(Furnier) FRONTEN 4.0

Fronten- und Oberflächenspezialist Meyer Holzverarbeitung GmbH prozessual voll integriert

Eine Furnierspezialität aus Melle ist der sägeraue Schliff (Fotos: Weeke)

Die Meyer Holzverarbeitung GmbH hat sich seit über 125 Jahren konsequent an die Prozesse ihrer Kunden angepasst – heute hochprofessionell am Puls der „Küchenmeile A30“.

Zugegeben, vor 125 Jahren waren die komplexe Prozessintegration und Herausforderungen wie „RFID“ noch kein Thema, aber dennoch hat Meyer von Beginn an auf zwei Dinge Wert gelegt: Das Liefern von hochwertiger Qualität und dies pünktlich zum Liefertermin. Von Beginn an etablierte man sich in der Umgebung recht schnell als Tischlerei für Wohn- und Kleiderschränke. Mitte der 70er Jahre wurde die Produktion auf die Funktion als Zulieferer umgestellt. Die in Melle ansässige Firma, mit heute rund 15 000 m² Produktionsfläche, profitierte von der nahen Ansiedlung vieler mittlerweile namhafter Industriebetriebe entlang der Küchenmeile, der heutigen A30. Man wuchs mit seinen Kunden. Meyer fokussierte sich als verlässliche verlängerte Werkbank für alles rund um anspruchsvolle Oberflächen – häufig furniert. Unterschiedlichste Fronten sowie komplette Möbel gehören heute zum Produktspektrum. Auch Dienstleistungen wie Oberflächenveredelung und Lackierarbeiten übernimmt Meyer heute für seine Kunden.

Das alles wird durch sehr motivierte Mitarbeiter und einen hochmodernen Maschinenpark umgesetzt. „Wir haben eine sehr geringe Fluktuation. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter identifizieren sich stark mit dem Unternehmen, was sich vor allem in der außerordentlichen Einsatzbereitschaft bei engen Terminen widerspiegelt. Wir honorieren das. So ist es ein faires bzw. offenes Geben und Nehmen“ beschreibt Geschäftsführer Ulrich Meyer das rund 120-Mann starke Team, welches je nach Abteilung im Ein- oder Zweischicht-Betrieb arbeitet. „Des Weiteren haben wir sukzessive seit den 70ern in modernste Maschinentechnologie investiert. So können wir heute auf jegliche Anforderungen unserer Kunden reagieren – auch spontan – und unser Qualitätsversprechen halten“, ergänzt Produktionsleiter Michael Meyer.

Hohe Verfügbarkeit, hohe Leistung, schneller Service

Die Meyer Holzverarbeitung schafft durch Barcodeteileverfolgung hohe Transparenz in jedem Prozessschritt. Durch IDE Anbindung besteht ein direkter Draht von Kundendaten zur Maschine. „Rund 80 % der für die Produktion relevanten Daten werden durch IDE Datensätze unserer Kunden direkt in unseren Prozess eingespielt. Das beschleunigt ungemein die gesamte Umsetzung, verlangt aber auch eine hohe Disziplin in Lagerhaltung, Datenmanagement, Maschinenverfügbarkeit und der finalen Logistik. Wir liefern direkt ans Band bzw. auch mal

Gebietsverkaufsleiter Ralf Schröder (Bütfering) und technischer Leiter Michael Meyer

direkt in den Container, der von unserem Kunden für Übersee kommissioniert wurde. Da gibt es zeitlich keinerlei Puffer. Absolut Just-in-Time“ stellt Michael Meyer dar. So erklärt sich der starke Fokus auf Qualität und Termintreue.
Aufgrund dieser Konstellation legt Meyer bei der Wahl der Maschinentechnologie großen Wert auf stabile Verfügbarkeit, gute Leistung und schnellen Service. Maschinelle Ausfallzeiten können für den Meller Zulieferer laut Ulrich Meyer „schnell sehr bedrohlich werden“, daher hat man seit den 80ern darauf Wert gelegt „Hilfe immer schnell vor Ort zu haben“. Die Oberfläche ist elementarer Bestandteil im Produktspektrum. Hier setzt man auf Breitbandschleifautomaten der Marke Bütfering zum Furnierschleifen und Strukturieren.
Beim eigentlichen Lackieren stehen eine UV-Anlage und eine Beizanlage von Venjakob zur Verfügung. Für die Bereiche Lagerung, Aufteilen, CNC- und Kantenbearbeitung sind weitere Maschinen von Schelling, Weeke und IMA bei Meyer installiert.

Beim Schliff setzt Meyer auf Bütfering-Technologie

Die Ansprüche der Kunden bezogen auf unterschiedlich strukturierte Oberflächen sind breit gestreut. Aktuell wird neben verschiedensten Lackvarianten immer häufiger auf naturgewachsene Furnier gesetzt, in ganz unterschiedlichen Strukturen. Um die Bedürfnisse des Marktes optimal bedienen zu können, sind die beiden Bütfering Maschinen unterschiedlich ausgestattet.
Die Dreibandkonstellation „SCO 313 QCH“ erledigt durch ihre Anordnung und Bandmöglichkeiten hauptsächlich Furnier und anschließende Feinschliffarbeiten. Durch das Kreuzschliffverfahren (Quer-Längs-Längs) werden die jeweiligen Furnieroberflächen optimal für die nachfolgenden Beiz- und Lackierarbeiten vorbereitet. Leimrückstände vom Kantenanleimen sowie Leimdurchschlag werden entfernt und Holzfasern, die sich beim Beizen oder Lackieren aufrichten können, lassen sich beseitigen.
Durch das an letzter Position befindliche H-Aggregat sind keine lästigen Oszillationsspuren mehr zu sehen. Somit steht einer hochwertigen Oberfläche nichts im Weg. Mittels der im Maschinenständer integrierten Vakuum-Saugvorrichtung können selbst kleinere Werkstücke während des Bearbeitungsprozesses schlupffrei durch die Maschine geführt werden. Trend sind momentan viele strukturierte, furnierte Werkstücke.
Die zuletzt angeschaffte „SWT 746 UUUU“ ist in erster Linie für das Strukturieren zuständig. Durch ihre vier Universalaggregate kann sie in wenigen Handgriffen auch auf Bürsten für profilierte, lackierte Fronten umgestellt werden. Die U-Aggregate sind mittels Wechselkassetten beliebig auf Rund- oder Tellerbürsten umstellbar. Rundbürsten in Messing, Kupfer oder unterschiedlichsten Anderlon-Besätzen bringen die gleichmäßigen, strukturierten Oberflächen, die gerade im Frontenbereich eine sehr wichtige Rolle spielen. So wird eine gleichbleibend hohe Qualität erzielt.

Mit dem Support-Wagen können die Wechselkassetten in wenigen Minuten auf eine andere Anwendung umgestellt werden. So z. B. das Bürsten mit Schleiflamellen für profilierte Fronten. Diese werden sowohl für den Holz- als auch für den Lack-Zwischenschliff eingesetzt. Besonders das 1 650 mm breite Arbeitsfeld macht es möglich beispielsweise Kühlschranktüren in nur einem Durchgang für den nächsten Prozessschritt (Lackieren/Beizen) vorzubereiten. Das ebenso in einem Durchgang mögliche, sehr einheitliche Bürsten von Oberflächen erweitert die Möglichkeiten für Meyer ungemein. „Seit den 70ern haben wir für unsere Schleifanforderungen Lösungen der Marke Bütfering. Jede von ihnen hat ihre Aufgaben top erfüllt und fast noch wichtiger, sie waren und sind sehr zuverlässige Schleifmaschinen. Wir sind sehr zufrieden mit der Anschaffung und würden diese auch wieder so wählen, denn gerade die Beratung bei der 746er war top“, erläutert Michael Meyer.

Differenzierte, individuelle Kommissionierung

Die termingerechte Lieferung ist bei Meyer ein elementarer Baustein. Obwohl nach jedem einzelnen Schritt der Produktion eine Prüfung der Werkstücke erfolgt, gibt es vor der Verpackung nochmals eine Endkontrolle. Alle Fronten für eine Küche werden hier so zusammengestellt, wie sie später beim Endkunden inklusive Korpus aufgebaut werden. So lassen sich zusammengestellte Maserungen im Gesamtbild abnehmen. Nach Freigabe gehen die Serien zur Verpackungsstation. Hier sind alle Etiketten so angepasst, wie es der Kunde in seinem Prozess benötigt. So sieht man bei jeder differierenden Kommission individuelle Etiketten mit unterschiedlichen Datensätzen. Vom Barcode über den 2D-Code bis hin zu Datenchips. Dadurch wird sowohl die korrekte Zuweisung der Pakete als auch die schnelle Warenannahme am Zielort gesichert.

1 Furnierschliff und Strukturieren mit den zwei Schleifmaschinen von Bütfering
2 Gleichmäßiges Strukturieren von Fronten. Die „SWT 746 UUUU“ wird in erster Linie für jegliche Art von Strukturierungen eingesetzt
3 „SKO 313 QCH“ Aggregatekombination für den Furnierschliff
4 Meyer produziert eine Vielzahl an unterschiedlichsten Kleinserien
5 Die Fokussierung auf Kleinserien wird auch im Lackierbereich von Meyer deutlich
6 Kommissionierung und Etikettierung exakt nach Kundenwunsch...
7 ...oder einzeln verpackt