



Die Kantenleimanlage „Stefani Cell E“ – bestehend aus KAM „Stefanie XD“ und Rückführung „Pickback“ – der SCM Group zog kurz vor Weihnachten 2021 in die Produktion der 3b Ido Jörg Scholz GmbH.

Die 3b IDO Jörg Scholz GmbH arbeitet seit 2007 erfolgreich mit der SCM Group zusammen

# Mehr Effizienz auf gleicher Fertigungsfläche

Ein zufriedener Kunde ist das Ziel eines jeden Herstellers. Bei dem Büromöbelanbieter 3b IDO Jörg Scholz GmbH aus Lauffen a.N. ist das der SCM Group besonders gut gelungen. Gemeinsam mit den Italienern entwickelte der Hersteller die Produktion maßgeblich weiter, schaffte deutliche Qualitäts- und Effizienzsprünge bei gleicher Flächennutzung.

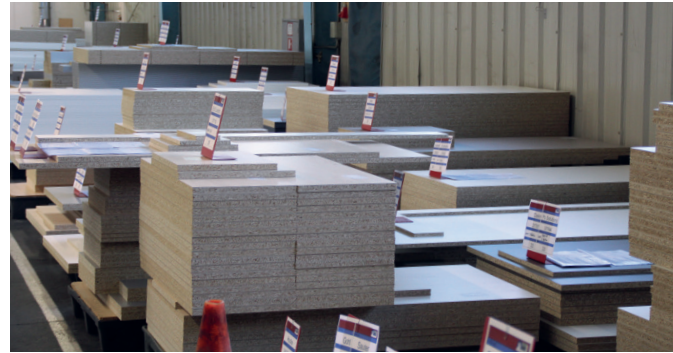
**U**nd wie schon oft in der Vergangenheit bekommt die „möbelfertigung“ die Chance, bei einem Hidden Champion hinter die Kulissen zu schauen. Es ist Mitte Juli und Martin Krapf, Gebietsleiter bei der SCM Group Deutschland,

war treibende Kraft für einen Vor Ort-Termin bei der 3b IDO Jörg Scholz GmbH in Lauffen am Neckar. Zugegebenermaßen ein Name, der mir bisher nicht untergekommen ist. „Willkommen im Büro von morgen. Wir sind Planer, Möbel-Hersteller und Komplettanbieter für





Von links: Fabian Bucher, Technischer Leiter der 3b IDO Jörg Scholz GmbH und Geschäftsführer Jörg Scholz vor der neuen Kantenleimmaschine.



maßgefertigte Arbeitswelten“, beschreibt sich der Büromöbelhersteller sehr treffend selber.

„Die meisten Kunden fragen erst einmal nach der Bedeutung von 3b IDO“, erklärt der geschäftsführende Gesellschafter Jörg Scholz. „3b steht für Baukomponenten, Bausysteme und Baulösungen. Wir machen aus Komponenten und Systemen die Baulösungen. Und IDO ist eine Abkürzung für Innovation, Design und Organisation. Innovation und Design sind Grundlage unserer täglichen Arbeit und ohne die Organisation, also das Unternehmen, geht es nicht.“ Seit 2001, als Scholz das Unternehmen übernahm, hat sich der Büromöbelhersteller permanent weiterentwickelt. „Wir sind heute stark gefragter Generalunternehmer bei Großprojekten, koordinieren bis zu 14 Gewerke. Aber Kern des Unternehmens war und ist der Möbelbau. Auf effizienten Möbelbau ist darum auch unsere Produktion ausgerichtet, die aus größtenteils SCM-Maschinen besteht.“

Das war allerdings nicht immer so. Denn der Vorbesitzer setzte nach der Gründung

1996 durchaus auch auf andere Anbieter. Permanentes Unternehmenswachstum und das Alter gewisser Maschinen führte dazu, dass sich Scholz wiederholt mit dem Maschinenpark befasste.

„Wir haben ein ganz besonderes Akquise-System: Wir sammeln selbst Firmendaten. Wir kaufen also keine Datensätze ein, sondern haben eigene Adressfahrer, die unser Gebiet, das südöstlich von Frankfurt beginnt und runter bis Freiburg und dann bis hinüber zum Chiemsee reicht, bereisen. Mit dem klaren Auftrag, Neubauten zu ‚entdecken‘ und alle entsprechend benötigten Daten wie Bauherr, Größe, geplante Ausführungen und ähnliches direkt zu erfragen, um dies in Echtzeit an uns zu übermitteln. Wir sind so in der Lage, uns frühzeitig als Partner zu präsentieren und auch schnell Vorschläge für die Objekteinrichtung vorzulegen. Es ist schon fast ein Frühwarnsystem: Bei rund 90 Prozent aller Bauten in unserem Marktgebiet wissen wir ab der Bodenplatte, was dort entstehen soll.“

Ganz oben: Ausgefällte Logistik in der Produktion: Pufferplätze sorgen dafür, dass der Materialfluss stimmt und alle Prozessstationen optimal angesteuert werden.

Mitte: Neben der Kantenanlage investierte Jörg Scholz in ein modernes 5-Achs-BAZ „Morbiddelli M 600“ und ein Bohrzentrum „Morbiddelli Uniflex HP“ der SCM Group.

Unteres Foto: Sämtliche Möbel werden komplett montiert und gleichermaßen in der Qualität geprüft.



Der Schreinermeister und Holztechniker Martin Krapf ist Gebietsleiter der SCM Group Deutschland und berät die 3b IDO Jörg Scholz GmbH schon seit fast zwei Jahrzehnten erfolgreich.

Die Kunden der 3b IDO Jörg Scholz GmbH kommen ausschließlich aus dem gewerblichen Bereich - Industrie- und Gewerbe, Handwerk, Medizin, Lebensmittel, Autohäuser, Kommunen und Kanzleien und vieles mehr. Im Prinzip überall dort, wo Büromöbel beim Innenausbau entscheidend sind. Der Hersteller bietet rund um das Möbelportfolio eine ganzheitliche Planung der Projekte, die neben dem kompletten Möbel-, Schrank-, Endlos- und Korpusbau, Theken und Schreibtischen jeglicher Art, genauso das Umfeld mit Schallakustik, umfassenden Gesamtdesign, Lichtlösungen, Belüftung und Pflanzen mit einbezieht. Rund 8.000 verschiedene Produkte sind im Möbelbereich im System angelegt, regelmäßig zum Einsatz kommen etwa 250 in unterschiedlichen Abwandlungen, Farben und Größen.

Die Lauffener bieten individuelle Konzepte kombiniert mit Handelsware komplett aus einer Hand, berücksichtigen dabei genauso gesetzliche Vorschriften wie unternehmenseigene CIs. Es kann sein, dass nur die Möbel von 3b IDO kommen oder eben auch schlüsselfertig alles als Generalunternehmer. Und wo es früher vor allem Projekte mit einem Volumen zwischen 16.000 und 100.000 Euro waren, so liegen diese heute schnell mal zwischen 600.000 und 800.000 Euro mit Groß- und Stammkunden.

Um dieses Volumen, das sich in entsprechenden Möbelstückzahlen widerspiegelt, fertigen zu können, hat Scholz frühzeitig Hilfe gesucht und Prozesse auf den Prüfstand gestellt.

„Die Produktion war einst ausgelegt auf ein Volumen mit etwa 250.000 Deutsche Mark im Monat. Heute liegen wir je nach Projekt und Objektgröße monatlich bei einem Volumen von etwa 600.000 Euro bis zu einer Million Euro. Was für die interne Logistik eine ganz andere Herausforderung ist. Die Produktionsfläche beträgt nach wie vor 3.000 Quadratmeter. Es ist zwar eine zweite Halle hinzugekommen, die aber als Showroom und Lager fertig montierter Möbel dient“, erzählt Scholz. „Wir sind von Beginn an von Martin Krapf passend beraten worden, egal welche Maschineninvestition anstand. Mittlerweile haben wir

von der SCM Group einen großen Kantenautomat mit automatischer Rückführung, ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum und ein Bohrzentrum. Alle Lösungen wurden ideal auf unsere Produkte ausgerichtet. Und nicht nur das: Letztlich auch auf unsere Platzverhältnisse. Wir waren nicht nur einmal in Rimini und haben uns die Zeit genommen, die Maschinen dort zu sehen und entsprechende Gespräche zu führen. Durchlaufzeiten, Bahnhöfe zum Puffern, kurze Wege zwischen den Maschinen, damit wir flexibel arbeiten können und eine gute innerbetriebliche Logistik haben – all das war uns extrem wichtig. Und dank aller Optimierungen über die letzten knapp 20 Jahre schaffen wir auf gleicher Fläche eben heute Volumina mit bis zu einer Million Euro.“

Die Fertigung basiert auf einer Imos-Software, rund 50.000 CNC-Datensätze umfasst die Standard-Produktpalette. „Sonderteile legen wir neu an“, so Fabian Bucher, Technischer Leiter bei 3b IDO. „Und zwar jeweils mit einem vorhandenen Datensatz, der dem Sonderteil am nächsten kommt. Damit müssen wir nicht bei Null anfangen.“ Die Gewichtung liegt bei rund 70 Prozent Standardmöbeln und 30 Prozent Sonderbauten. 26 Farben sind im Standardportfolio enthalten, insgesamt sind es rund 270 Farben, die möglich sind. 3b IDO verarbeitet Furnier genauso wie sonst alle gängigen Materialien, die am Markt eingesetzt werden. Was auch eine klare Anforderung an sämtliche Maschinen war.

Die Daten der Aufträge, die 3b IDO für eine Zuschnittoptimierung oder die bessere Auslastung der Montage auch zusammenfasst, gehen von der Arbeitsvorbereitung direkt an die Produktion und erste Maschine. Den Takt gibt die Säge vor – die allerdings von der Ima Schelling Gruppe stammt – hier werden alle gesägten Teile mittels Strichcodeetikett gelabelt.

Die Plattenware wird just in time von einem Lieferanten angeliefert, was dazu führt, dass bei 3b IDO nur geringe Mengen an Plattenware lagern und entsprechend Platz benötigen.

Anschließend werden die Bauteile vorsortiert auf Bauteilgruppen und Materialstärken

Egal ob nur Möbelbau oder als Generalunternehmer für verschiedenste Aufgaben an einem Neubau verantwortlich: 3b IDO Jörg Scholz GmbH händelt mittlerweile Projekte im hohen sechsstelligen Umsatzbereich. Die Produktion wurde entsprechend über die Jahre auf Effizienz getrimmt.





für einen optimierten Materialfluss am Kantenanleimer „Stefani XD“. Diese Maschine war die jüngste Investition von Scholz, brachte einen enormen Schub an Effektivität und vor allem Energieeinsparung. Und sorgt zudem für eine höhere Werkstückqualität.

„Der vorige Kantenanleimer hatte zwar auch eine einfache Rückführung, aber ohne Umsetzer, also mit niedrigerer Durchlaufgeschwindigkeit“, resümiert Bucher. „Jetzt gibt es einen linearen Roboter für die Rückführung, ein SCM ‚Pick-back‘ Brückensystem. Es ist pneumatisch gesteuert und hat Vakuumsauger zum Erfassen der Werkstücke. Entweder der Roboter stapelt ab oder gibt das Werkstück zurück an den Maschineneingang. Obwohl diese Maschine größer und schneller ist, als die davor, sparen wir viel Strom ein. Schon rein energetisch gesehen war diese Ersatzinvestition mehr als sinnvoll. Für uns ein Quantensprung ist allerdings die deutlich bessere Qualität mit schmalere Fuge, weniger Klebereintrag bei gesteigerter Haltbarkeit auch bei Hitze, Kälte und Feuchtigkeit. Die Maschine arbeitet zudem präziser. Wir können die Kanten kürzer kappen und haben dadurch einen deutlich besseren Materialeinsatz, was sich im Einkauf widerspiegelt. Und es sind andere Plattenabmessungen möglich, beispielsweise bis zu 60 Millimeter Plattenstärke.“

Unternehmensinhaber Scholz hebt noch einmal die Zusammenarbeit mit SCM hervor: „Die Sicherheitszonen beziehungsweise Sicherheitszäune wurden an unseren Betrieb angepasst – damit wir die volle Lagerkapazität für alle durchlaufenden Teile behalten konnten und nicht Betriebsabläufe ändern mussten durch die neue Maschine.“

Nach der Kante folgt als Prozessschritt das 5-Achs BAZ „Morbidelli M 600“ und das Bohrzentrum „Morbidelli Uniflex HP“. Spätestens jetzt sind die gefertigten Teile wieder auftragsbezogen auf Paletten separiert. Das BAZ übernimmt beispielsweise runde Teile, im Bohrzentrum werden Teile beidseitig bearbeitet und müssen nicht umgespannt werden. Selbst eine Doppelteilbestückung

funktioniert. Alle Maschinen verfügen über eine CAD/CAM-Anbindung, BAZ und Bohrzentrum bedient im Regelbetrieb ein Mitarbeiter. Alle Informationen erhalten die Maschinen über den Barcode auf dem Etikett.

Bucher erklärt weiter: „Nach dem Bohrzentrum splittet sich der Materialstrom: Alles für den Sonderbau geht nach links weg, Serienteile geradeaus weiter in Richtung Montagestationen. Anhand der Nummer auf dem Etikett und der Grundrissplanung wissen die Mitarbeiter, wie ein Möbelstück zusammengebaut wird – ohne ausgedruckte Konstruktionszeichnungen. Gegebenenfalls wird ein Möbelstück direkt am Plan mit dem Vorgesetzten vor der Montage besprochen. Jeder Mitarbeiter unterzeichnet mit seiner Unterschrift für ein tadelloses montiertes Möbelstück, vom Vorgesetzten kommt die Zweitkontrolle. Je nach Möbelgröße erfolgt dann eine Teildemontage oder Verpackung als Ganzes. Handelsware wird an dieser Stelle mit den Möbeln entsprechend der Aufträge verheiratet. Uns ist Umweltschutz sehr wichtig: Wir nutzen viele Materialien im Bereich Verpackung, die wir nach der Auslieferung wieder mit ins Werk bringen und mehrere Male wiederverwenden.“

Auf die Frage, was eine mögliche nächste Investition sein könnte, antwortet Scholz, dass dann weiter automatisiert wird. „Aber es muss zur Marktlage passen. Wir haben eine deutlich rückläufige Bautätigkeit, mit unserem besonderen Akquisesystem haben wir eine Art Frühwarnsystem: Ich kann genau sagen, in welcher Branche, Region und welcher Kundengruppe gerade etwas gut oder schlecht läuft. Und es ist seit 1,5 Jahren insgesamt rückläufig.“

Unstrittig hingegen ist für den erfolgreichen Unternehmer, dass Maschineninvestitionen weiterhin mit SCM umgesetzt werden. „Gute Prozessanalysen, ein offenes Ohr für unsere Anforderungen und Bedürfnisse, ein fähiger Service, der sowohl bei Problemen mit neuen Maschinen oder den Mitarbeitern bei der Bedienung an ebendieser zur Seite steht – genau so muss das sein.“

**Doris Bauer**

Rund 8.000 Möbel hat die 3b IDO Jörg Scholz GmbH als Datensatz im System angelegt, 250 davon kommen regelmäßig zum Einsatz. Dank entsprechender Software lassen sich Sonderwünsche abseits der Standardpalette schnell umsetzen.

