



DDS VOR ORT

Da ruckelt nichts

Mit Gebrauchtmaschinen und einer gemieteten Werkstatt gründete Marco Konen 2001 seine Schreinerei und zog 2008 mit der Werkstatt in das langersehnte Bauernhaus. 2016 zahlte er dafür die letzte Rate und hatte eigentlich alles erreicht. Doch dann legte er erst richtig los.

DIE SCHREINEREI MARCO KONEN in Altkülz im Hunsrück liegt mitten im Dorf in einer ehemaligen Scheune. Ich trete ein und stehe in einer Kombination aus Bankraum und Maschinensaal. Große Fenster und Tore mit senkrechten Sprossen und Rundbögen leuchten die 350 m² große Halle gut aus. Ein Parkettboden verleiht dem Raum Ruhe und Behaglichkeit.

Ein Geselle steht an der Tischkreissäge und schneidet Bohlen zu, ein weiterer richtet diese ab und ein Meister montiert mit dem Lehrling einen Schrank. Marco Konen selbst steht an der Tischfräse und nutzt ein schmales Türblatt an der Stirnseite. Bei einer normalen Tischfräse bräuchte er einen Helfer, weil ein Mann alleine den weit nach vorne überstehenden Flügel nicht mehr gleichzeitig auf den Tisch drücken und ohne zu ruckeln am Werkzeug entlangführen könnte. Auch ein Vorschubapparat stieße dabei vielleicht schon an seine Grenzen. Marco Konen hat den auf einem Wagen geparkten Schiebetisch herbeigeholt und in den Rollwagen der Tischfräse eingehängt. Mit dieser Ausstattung lassen sich auf der Tischfräse

große und auch schlanke Werkstücke spielend bearbeiten. Der Rollwagen und der Winkel- und Gehrungsanschlag sind identisch mit denen an einer Formatkreissäge, sodass die Schreinerei auch auf Maß fräsen statt sägen kann.

Ich laufe weiter nach rechts durch einen Gang. Links liegt die Lackierkabine, vorne der zweite, sogar noch größere Maschinensaal mit Plattenlager, liegender Plattensäge, CNC und Kantenanleimmaschine.

Bloß kein Zweckbau aus Blech!

Die Schreinerei beschäftigt acht Mitarbeiter, befasst sich mit Möbel- und Bauschreinerarbeiten und fertigt für das gehobene Marktsegment u. a. auch ganz individuelle Funktionstüren in TSH-Lizenz.

Die Tischfräse, die Formatkreissäge mit Touchscreen, die Hobelmaschinen mit extrem leisen und hochpräzisen Spiralhobelwellen und Wendemessern, eine lackschliffaugliche Breitbandschleifmaschine und viele weitere Maschinen hat Marco Konen seit 2016 angeschafft. 2000 legte er die Meisterprüfung ab,



Ein Schiebetisch bringt Präzision und erübrigt den Helfer: Marco Konen arbeitet an der Tischfräse

STECKBRIEF

Anwender: Schreinerei Konen
56288 Altkötz
www.schreinerei-konen.de

Maschinen und Software:
Format4, A 6060 Hall in Tirol
www.format-4.com



Heinrich-Ludwig Karl längt Bohlen an der Kappa 590 von Format4 ab ...



... und Rene Posch richtet sie auf der Hobelmaschine A 951 von Felder ab



Die flüsterleise Spiralmesserwelle erzeugt hervorragende Flächen



Marco Konen (hinten) und Heinrich-Ludwig Karl an der Dicke D 951 von Felder



Rene Bender bedient die CNC. Übersichtliche Kommissionierwagen und Etiketten sichern den steten Materialfluss

2001 gründete er die Schreinerei und 2008 kaufte er den Bauernhof. In einen modernen Zweckbau aus Blech wollte er auf gar keinen Fall einziehen. Da nahm er lieber Denkmalschutzaufgaben in Kauf.

Immer so weiter?

Nachdem 2016 die Werkstatt abbezahlt war, fragte sich Marco Konen, ob er jetzt immer so weiterarbeiten wollte. Für die attraktiven Aufträge brauchte er mehr Platz und effizientere Maschinen. Also entschloss er sich, noch einmal zu investieren. Da kam das Kaufangebot für den Bauernhof nebenan gerade recht, das ersparte ihm den geplanten Anbau. Mit einem unauffälligen Zwischenbau verband er beide Gebäude zu einer 800 m² großen Werkstatt mit 500 m² für die Ausstellung und Büros darüber.

Bereits auf der Ligna 2015 streckte er die Fühler nach einem Maschinenlieferanten aus und entschied sich für Felder/Format4. Auf einen Schlag tauschte er 2016 alle Standardmaschinen gegen neue, leisere und komfortabler zu bedienende aus. Außerdem kaufte er

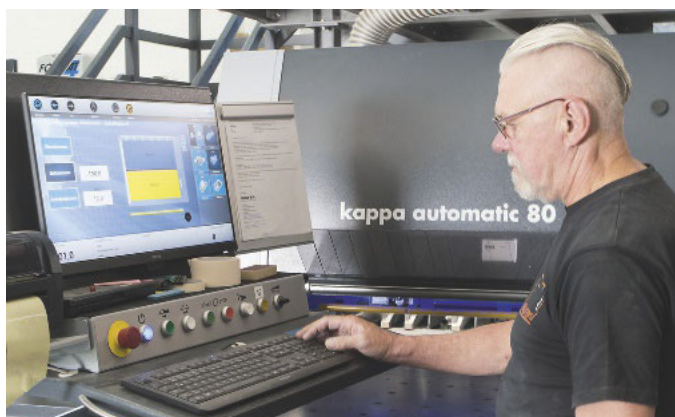
noch für die Plattenverarbeitung eine liegende Säge, einen PUR-tauglichen Bekanter sowie eine CNC. Zurzeit stellt er die Arbeitsvorbereitung von 2D-CAD und Excel-Stücklisten auf das 3D-CAD/CAM-System »F4Design« von Format4 und CAD+T um. Davon verspricht er sich vor allem im Büro eine große Zeiterparnis und stets fehlerfreie Stücklisten.

Der Kraftakt macht sich bezahlt

Marco Konen sagt: »Der Kraftakt, die eigentlich fertige und bezahlte Werkstatt wieder an die Marktsituation anzupassen, macht sich jetzt bezahlt. Wir fühlen uns wohl und haben genug Platz, auch für große Aufträge. Alle Maschinen erfüllen unsere Erwartungen an die Bedienerfreundlichkeit, die Bearbeitungsqualität, die Leistung, den Service und den Preis.«



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte die Schreinerei Konen und stieß auf einen quirligen Unternehmer mit einer munteren und engagierten Belegschaft, die sich auf Teamarbeit versteht.



Albert Staudt teilt Platten auf der liegenden Format4-Säge auf



Rene Posch (rechts) und Heinrich-Ludwig Karl beim Bekanten

dds-Fotos: Georg Molinski, Konradin Medien GmbH