



DDS VOR ORT

Mit Hochdruck zur Deadline

Die Schreinerei Stefan Mohr in Herzogenrath muss bis zum Beginn des Reitturniers CHIO in Aachen die Ticketcounter und Einrichtungen für 350 000 Besucher fertigstellen. Alle im Team arbeiten mit Hochdruck daran – doch wird es ihnen rechtzeitig gelingen?

IN WENIGEN TAGEN findet in Aachen das Reitturnier CHIO mit Wettkämpfen in den Disziplinen Springen, Dressur, Vielseitigkeit, Vierspännerfahren und Voltigieren statt. Für die Schreinerei Stefan Mohr im Aachener Vorort Herzogenrath bedeutet das bis dahin noch sehr viel Arbeit, denn die voraussichtlich 350 000 Besucher erwarten einen stilvollen Empfang und reibungslose Abläufe in den beiden Kassenzelten

am Eingang des Veranstaltungsgeländes. Dafür sind in den nächsten Tagen noch zahlreiche Ticketcounter sowie weitere Einrichtungen zu fertigen. Das sechsköpfige Werkstattteam weiß, wie sich Auftragsspitzen bewältigen lassen. Der Werkstattmeister Roland Geerkens, hat die Ticketcounter selbst mit der CAD/CAM-Software SmartWop konstruiert und alle Fertigungsunterla-

gen sowie die Zuschnittpläne und CNC-Programme generiert. Außerdem hat er die Platten, Kantenbänder und Beschläge bestellt und sein Team gebrieft.

Vom Stapler direkt auf die Säge

Der Sägenführer, Tischlergeselle Michael Dost, hat den Überblick, was zuzuschneiden ist und nimmt mit seinem Gabelstapler die Plattenlieferungen des Holzhändlers an. Geschickt nutzt er die Fläche vor der Plattensäge »Kappa 80« von Format4, um den Zuschnitt mit möglichst wenigen Materialbewegungen zu stemmen. Vom jetzt zuzuschneidenden Material holt er mit dem Gabelstapler eine Palette, fährt sie vor die Säge, hebt sie auf Maschinentischhöhe an, zieht jeweils eine oder wie jetzt zwei Platten auf den Maschinentisch und teilt die Platte beziehungsweise das Paket auf. In der Reihenfolge, wie die Zuschnitte den Maschinentisch verlassen, erzeugt ein am

STECKBRIEF

Stefan Mohr

52134 Herzogenrath
www.wohnpkonzepte-mohr.de

Maschinen: Felder Group
Deutschland, 26 Verkaufs- und
Servicestellen in Deutschland
Tel. +49 89 37159008
www.felder-gruppe.de



Zwei CNCs arbeiten eine riesige Liste von Programmen ab. Rechts beschickt Stefan Kranz die H200 mit kurzen Werkstücken im Pendelbetrieb, links unterstützt ihn Jürgen Steffens an der Creator 950

Bedienpult platzierter Drucker Etiketten mit Angaben zur Kommission und zur Weiterverarbeitung. Michael Dost versieht jeden Zuschnitt mit einem Etikett und legt ihn auf einen Transportwagen. Weil das Dekor zum Standardprogramm der Tischlerei gehört, versieht er auch die größeren Reststücke mit Etiketten und stellt diese in das Restelager. Die Ardis-Aufteil-optimierung wird diese Reste beim nächsten Auftrag als Erstes aufbrauchen. Die kleinen Abfälle sowie nicht wiederkehrende Dekore landen im Hacker.

Schlagkräftiger mit zwei CNCs

Ist der Wagen voll, bringt Michael Dost diesen zur nächsten Station, der Kantenanleimmaschine. Eine maßstäbliche Skizze auf dem Etikett lässt auf einen Blick erkennen, welche Werkstückseiten zu bekanten sind. Die Kantenanleimmaschine fräst am Einlauf die Kantendicke weg, sodass es nicht zu Verwechslungen

von Vor- und Endformat kommen kann. Nächste und letzte Station vor dem Bankraum sind die CNC-Bearbeitungszentren.

Pendelbetrieb auf der CNC

Die größte und leistungsfähigste Maschine ist hier die 2019 angeschaffte 4-Achs-Portalmaschine mit Konsolentisch »H200« von Format4. In Stoßzeiten erwies sie sich jedoch manchmal als der Engpass in der Werkstatt. Abhilfe schafft seit 2022 eine zweite kleine CNC, die horizontale Durchlauf-CNC »Creator 950«, bei der keine Sauger zu setzen sind. Die Tischlerei Mohr setzt sie vor allem für kleine, auf der Portalmaschine schwer zu spannende Werkstücke sowie als Zusatzmaschine bei Auftragsspitzen ein.

Tischlergeselle Stefan Kranz bedient die schnelle und größere H200 mit einem 3300 mm langen und 1280 mm tiefen Bearbeitungsbereich. Bei kurzen



Roland Geerkens erledigt alle Konstruktionsarbeiten und die AV, einschließlich der CNC-Programmierung mit SmartWop

Werkstücken nutzt er den Pendelbetriebsmodus, das heißt, während die Maschine auf einer Seite ein Werkstück bearbeitet, legt er auf der anderen das nächste auf, wählt das Programm und drückt Start.

Sobald das Portal auf die andere Seite fährt, entnimmt er das fertige Teil und bereitet den nächsten Zyklus vor. Das erspart Stillstandszeiten der Maschine und steigert den Durchsatz. Für einen noch höheren Durchsatz sogt zusätzlich noch die Kollegen Jürgen

Steffens und Felix Holz, der auf der Creator hilft, die vielen CNC-Programme abzuarbeiten. Sowohl die H200 als auch die Creator können nämlich dieselben, vom SmartWop-Postprozessor erzeugten CNC-Programme ausführen.

Objekt und Innenausbau

Stefan Mohr hat die Schreinerei 2005 gegründet, arbeitete zunächst in der Garage, dann in einer Mietwerkstatt und seit 2017 schließlich in der eigenen 800-m²-Werkstatt in Herzogenrath. Er beschäftigt 12 Mitarbeiter und konzentriert sich hauptsächlich auf das Objektgeschäft und den Ladenbau, aber auch den privaten Innenausbau. Die Fertigungslose sind

*»Uns bringt so schnell nichts aus der Ruhe!
Wir fürchten keine Auftragsspitzen,
können flexibel bis zur letzten Minute auf
Änderungswünsche reagieren und halten
trotzdem stets die Deadline ein.«*

STEFAN MOHR





Michael Dost ruft an der Säge den im Büro erzeugten Schnittplan auf

eher groß. Der monatliche Durchsatz liegt bei 150 Halbformatplatten. Der Maschinenpark kommt größtenteils von Format4.

Schlagkräftig, aber nicht hektisch

Stefan Mohr: »Bei uns arbeiten Mitarbeiter, Maschinen und Software effizient Hand in Hand. Das und ein Maschinenservice mit Verlass geben uns hohe Sicherheit, zugesagte Termine einhalten zu können.«



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte die Tischlerei Mohr in Herzogenrath. Er stieß auf ein emsiges, eingespieltes Team und den Inhaber Stefan Mohr, der sich selbst als Maschinenfreak bezeichnet.



dds-Fotos: Georg Molinski, Konradin Medien GmbH

Nuten auf der CNC? Stefan Mohr hält das bei großen Stückzahlen für nicht effizient und hat daher in eine Tischfräse mit Schiebetisch investiert