



Rüstzeiten, nein danke: die Aggregate der Kantenleimmaschine lassen sich auf 1/100-mm genau vom Touchscreen aus einstellen

**DDS VOR ORT**

# »Die Werkstatt muss laufen«

Mit einem Durchsatz von bis zu 40 Halbformatplatten am Tag steht die Werkstatt von OHM ordentlich unter Dampf. dds hat sich vor Ort angesehen, wie der Ladenbauer aus Kirchlengern arbeitet und warum er ausschließlich auf Format-4-Maschinen aus der Felder-Gruppe setzt.

**RUDI DÜCK** ist derjenige, der bei OHM in Kirchlengern zusehen muss, dass der Betrieb läuft. Der Werkstattleiter des ostwestfälischen Ladenbauers ist Herr über 23 Mitarbeiter in der Tischlerei, über fünf Mitarbeiter in der hauseigenen Schlosserei und einen umfangreichen Maschinenpark von der Formatsäge über die Kante bis zur CNC. Sechs Kollegen in der Arbeitsvorbereitung sorgen dafür, dass Dück und seinen

Männern in der Werkstatt die Arbeit nicht ausgeht. OHM steht für »Objekteinrichtungen in Holz und Metall« und genau das bietet das Unternehmen seinen Kunden: Ladenbaulösungen aus einer Hand, entworfen, geplant und gefertigt im eigenen Haus. Hauptkunde ist die Edeka-Gruppe, mit der

OHM seit vielen Jahren im Geschäft ist. Gespielt werden hier alle Themen des Lebensmitteleinzelhandels, von der Fleisch- und Käsetheke, über den Obst- und Gemüsebereich, Backshops bis zum Kassensbereich. Darüber hinaus ist man u. a. in der Textil- und Elektronikbranche tätig. Die AV bei OHM plant und zeichnet mit dem 3D-CAD Pytha und generiert daraus die erforderlichen Stücklisten. Diese werden an die Zuschnittoptimierung Ardis übergeben und stehen dann an der liegenden Plattensäge zum Abruf zur Verfügung. Die Säge, eine »Kappa 3200« kommt wie alle anderen Maschinen bei OHM von der Felder-Gruppe. Rudi Dück: »Wir haben einfach keine Zeit, uns bei jeder Maschine mit einer anderen Steuerung, einem anderen Ansprechpartner oder anderen Servicetechnikern herumzuschlagen.« Auch die Nähe zur Felder-Niederlassung in Greven war für Dück ein Argument.

**STECKBRIEF**

- Anwender:** OHM Ladenbau, Kirchlengern  
[www.ohm-ladenbau.de](http://www.ohm-ladenbau.de)
- Maschinen:** CNC Profit H200, Formatsäge Kappa 3200, Kantenleimmaschine Tempora F800 mit Rückführung, alle Format-4  
[www.format-4.de](http://www.format-4.de), [www.felder-gruppe.de](http://www.felder-gruppe.de)
- 3D-CAD:** Pytha Lab GmbH  
[www.pytha.de](http://www.pytha.de)



Hier geht was: der Zuschnittbereich bei OHM



Vier Achsen für ein Halleluja: die CNC von Format-4



Werkstatteleiter Rudi Dück: »Unsere Maschinen laufen von morgens bis abends«

Fotos: Hans Grafte, dds



Engpass beseitigt: die 2017 angeschaffte Kantenanleimmaschine ist mit einer automatischen Rückführung ausgestattet.



»Wir lieben Lebensmittel«: OHM arbeitet seit vielen Jahren für Edeka

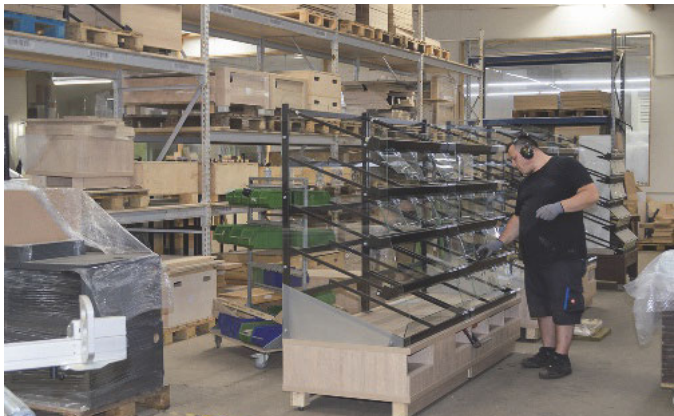
Die Beschickung der Säge aus dem Plattenlager erfolgt mit Hilfe von Stapler und Vakuumhebergerät, der Weitertransport durch die Werkstatt findet per Palette und Hubwagen statt. An der Säge wird ein Etikett gedruckt, das die notwendigen Informationen für Kante und CNC enthält. Das Kantenanleimen war bis vor kurzem der Engpass in der Fertigung. Seit gut einem Jahr steht nun eine »Tempora F800« mit automatischer Rückführung »U-Motion« im Betrieb. Alle Aggregate können vom 10,4«-Touch-Farbbildschirm im 1/100-mm-Bereich gesteuert werden, sodass die Rüstzeiten minimiert sind. Die Maschine (Ausführung 60.12/2-E) ist mit einem Wechselleimbecken ausgestattet, sodass innerhalb von nur einer Minute von EVA- auf PUR-Verleimung umgestellt werden kann. Wobei OHM aus Qualitätsgründen fast ausschließlich PUR einsetzt. Durch die tägliche Verwendung gibt es für den Bediener keine Probleme mit der

Reinigung bzw. der ungewollten Aushärtung des Klebstoffs. Die Tempora arbeitet mit bis zu 20 m Vorschub pro Minute und ist mit Eckenrundungsaggregat bestückt. Um Stillstandzeiten zu vermeiden, hat Rudi Dück klar geregelt, wer an der Maschine arbeitet. In der Vergangenheit war es häufiger zu Problemen gekommen, weil Mitarbeiter nicht über die erforderlichen Kenntnisse verfügten und Mist bauten. Mit der »Profit H200« verfügt OHM über eine CNC-Maschine mit Konsolentisch, die mit allen anfallenden Plattenbearbeitungen zurechtkommt. Das Arbeitsfeld des Vierachs-BAZs hat eine Größe von 3300 x 1280 mm. Ein mitfahrender Vierfach-Linearwechsler und ein 12-fach-Linearwechsler am Maschinenständer reichen für die benötigten Werkzeuge vollkommen aus. Standardbearbeitungen sind im Feldereigenen Programmiersystem »Woodflash« hinterlegt. Konturen kommen von Pytha als dxf-Datei und

## Titelthema Plattenbearbeitung



Pytha Radiolab macht es möglich: Mit Hilfe einer VR-Brille kann sich der Auftraggeber virtuell in seinem neuen Laden bewegen



Auf Nummer sicher: bevor ein Warenpräsentationssystem auf die Reise geht, wird es in der Werkstatt einmal komplett aufgebaut



Wie kommen Obst und Gemüse optimal zur Geltung? Im Showroom werden gemeinsam mit dem Kunden Lösungen erarbeitet

werden direkt an der Maschine weiter bearbeitet. Ein Bildschirm an der Wand über der Maschine hilft bei der Positionierung der Konsolen.

Neben den Projektleitern gibt es bei OHM in der AV einen Kollegen, der professionelle Renderings und VR-Umgebungen erstellt. Für die (potenziellen) Auftraggeber ist es ein echtes Aha-Erlebnis, wenn sie vorab virtuell durch ihren neu gestalteten Laden gehen können.

Bevor Theken, Warensysteme usw. auf die Baustelle gehen, werden sie in der Werkstatt einmal komplett zusammengebaut. »Das kostet zwar Zeit«, so Rudi Dück, minimiert aber den Aufwand vor Ort und dient auch gegenüber externen Monteuren als Argumentationshilfe, wenn es heißt: »Das passt nicht!«.

Natürlich weiß Rudi Dück, dass es im Betrieb immer noch ein bißchen effizienter geht. So steht z. B. die Investition in eine neue Plattensäge an. Für eine

größere Säge-Lager-Kombination reicht der Platz in Kirchlengern nicht, aber schon ein Beschicker und zwei bis drei Vorstapelplätze werden die Arbeit hier deutlich beschleunigen. Auch eine kleine Kantenanleimmaschine für den Bankraum wird demnächst angeschafft werden, speziell für die Nachfertigung beschädigter oder fehlender Teile. Noch wichtiger als das letzte Quentchen Effizienz ist dem erfahrenen Praktiker letztendlich aber die Gewissheit, dass die Abläufe in der Werkstatt sicher funktionieren – auch dann, wenn es terminlich eng ist. Und sportlich sind Termine im Ladenbau-Geschäft bekanntlich ja fast immer.



dds-Chefredakteur **Hans Graffé** hat schon häufiger mal eine VR-Brille aufgehabt. Sich bei OHM jedoch virtuell fast wie in echt in einem Supermarkt zu bewegen, war schon ein besonderes Erlebnis