

möbel fertigung

international furniture production

DAS GROSSE SPECIAL:
DEKORE &
OBERFLÄCHEN

Mehr Effizienz

So lässt sich eine
Fertigung optimieren

Felder Group

Maschinen per Social Media
emotional aufladen

Preis-Explosionen fordern die Branche heraus

Kosten & Kapazitäten

als gemeinsame Aufgabe begreifen

INTERPRINT: Setzt auf Digitaldruck als Service **BECKER ROMANIA:** Mit Cobots Prozesse automatisieren **CONTINENTAL:** Präsentiert komplettes Portfolio in einem Projekt **WEINIG:** Pay-per-Laufmeter statt Maschinenkauf **DR. LARS MARITZEN:** Preisanpassungen in laufenden Vertragsverhältnissen

Veriset: Hohe Anforderungen für individuelle Anlagenlösung

Hersteller und Anwender arbeiten Hand in Hand

Das Schweizer Unternehmen Veriset ist für die Qualität und die kundenindividuelle Ausführung seiner Küchen bekannt. Die hohe Vielfalt stellt aber auch sehr spezifische Anforderungen an die Produktionsanlagen. Dafür hat Anlagenbauer Ima Schelling zusammen mit Veriset eine maßgeschneiderte Lösung entwickelt.



Von links: Sehr zufrieden mit der Bekantungsanlage sind Veriset-Inhaber Ueli Jost und Christian Kramis, Leiter Produktion und Logistik.

Fotos: Veriset AG

Wo das Leben spielt“ – so wirbt die führende Schweizer Küchenherstellerin Veriset für sich. Die Küche sieht sie als Lebensraum und leitet daraus höchste Ansprüche an die Qualität und Individualität ihrer Produkte ab. Welche Anforderungen das wiederum an die Produktionsanlagen stellt, zeigte sich bei einem sehr speziellen Auftrag, den das Unternehmen der Ima Schelling Group erteilte, dem Spezialisten für Maschinen und Anlagen für die Möbelfertigung.

In der Zentralschweiz, im Kanton Luzern, liegt die Gemeinde Root. Hier ist in über 50 Jahren der Familienbetrieb Veriset zur größten Küchenherstellerin der Schweiz herangewachsen. Über 350 Mitarbeitende fertigen inzwischen 20.000 Küchen pro Jahr. „Von 3.500 Küchen im Jahr der Neugründung 1999 wurde die Fertigungsleistung auf diesen Wert gesteigert“, beschreibt Christian Kramis, Leiter Produktion &

Logistik bei Veriset, die Entwicklung. „Und das bei praktisch gleichbleibender Produktionsfläche und markant steigender Varianz der Produkte.“ Beides machte die Anschaffung einer neuen modernen Bekantungsanlage unausweichlich.

Für die Entwicklung dieser Anlage ging ein detailliertes Pflichtenheft an alle relevanten Anlagenhersteller; den Zuschlag bekam schließlich der Spezialist aus Lübecke. „Im Gesamtpaket hat Ima Schelling das beste Konzept erarbeitet“, betont Christian Kramis.

Jochen Fink, Key Account Sales Manager, und sein Projektteam betreuten das Projekt bei Ima Schelling. „Schon nach dem ersten Treffen haben wir ein Layout erstellt, das bis zum Schluss nur noch in Details angepasst wurde“, erzählt Fink. Eine erstaunlich schnelle Umsetzung, denn die Anforderungen von Veriset waren speziell und hoch.

Gefragt war ein Anlagendesign mit zwei verketteten Kantenanleimmaschinen. Ausgewählt





wurden zwei der bewährten Combima Anlagen mit Laserbekantung von Ima Schelling. Miteinander über Handling verbunden und mit einer Rückführstrecke versehen, sollen sie in zwei Durchläufen die vierseitige Bekantung durchführen. So weit, so normal.

Doch es kamen vier spezielle Anforderungen hinzu. Nummer eins: Die Bedienung der beiden längs hintereinander angeordneten Maschinen sollte auf der gleichen Seite liegen. Üblicherweise fahren die Werkstücke nach der ersten Maschine über Schrägrollen in die zweite Maschine. Dort wird die Referenzlinie gewechselt, wodurch die Bedienung der zweiten Maschine auf der anderen Seite liegt. Genau das wollte Veriset nicht.

„Wir haben das mit einer Doppel-Drehstation gelöst, die das Werkstück nicht um 90°, sondern um 180° dreht. Damit bleibt die Bedienung auf der gleichen Seite“, so Jochen Fink. „Im Hochpreisland Schweiz müssen wir den Fokus auf gezielten Mitarbeitereinsatz legen. Das von uns lancierte und von Ima Schelling umgesetzte Layout ermöglicht den Vollbetrieb mit einem Mitarbeitenden als Anlagenführer“, erklärt dazu Veriset-Geschäftsleitungsmitglied Christian Kramis.

Herausforderung 2: Wenn eine von den beiden verketteten Maschinen einen Produktions-

stopp hat, soll die andere weiterproduzieren. Diese sogenannte „Phase rot“ war für Veriset aufgrund der eigenen Erfahrungen sehr wichtig. „Unsere Idee dafür war einzigartig“, erklärt Ima Schelling Verkäufer Fink. Die Doppeldrehstation habe man schon bei anderen Kunden eingesetzt, diese Lösung allerdings wurde eigens für Veriset entwickelt. Hierbei ist die Drehstation auf Führungsschienen gelagert und kann darauf manuell mit einer Hand verschoben werden. Somit können dann beide Maschine für sich einzeln bei reduzierter Leistung betrieben werden, falls es zu einer Störung in einer der beiden Maschinen kommt.

Auch sehr schmale und lange Werkstücke können in der Bekantungsanlage verarbeitet werden.



Seit fast 50 Jahren gibt es das Unternehmen Veriset, mittlerweile gilt der Küchenmöbelproduzent als größter der Schweiz.



Eine von der Idee her simple, aber technisch anspruchsvolle Möglichkeit. Denn die zu verschiebende Einheit ist groß und schwer. Zum Einsatz kommen dafür nun Schienen, die sonst im Flugzeugbau verwendet werden. „Ich denke, gerade hier kommt die Stärke von Ima Schelling zum Tragen“, begeistert sich Kramis für den Workaround.

Die „Phase rot“ kam allerdings seither in dem knappen Jahr, in dem Veriset mit der Anlage produziert, noch nie vor. Das spricht für die hohe technische Verfügbarkeit der Ima Schelling Maschinen.

Für spezielle Nut-Falz-Bearbeitungen zur Fertigung aufgesetzter und eingefräster Griffleistenfronten an den Küchenmöbelteilen – Herausforderung 3 – entwickelte Ima Schelling ein anspruchsvolles Konzept, bei dem mehrere Nuttaggregate in Kombination miteinander arbeiten.

Die Präzision dieses Zusammenspiels und die Qualität der Bearbeitung machen sich bei Veriset direkt in den weiteren Fertigungsschritten bemerkbar. „Unsere Möbel werden von unseren Küchenmonteuren aufgestellt. Wenn die für Passleisten, Sockel- und Deckenblenden nötigen Nuten exakt gearbeitet sind, können sie ihre Arbeit rascher erledigen“, erklärt Christian Kramis.

Um die vierte spezielle Anforderung zu lösen, errichtete Ima Schelling an seinem Hauptstandort in Lübbecke eigens eine Testproduktion. „Veriset verarbeitet teilweise extrem schmale, lange Werkstücke mit Maßen von 104 x 2700 Millimetern“, beschreibt Jochen Fink die Aufgabe. An den Fronten der Veriset-Möbel werden diese als Sockelblende eingesetzt. Die Frage war: Kommt das Einschub- und Anschlagssystem von Ima Schelling mit solchen ungewöhnlichen Maßen zurecht? Nach dreiwöchigen internen Tests stand fest: Ja, es kommt damit klar!

„Unsere teilweise speziellen Bedürfnisse wurden von Ima Schelling am besten erkannt und umgesetzt“, bekennt Kramis. Und auch intern ist man mit dem deutschen Anlagen-spezialisten sehr zufrieden. „Spannende Herausforderungen sind unser täglich Brot und die nehmen wir gerne an“, sagt Jochen Fink, der schon viele Projektentwicklungen begleitet hat.

So gut Veriset und Ima Schelling schon bei der Entwicklung und dem Design der Anlage

kooperiert haben, auch bei Installation und Inbetriebnahme arbeiteten sie erfolgreich Hand in Hand. Insgesamt 20 LKW-Ladungen umfassten die Lieferungen der Maschinenteile, die montiert später die etwa 70 Meter lange Bekantungsanlage ergeben sollten. Mit acht Experten war der Anlagenbauer für den Aufbau und die Einarbeitung vor Ort.

Die Schulung der Veriset-Mitarbeiter fing jedoch schon früher an. Instandhalter und Anlagenführer aus der Schweiz waren bereits beim Aufbau der Anlage im Ima Schelling-Werk in Lübbecke beteiligt. Das war einer der wesentlichen Faktoren im Einarbeitungs- und Qualifikationskonzept, das Ima Schelling für das Projekt entworfen hatte.

„Dadurch, dass unsere Instandhalter bereits bei der Verkabelung und Montage der Aggregate sowie unsere Anlagenführer beim Einfahren im Werk mit dabei waren, war die betriebsübergreifende Mannschaft bei der Installation in unserem Werk bereits ein eingespieltes Team“, erzählt Christian Kramis. Auch bei ausgefeilten Hightech-Anlagen dürfe man den menschlichen Faktor nicht vergessen: „Die Menschen, die sich mit diesem doch technisch sehr komplexen System auseinandersetzen, sind letztlich der Schlüssel zum Erfolg.“ Um die Kompetenzen zu sichern und zu vertiefen, haben die beteiligten Veriset-Mitarbeitenden zusammen mit den Ima-Spezialisten ein detailreiches, exakt auf die Bedürfnisse der Mitarbeitenden ausgerichtetes Betriebshandbuch verfasst.

Nun verrichtet eine der weltweit modernsten Möbelfertigungsanlagen ihren Dienst im schweizerischen Root. Vollautomatisch werden Frontteile und Möbelseiten inklusive der Kanten- und Nutenbearbeitung gefertigt. Ein Hochleistungskamerasystem sorgt für eine automatisierte Qualitätskontrolle. Mit der Anlage sichert Veriset nicht nur die Qualität und den Variantenreichtum seiner Möbel, sondern auch die Konkurrenzfähigkeit der Produktion am Standort in der Schweiz.

Mit den Anlagen und dem Service von Ima Schelling ist man bei Veriset vollauf zufrieden. Inzwischen haben sich die Schweizer auch die digitalisierte Zuschnittanlage „Combi.cut“ angeschafft. Eine weitere Zusammenarbeit der beiden Unternehmen ist geplant, die Produktion soll schrittweise bis zur vollständigen Automatisierung weiterentwickelt werden.

An Ima Schelling hat Veriset nicht nur die Qualität von Produkten und Dienstleistungen überzeugt, sondern auch ein gemeinsamer Unternehmens-Spirit. „Für ein familiengeführtes Unternehmen wie Veriset sind auch Aspekte wie Partnerschaft und Beständigkeit wesentlich“, betont Christian Kramis, „und die haben wir bei Ima Schelling gefunden.“



Oben: Für die individuelle Gestaltung der Küchen hält das Kantenmagazin eine Vielzahl von Kantenmaterialien vor. Darunter: Mit der Rückführungsstrecke (hinten) ist eine vollständige automatische Bekantung der Werkstücke möglich.



Titel: Das Kantenmagazin von Ima-Schelling hält für die individuelle Gestaltung von unterschiedlichsten Möbeln eine Vielzahl von Kantenmaterialien vor. Einen aktuellen Anwenderbericht von innovativer Ima-Schelling-Technik lesen Sie ab Seite 40.

Die „möbelfertigung“ erscheint im 37. Jahrgang.

Vincentz Network GmbH & Co. KG
Weidestraße 120a
22083 Hamburg
Postfach 76 02 59
22052 Hamburg
Tel.: +49 (0)40 632018-0
Fax: +49 (0)40 6307510
www.moebelfertigung.com

Chefredakteur & Objektleiter:
Tino Eggert
+49 (0)40 632018-31
tino.eggert@vincentz.net

Redaktionsleiter:
Stefan Müller
+49 (0)40 632018-53
stefan.mueller@vincentz.net

Redaktion:
Sebastian Hahn
+49 (0)40 632018-63
sebastian.hahn@vincentz.net

Redaktionsbüro Rockenhausen:

Doris Bauer
Tel.: +49 (0)6361 459076-0
Fax: +49 (0)6361 459076-1
doris.bauer@vincentz.net

Redaktionsassistent:
Beate Feldweg, Simone Raith
assistenz@vincentz.net

Grafische Gestaltung:
Marlon Armbröster,
Marion Schult, Yannick Sindt

DTP-Operating:
Kerstin Kühl (Leitung)
+49 (0)40 632018-35
kerstin.kuehl@vincentz.net
Jill Märtens

Fotograf:
Guido Schiefer (FM)
www.guidoschiefer.de

Anzeigenverwaltung:
Claudia Höfner
+49 (0)40 632018-41
claudia.hoefner@vincentz.net

Anzeigen:
Hans-Christian Hahn (Leitung)
+49 (0)40 632018-43
hans-christian.hahn@vincentz.net
Beate Wulf (040) 632018-12
beate.wulf@vincentz.net
Sarah Johanson (Online)
+49 (0)40 632018-22
sarah.johanson@vincentz.net
Nicole Pornhagen (Online)
+49 (0)40 632018-81
nicole.pornhagen@vincentz.net

Abo-/Leserservice:
Leserservice möbelfertigung
65341 Eltville
Tel. +49 6123 9238 253
Fax. +49 6123 9238 244
service@vincentz.net
www.shop.vincentz.net

Verlagsbüros und Auslandsvertretungen:
Frankreich:
Melanie Villard
3, rue Montfleury
F-78000 Versailles
Tel.: +33 9757 9274 3
melanievillard@outlook.com

ADLER-Werk Lackfabrik, AT-Schwaz	65
Agfa N.V., BE-Mortsel	95
Allcomp Polska SP.Z O.O., PL-Katowice	125
bullmer GmbH, Mehrstetten	123
Deutsche Salice GmbH, Neckarwestheim	7
DewertOkin GmbH, Kirchlengern	37
ExpoSicam Srl., IT-Calozocorte	4. U.
Grotefeld GmbH, Espelkamp	25
Grupo Alvic Fr. Mobiliario, ES-Alcaudete	83
Heidelberg Coatings, Heidelberg	97
Hesse GmbH & Co. KG, Hamm	54
Homag GmbH, Schopfloch	43-44
IGP Pulvertechnik AG, CH-Kirchberg	71
imos AG, Herford	13
Jowat SE, Detmold	55
Julius Blum GmbH, AT-Höchst	2. U.
Kröning GmbH, Hüllhorst	93
Kuris-Spezialmaschinen GmbH, Deggingen	127
Kusanke Beschlagtechnik, Lüdenscheid	31
Lignum Consulting GmbH, Kupferzell	29
Lott Lacke GmbH, Herford	67
Messe Frankfurt GmbH -Texprocess-, Frankfurt	35
NürnbergMesse GmbH -HolzHandwerk-, Nürnberg	17
Osmo Holz & Color GmbH & Co. KG, Warendorf	99
Schattdecor AG, Rohrdorf	73
Schoeller Technocell GmbH, Osnabrück	59
Schüco Interior Systems KG, Borgholzhausen	23
Senosan GmbH, AT-Piesendorf	115
Sonae Arauco Deutschland GmbH, Meppen	89
TopaTeam GmbH, Wolnzach	121
Vincentz Network, Hamburg	33, 77, 100/101, 116, 3. U.

Bezugspreis
Jahresabonnement
Print & Digital (deutsch)
129,90 € zzgl. MwSt. + Porto
Jahresabonnement
der englischen Ausgaben
22,90 € zzgl. MwSt. + Porto
Anzeigenpreisliste Nr. 35
vom 1.11.2021.
Online-Download möglich.

Geschäftsführer:
Jonas Vincentz

Verlagsleiter:
Fabian Schlankardt

Gesamtherstellung:
Grafisches Centrum Cuno
GmbH & Co. KG
Gewerbering West 27
39240 Calbe



Die „möbelfertigung“ ist der Informationsgemeinschaft zur Feststellung der Verbreitung von Werbeträgern angeschlossen.

Nachdruck nur mit Genehmigung.
Alle Angaben ohne Gewähr. Für Schäden, die durch fehlerhafte Eintragungen, auch durch Druckfehler, entstehen, wird nicht gehaftet.