



Bild: Schreinerei Klein-Nöh

Bilder: Schreinerei Klein-Nöh

Gemeinsam mit seinem Team hat sich Tischlermeister Reinhard Klein-Nöh (2.v.l.) vor gut zwei Jahren an den Umbau des Lagers und der Werkstatt gemacht.

Werkstatt- und Lageroptimierung mit großem Umbau

Keine halben Sachen

„Die CNC stand vorher dort ganz hinten. Hier haben wir eine ganze Wand rausgenommen. Da drüben war früher eine Stufe, da haben wir den Boden auf ein Niveau gebracht.“ Tischlermeister Reinhard Klein-Nöh zeigt an die Decke und erklärt, dass er im Zuge des großen Umbaus auch die Beleuchtung auf LED-Technik umgestellt hat. Zusammen mit seinem Team hat er im Frühjahr 2016 den rund 530 Quadratmeter großen Betrieb in Netphen komplett auf den Kopf gestellt – mit dem Ziel, Arbeitsabläufe zu verbessern und das Lager zu optimieren.

Gute Bilanzen, genügend Aufträge, die Arbeit im Betrieb funktioniert – eigentlich denkt man ja immer, man macht alles richtig“, sagt Reinhard Klein-Nöh. Als sich der 53-Jährige vor einigen Jahren seinen Betrieb zusammen mit einem Unternehmensberater anschaut, animierte dieser den Tischlermeister, doch einmal seine „Verteidigungsposition“ zu verlassen und sich auf Optimierungen und Veränderungen einzulassen. Gesagt, getan. Wenig später kam Reinhard Klein-Nöh beim Treffpunkt Tischler 2015 in Bochum mit dem Berater Christof Högemann ins Gespräch, der Betriebe in Sachen Lageroptimierung unterstützt.

Kreuz und quer durch die Werkstatt

Bei einem Besuch in der Werkstatt wurde schnell klar: Im Lager und in den Betriebsabläufen gibt es viele Ansätze für Verbesserungen. Ein Handicap des Betriebes, der von Reinhard Klein-Nöh in der vierten Generation geführt wird, waren viele unnötige Arbeitswege innerhalb der Werkstatt. So wurde beispielsweise die CNC-Maschine damals dort aufgestellt, wo Platz war – und nicht dort, wo es praktisch gewesen wäre. Von der Plattensäge mussten Teile

so quer durch die Werkstatt zur CNC getragen werden, von dort aus wieder um drei Ecken zum Kantenanleimer und so weiter – und das auch noch über zwei Ebenen. In der Werkstatt gab es mehrere kleine Rampen und eine große Stufe, weil der Boden durch damalige Erweiterungen unterschiedliche Höhen hatte.

Alle Ideen durchspinnen

Reinhard Klein-Nöh war entschlossen: „Wir machen keine halben Sachen. Wenn wir so eine Optimierung und einen Umbau angehen, dann auch richtig.“ Neben Christof Högemann kam daher auch Werkstattoptimierer Martin Buck ins Spiel, der die komplette Layoutplanung des Betriebes übernommen hat. Drei Tage setzten sie sich mit dem Team der Werkstatt zusammen. „Dabei ist es wichtig, mal alle möglichen Ideen durchspinnen zu können“, sagt Christof Högemann. In einem maßstabgetreuen 1:20-Modell der Werkstatt konnten die Mitarbeiter Maschinen verstellen, Laufwege simulieren und Lagerflächen planen. Am Ende bedeutete das, dass nur der Häcksler und die stehende Plattensäge an ihrem Platz bleiben konnten – alle anderen Maschinen wurden neu positioniert. Reinhard Klein-Nöh, der die Planung weitestgehend seinen Mitarbeitern überlassen hatte, war einverstanden: „Wenn ihr das so für richtig haltet, machen wir das.“

Die Mannschaft zusammengeschweißt

Im Frühjahr 2016 reservierte der Betrieb 14 Tage für den Total-Umbau. „Meine Bedingung war, dass wir nach zwei Wochen wieder produ-



Bild: Tischler NRW

Bei der Optimierung des Lagers hat Berater Christof Högemann das Team der Schreinerei Klein-Nöh unterstützt.



Dort, wo früher die Plattenreste gelagert wurden, steht heute die CNC-Maschine. Direkt nebenan wurde die Kantenanleimmaschine positioniert. Ein wesentlicher Bestandteil des Umbaus war die Angleichung des Bodens auf ein einheitliches Niveau.



Das CNC-Bearbeitungszentrum stand früher in der Garage der Werkstatt – mit einem sehr schmalen Laufbereich während des Maschinenbetriebs. Heute werden dort Materialwagen, Leisten und Maschinen für die Montage gelagert.

zieren können“, sagt der Tischlermeister. Das Vertrauen in sein Team wurde nicht enttäuscht. Alle packten mit an – auch an den Wochenenden. „Das hat uns als Mannschaft auch noch einmal mehr zusammengeschweißt“, sagt Reinhard Klein-Nöh. „Die Mitarbeiter waren von Anfang an voll involviert. Heute ist es ihr Betrieb, den sie mitgestaltet haben.“ Zusätzlich zur technischen Optimierung gab es auch optische Verbesserungen: Neue Schränke mit farblichen Akzenten sind heute überall in der Werkstatt einheitlich. Die Laufwege und Stellflächen wurden auf dem Boden in den Logofarben Schwarz und Orange gestaltet.

Zusätzliche Mitarbeiter eingestellt

Weniger Suchzeiten im Lager, optimierte Bestellvorgänge, keine unnötigen Transporte innerhalb der Werkstatt: „Durch den Umbau konnten wir unsere Effektivität um 20 bis 25 Prozent steigern“, sagt Reinhard Klein-Nöh. Das schaffte Kapazitäten für zusätzliche Auf-

träge und zusätzliche Mitarbeiter. So hat der Tischlermeister beispielsweise einen neuen Arbeitsplatz in der Planung eingerichtet.

Ein weiterer Effekt ist, dass das elfköpfige Team immer wieder eigene Ideen für Verbesserungen entwickelt – und der Chef lässt seinen Mitarbeitern dabei freie Hand. „So eine Optimierung ist nicht als abgeschlossenes Projekt zu betrachten“, sagen Christof Högemann und Martin Buck. „Wenn man es richtig macht, ist das ein Prozess, der nie wirklich ans Ende kommt.“ Statt bei der Arbeit kreuz und quer durch die Werkstatt zu laufen, wird nun stattdessen vielmehr quergedacht – immer mit dem Ziel, die Prozesse weiter zu optimieren. (js)

www.klein-noeh.de

www.christof-hoegemann.de

www.buckoptimal.de



Reinhard Klein-Nöh, Schreinerei Klein-Nöh, Netphen

„Auch meinem Großonkel und meinem Vater, die den Betrieb in zweiter und dritter Generation geleitet haben, war es immer wichtig eine gute Gemeinschaft mit den Mitarbeitern zu haben. Dies konnten wir mit unserem Umbau nun noch einmal unterstreichen.“