Leichtgewichtig, stark, trendig

Möbelteile für den Wohn-, Büro, Freizeit- und Gastronomiebereich gehören bei der Severin Holz- und Kunststoff GmbH sozusagen zum täglichen Brot. Damit das Produktangebot immer up to date ist betreibt das mittelständische Unternehmen konsequent Marktforschung sowie weitergehende Entwicklungsarbeit.

Den Puls am Markt zu haben führte den innovativen Unternehmer Heinz Bernd Severin - ergänzend zu den angestammten Produktlinien wie wetterfeste Tischplatten oder 3D-Möbelteile - aktuell zu einem weiteren, absolut trendigen Produktbereich: Leichtbaumöbelteile mit voluminösem Aussehen für Wohn- und Schlafräume, Büros, Gastronomie sowie für den Innenausbau

Massiv wirkende Möbelelemente durch größere Materialdicken sowie kubisches Design, beispielsweise bei Kastenmöbel, liegen im Trend und erfreuen sich wachsender Nachfrage. Insbesondere Mitnahmemöbel, die neben schickem Aussehen und attraktiven Preisen vor allem leichtes Handling Dank geringem Gewicht und hoher Mobilität verlangen, sind geradezu ideal für Möbel in Leichtbauweise. Ebenso machen steigende Holz- beziehungsweise Rohstoff- und Energiepreise den Einsatz von Sandwichplatten in der Möbelfertigung höchst sinnvoll, da diese leichtgewichtig, steif sowie tragfähig sind. So ergeben sich in jedem Falle rechenbare wirtschaftliche Vorteile für alle Beteiligten – vom Plattenverarbeiter über den Möbelhersteller bis hin zum Verbraucher.
Nicht minder schlagkräftige Argumente für die Leichtbauplatte sind die weitreichende Gestaltungsfreiheit der Möbelhersteller für das Produktdesign sowie für die bei Mitnahmemöbel nicht ganz unwichtige Preisgestaltung.

Zwischenzeitlich werden die großdimensionierten, riegellosen Leichtbauplatten in Wabenbauweise von einem führenden Plattenhersteller (Egger) bereits in Großserie produziert. Ebenfalls ist die Verarbeitungstechnik mit Stützkante zur Stabilisierung sowie Dekorkanten für die Schmalflächen gelöst. Gleichermaßen stehen sichere Ausführungen für die Beschlags- und Verbindungstechnik zur Verfügung.

Mit diesen Voraussetzungen wird die Waben-Leichtbauplatte einerseits für die Weiterbearbeitung preisgünstiger – andererseits jedoch erfordert die vom Markt geforderte Dekorvielfalt eine entsprechend umfangreiche Lagerhaltung um ad hoc lieferfähig zu sein, was für manchen Verarbeiter wiederum weniger befriedigend, weil Kostenintensiv ist.

Insbesondere die Großserienproduktion von Leichtbauplatten sowie die Standardisierung bei den Formaten waren für die Severin Holz- und Kunststoff GmbH das Startzeichen, Möbelteile aus rahmenlosen Waben-Leichtbauplatten in das Produktionsprogramm aufzunehmen. Gleichzeitig kann das Unternehmen seine in vielen Jahren entstandene Kernkompetenz in der Fertigung wie hoher Automatisierungsgrad, Robotergestützte CNC-Bearbeitungen, Logistikkette für Disposition und Abläufe, Hochregallager oder auch barcodegesteuerte Abläufe für eine just-in-time-Fertigung in die Waagschale werfen. Damit bietet das Unternehmen als spezialisierter Zulieferer von fertig konfektionierten Möbelteilen den Herstellern von Leichtbaumöbeln sowie Innenausbauelementen die Erfolg versprechende Möglichkeit, sich den Zugang zu einem hoch interessanten Marktsegment zu sichern.

Bei den Recherchen nach einer relevanten Maschinentechnik zur Bearbeitung der rahmenlosen Leichtbauplatten analysierten die Verantwortlichen von Severin unterschiedliche Maschinenkonzepte von Herstellern aus dem In- und Ausland. „Uns war schnell klar, dass diese

Anlage keine Sondermaschinen speziell zum Bearbeiten von Wabenplatten sein durften. Solche Sonderlösungen sind nämlich immer gleichbedeutend mit höheren Preise, die bei der Kalkulation den Teilekosten zugeschlagen werden müssen, sprich, die Möbelteile verteuern würden“.

Deshalb fiel die Entscheidung für den Maschinenbauspezialisten HOMAG, der zwei modifizierte Standardmaschinen mit einem außerordentlichen Preis/Leistungsverhältnis angeboten hatte. Damit war in erster Linie eine erprobte und auch wartungsfreundliche Maschinentechnik mit maximaler Wirtschaftlichkeit sichergestellt. Diese Ausführungen weichen nur wenig von der Standardversion ab und sind zudem jederzeit nach- oder umzurüsten. Zudem bieten die beiden getrennten, jeweils kompakten Maschinen zum Formatieren und beidseitigen Einsetzen der Stützkante sowie separaten Aufbringen der Dekorkante mehr Flexibilität für Teilevarianten. So ist zum Beispiel auch die Lieferung von grundierfolienbeschichteten Platten einschließlich Stützkante, also ohne Dekorkante, an Ladenbauer zur Selbstlackierung - oder auch für jedwede kundeneigene Kantenkonfektionierung -möglich.

Aufgrund der Tatsache, dass es sich bei den Bearbeitungsmaschinen um „normale“ Ausführungen handelt, können diese vielseitiger und ebenso für andere im Hause vorkommenden Teilevarianten eingesetzt werden. Das heißt, die ‚KAL310’ mit automatischer Fase/Radiusverstellung zur Kantenkomplettbearbeitung sowohl von Leichtbauplatten mit Wabenkern (bei Stützkanten an den Schmalflächen) als auch zum Anleimen von unterschiedlichen Kanten mit Finishbearbeitung. Die KF 20 zum Verschließen von Schmalflächen mit Vorbereiten, Einleimen und Bündigfräsen von Stützkanten (hohe Werkzeugstandzeiten!).

Für den verantwortlichen Severin-Produktionsleiter Christian Bücher bedeutet diese flexible Fertigungsweise zugleich weniger Handling bei der

Weiterverarbeitung und geringerer Verschnitt, ebenso leichteres Handling bei unterschiedlichen Losgrößen. So ist praktisch ab der Einzelteil- und Kommissionsfertigung über Klein- bis Großserien sowie auch Sondermaße alles möglich – ein äußerst nützlicher Aspekt für Kundendispositionen.

Ergänzend zur Design- und Serienvielfalt wurde speziell für die Leichtbauplattenverarbeitung noch ein eigenes Prüfsystem für die Befestigungs- und Beschlagtechnik installiert, um auch in dieser Hinsicht den Kunden eine weitest gehende Produktionssicherheit zu bieten.

Fazit: in der Tat viele gute Gründe, mit dem Dienstleistungsangebot der Severin Holz- und Kunststoff GmbH vom aussichtsreichen sowie lukrativen Geschäft mit Leichtbaumöbel zu partizipieren.

Das Dienstleistungs- und Produktportfolio für komplett bekantete und einbaufertige Bauteile aus Waben-Leichtbauplatten für Zulieferungen in individueller Kundenausführung umfasst Möbelelemente für Fronten, Korpusse, Wangen, Regalböden, Arbeitsplatten, Stollen sowie generell Kastenmöbel. Einsatzbereiche sind Gastronomie, Wohn- und Esstische, Bad und Küchenmöbel, Displays und Präsentationen.

Plattendicken	50 und 60 mm, andere auf Anfrage
Plattenmaße	von 270 x 270 bis 2750 x 2000 mm
Oberflächendekore	Eurodekor-Kollektion (Egger) / dekorgleiche Kanten sowie lackierfähige Oberflächen und Kanten für Eigenkonfektionierung durch Kunden weitere Sonderdekore auf Anfrage
Montagebohrungen	auf Wunsch möglich
Beschläge	Beilage für Eigenmontage möglich
Kundendatenformate	Verarbeitung möglich

Das Unternehmen
Heinz Severin Holz- und Kunststoff GmbH
Heckweg 5, D-59469 Ense-Waltringen
Telefon 02938 / 97330 Telefax 02938 / 973329
info@severin-ense.de www.severin-ense.de

Gegründet:	1960
Geschäftsführung	*Heinz Bernd Severin*
Mitarbeiter	*rund 25*
Betriebsgröße	Produktions-/Lagerflächefläche: 4.000 m²
Produkte	Garten- und Campingtischplatten Sevelit®
	T-Line Tischplatten
	3D-Möbelteile
	Möbelteile aus Leichtbauplatten mit Wabenkern
	Präsentationselemente
Vertrieb	an Möbelhersteller und Verarbeiter
	Exportanteil: 40 %
Werbung	Fachzeitschriften
	Fachmessen

Bild 1:

Leichtbauteile mit Wabenkern und Stützkante aus ABS zum Verschluss der Schmalseiten

Bild 2:

Leichtbauteile mit verschlossenen Schmalflächen (ABS-Stützkante)

Bild 3:

Die Stützkanten werden beidseitig im Durchlauf eingebracht (HOMAG ‚KF20' zum Formatieren der Werkstücke sowie Verschließen von Schmalflächen)

Bild 4:

Produktionsleiter Christian Bücher ist zufrieden mit dem Ergebnis; die Schmalflächen sind mit Stützkanten rundum verschlossen

Bild 5:

Die Dekorkanten werden beidseitig aufgefahren und im Durchlauf komplett fertig bearbeitet (HOMAG KAL 310 mit automatischer Fase/Radiusverstellung zur Kantenkomplettbearbeitung)

Bild 6:

Geschäftsführer Heinz Bernd Severin prüft den Passsitz sowie die Finishbearbeitung der Dekorkante

Für Sie zuständig:

HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG
Homagstraße 3 – 5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
http://www.homag.de

Herr Gerhard Engelen
Leiter Marketing Services
Tel. +49 7443 13-2476
Fax +49 7443 13-8-2476
gerhard.engelen@homag.de

Autor:

Rudolf Bartl
Freier Journalist