bewegen.



/ Vor der neuen Säge-Lagerkombination benötigte die Tischlerei ein extra Plattenlager mit 160 m².



/ Von stehend zu liegend: Die alte stehende Plattensäge ist heute nur noch selten im Einsatz.

automatisch jedes Etikett zum soeben geschnittenen Teil gedruckt. Der Bediener muss das Etikett nur noch aufkleben und das zugeschnittene und gelabelte Teil ab stapeln.

Clever kombiniert: Plattenlager

Um die Säge herum befindet sich das neue automatische Plattenlagersystem CSF Professional von Barbaric. Auf 6 x 12 m inkl. Säge lassen sich hier über 500 Platten im Halbformat lagern. Dafür stehen acht Lagerplätze zur Verfügung, wovon zwei nur mit Resten bestückt werden, die sich bei Bedarf automatisch dem Verbrauch hinzufügen lassen. In Aufstellfläche inbegriffen, ist der Einlagerungsplatz, der sich direkt neben dem Eingangstor für die Anlieferung befindet. Das geht ganz einfach: Neue Platten werden per Stapler oder Hubwagen zum Einlagern gebracht. Am Terminal können alle relevanten Daten direkt in die Lagersoftware von Barbaric eingegeben werden und der Greifer lagert die Platten automatisch ein. Mit der 90°-Dreheinheit lassen sich die Platten in alle Richtungen lagern. Für zusätzliche Prozesssicherheit werden die Platten bei jedem

Umstapelprozess vermessen und gewogen. „Früher mussten wir unsere Platten in einem Extralager mit 8 x 20 m verwahren und bei Bedarf mit dem Stapler von der Lagerhalle in die Fertigungshalle transportieren. Heute ist die zusätzliche Lagerhalle komplett frei und auch die Gefahr, dass Platten nass werden oder beim Transport verkratzen, besteht nicht mehr“, erzählt mir der Chef, als wir im alten Plattenlager stehen: Außerdem weiß Diekmann mit dem neuen Lager immer exakt, wie hoch der aktuelle Lagerbestand ist und wo sich die Platten befinden – lästiges Suchen entfällt.

Aus der Werkstatt zum Kunden

Die formatierten Platten gehen samt Etikett weiter zur CNC, eine Weeke Venture 5, und anschließend zur Kante samt Rückführung. Hier sorgt eine Homag Edgeteq S300 für optimale Qualität. Für die Massivholzbearbeitung stehen im Maschinenraum die tischlereiüblichen Standardmaschinen plus eine Breitbandschleifmaschine zur Verfügung. Ganz neu dabei sind die Abrichte T54 und der Dickenhobel T45 von Martin. Zur Vormontage werden die bearbeiteten Teile



/ Kante gut, alles gut: Vor drei Jahren investierte die Tischlerei in die Kantenanleimmaschine Edgeteq S300 von Homag samt Rückführung für den 1-Mann-Betrieb.



/ Im Bankraum wird vormontiert, damit auf der Baustelle alles glatt läuft. Hier hat jeder Mitarbeiter seinen eigenen Arbeitsplatz samt Werkzeug und Hubtisch.

in den Bankraum gefahren. Hier hat jeder Mitarbeiter seinen eigenen Arbeitsplatz inkl. Werkzeugschrank und Hubtisch für ergonomisches Arbeiten. Auf die höhenverstellbaren Montagetische setzt die Tischlerei schon seit über 20 Jahren. Jürgen Diekmann erklärt: „Uns war es schon immer wichtig, dass wir unseren Mitarbeitern gute Arbeitsbedingungen bieten.“ Für die Auslieferung aller Möbel und Innenausbauten sowie sämtlicher Bauelemente sind drei Montage-Teams à zwei Personen verantwortlich. Die Abnahme geschieht immer mit dem Projektleiter. Diekmann erklärt: „Unseren Kunden ist es wichtig einen Ansprechpartner zu haben, der sie von Anfang bis zum Ende betreut.“ ■

Tischlerei Diekmann
49377 Vechta-Calveslage
Instagram: @tischlerei_diekmann_vechta
www.diekmann-tischlerei.de

Technologiepartner:
www.felder-group.com
www.barbaric.at