

Tite thema Plattenbearbeitung



Holger Sieber führt den im Büro optimierten Schnittplan aus

DDS VOR ORT

Da geht was durch

Ein hoher Materialdurchsatz geht in Schreinereien leicht auf die Knochen. Messebauer Holger Sieber hat das selbst erfahren müssen. Jetzt überlässt er die harte Arbeit den Maschinen und stemmt mit seinem Betriebsleiter Jannick Veigel 50 bis 60 Vollformatplatten pro Woche.

HOLGER SIEBER kümmert sich um vieles in seiner auf den Messe- und Ladenbau spezialisierten Schreinerei in Stuttgart. Er leitet den Betrieb, akquiriert unter anderem Aufträge, betreut Kunden, kalkuliert, schreibt Angebote und bewältigt gemeinsam mit seinem Betriebsleiter, Konstrukteur, Arbeitsvorbereiter und angehenden Tischlermeister Jannick Veigel die komplette Produktion in der Werk-

statt. Heute ist Jannick Veigel jedoch unterwegs auf der Baustelle und Holger Sieber fertigt zwischen-

nur noch ein Paar Teile für das aktuelle Projekt. Die wenigen Werkstücke fertigt er aus Material im stehenden Platten- und Restelager neben der Säge und nicht, wie sonst üblich vom just in time angelieferten, liegenden Stapel vor der Säge. Er zieht eine Platte aus dem Regal heraus und lehnt sie links an



Den Hubwagen kann er leicht an die Höhe der nachfolgenden Maschinen anpassen



Holger Sieber ruft an der Säge den im Büro erzeugten Schnittplan auf



Das Etikett gibt dem Werkstück Infos zur Weiterverarbeitung mit auf den Weg



Rohformatplatten und große Zuschnitte bewegt er mit dem Saugheber

den Tisch der Plattensäge. An einem drehbaren Knickarmausleger hängt ein Vakuumhebergerät mit Deichsel und Schwenkfunktion. Holger Sieber, saugt die Platte an, hebt sie hoch, lässt sie per Taster am Handgriff in die Horizontale schwenken, legt sie auf die Säge und teilt sie auf. Dazu ruft er am Touchscreen der Säge den im Büro mit der Optimierungsoftware Ardis erzeugten Schnittplan auf und arbeitet diesen ab. Jeden Zuschnitt versieht er mit einem frisch ausgedruckten QR-Code-Etikett und stapelt ihn je nach Größe manuell oder mit dem Saugheber auf einen Hubwagen zu den anderen Teilen, die noch an der Kantenanleimmaschine und der CNC zu bearbeiten sind.

Die Höhe des Hubwagens lässt sich leicht an die Einlaufhöhe der Kantenanleimmaschine oder des CNC-Tisches anpassen, sodass er später ohne große

körperliche Anstrengung weiterarbeiten kann. Alternativ könnte er große Zuschnitte mit dem Hubgerät auch direkt vom Sägetisch aus in die Kantenanleimmaschine hineinschieben.

60 Vollformatplatten pro Woche

Jannick Veigel und Holger Sieber bewältigen zusammen in der Woche durchschnittlich rund 50 bis 60 Rohformatplatten. Da im Messebau viele sehr große Werkstücke mit relativ wenigen Bearbeitungen wie z. B. das Kantenanleimen und das Fräsen einer Nut, anfallen, ist in relativ kurzer Zeit sehr viel schweres Material zu bewegen. Die damit verbundene körperliche Belastung veranlasste Holger Sieber Ende 2019 fast den kompletten Maschinenpark zu erneuern. Er bestellte auf einen Schlag bei der Felder-Niederlassung in Bretzfeld das Einstiegsmodell für



Per Handschanner identifiziert die CNC das Werkstück



Nach Bildschirminstruktion positioniert Holger Sieber die Traversen und Sauger



Trotz Plattensäge will Holger Sieber nicht auf eine Formatkreissäge verzichten

Titelthema Plattenbearbeitung



Im Messebau ist oft Ausgefallenes angesagt. In diesem Sinne hat der Schreiner seine Werkstatt mit großen Bildmotiven ausgestattet

den professionellen Plattenzuschnitt, die »Mayer-Kappa-Automatic 80«, die Kantenanleimmaschine »Tempora F800« und die 4-Achs-CNC »Profit H200«. Der Corona-Lockdown im Frühjahr 2020 zögerte die geplante Inbetriebnahme etwas hinaus, sodass diese dann erst im Sommer stattfand.

Messe-, Laden- und Innenausbau

Sieber Messebau betreibt auch Laden- und Innenausbau. Neben dem Chef und Jannick Veigel arbeiten in der 1991 gegründeten Schreinerei noch ein CAD-Visualisierungsspezialist und ein Buchhalter. Holger Siebers Ehefrau kümmert sich um das Personal und um die beauftragten Montage-Subunternehmen. Die Schreinerei konstruiert mit dem 3D-CAD/CAM-System »F4Design« von Format4. Vor der Investition erfolgte das grobe Plattenaufteilen auf einer stehenden Plattensäge und das Formatieren auf einer

Doppelabkürzsäge. Eine CNC gab es nicht. Der Möbelbau erfolgte mit Handmaschinen und Schablonen.

»Wir wollen wachsen«

Holger Sieber sagt: »Wir haben unser Ziel mit Maschinen, Handlingtechnik und Software von Format4 voll erreicht und können vor allem im Innenausbau noch mehr stemmen. Daher wird die Lagerhalle nächstes Jahr der Maschinensaal: Die Säge und die noch anzuschaffende Nesting-CNC erhalten ein gemeinsames Automatiklager. Dazu kommen noch eine 5-Achs-CNC und eine lackschlifffähige Breitbandschleifmaschine. Außerdem wollen wir bis zu vier weitere Schreiner einstellen und suchen eine externe Lagerhalle.«

STECKBRIEF

Anwender: Sieber Messebau
70499 Stuttgart
www.sieber-messebau.de

Maschinen: Format4
A-6060 Hall in Tirol
www.format-4.com



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte Holger Sieber in seiner Werkstatt. Er begegnete einem Handwerker mit einem extrem breiten Tätigkeitsfeld und einem ausgeprägten Tatendrang.



»Anstoß für die Erneuerung unseres Maschinenparks war die hohe körperliche Belastung für meine Mitarbeiter und mich. Wir sind begeistert, wie gut und einfach es jetzt läuft. Das motiviert mich, zu einem noch viel größeren Investitionsvorhaben, mit dem wir neben dem Messebau ganz neue Märkte angehen.«

HOLGER SIEBER