

Interview mit Klaus Dahlem, Fabryki Mebli Forte

Hervorragendes internationales Zusammenspiel!

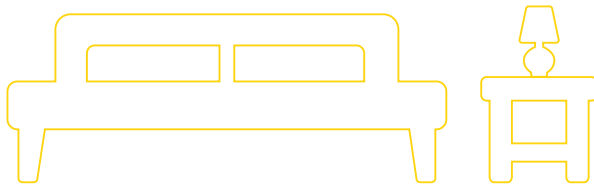
„Stark und kräftig“, so die Bedeutung von „Forte“, Namensbestandteil eines der größten europäischen Möbelproduzenten. 2016 beauftragte Fabryki Mebli Forte eine Spanplattenanlage bei Siempelkamp, die 2018 im polnischen Suwałki in Betrieb genommen wurde – eine starke und zugleich schnelle Leistung. Wir sprachen anlässlich dieses Meilensteins mit Klaus Dahlem, als Vorstandsmitglied bei Fabryki Mebli Forte zuständig für Investitionen, Einkauf, Technologie, Forschung und Entwicklung.

von Christian Hassler / Jochen Dauter



Die Fabryki Mebli Forte ist ein angesehenes und etablierter Möbelhersteller, unter anderem ansässig in Suwałki und an vier weiteren Standorten. Warum haben Sie sich dazu entschlossen, ihr eigenes Rohmaterial herzustellen?

Klaus Dahlem: Die Firma Forte in Polen ist ein börsennotiertes Unternehmen und zählt zu den größten „Mitnahme“-Möbelherstellern in Europa. Wir hatten mehrere gewichtige Gründe für die Investition in den Bau eines Spanplattenwerkes. Zum einen wollen wir die zukunftsorientierte Materialversorgung unserer vier polnischen Möbelwerke in Polen sicherstellen. Zum anderen haben wir nun auch die Möglichkeit, exakt die Produkte zu fertigen, die wir für die jeweiligen Werke zur Möbelproduktion gerade brauchen. Das heißt: Wir können die geforderten Qualitäten für die geforderten Einsatzzwecke produzieren. Wir ändern hierbei die Grammaturen der Spanplatten und optimieren die Abmessungen der Platten – exakt so, wie sie für den geforderten Auftrag am geeignetsten sind. Dies waren die ausschlaggebenden Faktoren, die uns veranlasst haben, in eine eigene Spanplattenfabrikation zu investieren.



Energieanlage von Büttner

Fabryki Mebli Forte in Suwałki/Polen (Anlage von oben)



Die Planung und Realisierung einer kompletten Holzwerkstoffanlage ist eine sehr umfangreiche Unternehmung mit großen Herausforderungen. Unter welchen Gesichtspunkten haben Sie den Lieferanten für diese Investition ausgesucht – und welche Faktoren haben ihre Entscheidung auch im Nachhinein noch bekräftigt?

Klaus Dahlem: Wie bereits gesagt, ist die Firma Forte in erster Linie ein Möbelhersteller. Der Beschluss, in eine eigene Spanplattenfertigung zu investieren, bedeutete, Neuland zu betreten, verbunden mit vielen Risiken. Als Newcomer eine so hohe Summe zu investieren, war für uns alle eine sehr große Herausforderung. In Siempelkamp fanden wir einen kompetenten Partner, der uns schon in dieser Findungsphase Vertrauen geschenkt hat. In der weiteren Projektierungsphase hat uns Siempelkamp sehr unterstützt, denn letztendlich war es nicht nur eine Entscheidung über Technik und deren Preis, sondern es ging um die Frage des gegenseitigen Vertrauens. >

Die Inbetriebnahme der Holzwerkstoffanlage ist außerordentlich zügig erfolgt. Wie war Ihr Eindruck zu der Zusammenarbeit der Montageteams von Forte und Siempelkamp in der Montagephase und während der Inbetriebnahmen?

Klaus Dahlem: Als es dann nach der Projektierung in die Ausführungsphase ging – wir starteten mitten im Winter –, haben wir das gesamte Projekt in einer sehr hohen Geschwindigkeit realisiert. Das war teilweise rekordverdächtig und natürlich nur möglich durch eine perfekte Zusammenarbeit. Es gab ein hervorragendes Zusammenspiel zwischen den örtlichen Baufirmen und allen Menschen, die alles täglich gemanagt haben. Ich weiß noch sehr gut, als es an einem Tag minus 20 °C kalt war, da hieß es nie „Die Baustelle wird eingestellt“, sondern alles lief weiter. Dies war nur möglich, weil das internationale Zusammenspiel so hervorragend geklappt hat. Wir hatten keine Probleme mit den unterschiedlichen Sprachen, teilweise wurde mit Dolmetschern zusammengearbeitet und so hat dann alles trotz der Strapazen wirklich Spaß gemacht.



ContiRoll®-Presse



Büttner-Trockner für Forte

Sie fordern für Ihr Möbelwerk bestimmte Materialqualitäten der Spanplatten, um den hohen Qualitätsansprüchen zu entsprechen. Wie lange hat die Stabilisierungs- und Optimierungsphase der Anlage benötigt, um diesen Anspruch in einem Schichtbetrieb dauerhaft zu gewährleisten?

Klaus Dahlem: Ich denke, dass wir nach dem Druck auf den Start-Knopf noch einige Monate gebraucht haben, um die Anlage wirklich kennenzulernen, um die Sicherheit zu entwickeln, auch versteckte Fehler aufzuspüren. Unsere Mitarbeiter waren ja Newcomer, die noch nie in einer Spanplattenfertigung gearbeitet hatten. So brauchte es eine gewisse Zeit, bis wir dann gezielt mit den Einstellungen umgehen konnten, um mit den verschiedenen Plattenqualitäten zu arbeiten.

Es vergeht bisher kein Tag, an dem wir nicht neue Erkenntnisse gewinnen. Weiterhin besteht eine große Herausforderung bei unseren Materialeinsätzen in den verschiedenen Produktqualitäten und bei der Reduzierung der Plattenemissionen. Wir haben hier schon viel gelernt, jedoch ist dies ein fortschreitender Prozess, der immer weiter perfektioniert wird – und wir wissen, welche gute Partner wir bei Siempelkamp an unserer Seite haben.



Forte fertigt neben Suwałki an vier weiteren Standorten, in Ostrów, Mazowiecka, Białystok und Hajnówka. Was hat zu der Entscheidung geführt, ebenfalls Suwałki als Fertigungsstandort für Ihr Rohmaterial auszuwählen?

Klaus Dahlem: Für den Standort Suwałki gab es gleich mehrere Gründe. Wir hatten zuerst auch andere mögliche Standorte im Visier, aber einer der größten Abnehmer ist unsere Möbelfabrik hier vor Ort, etwa 10 km von diesem Plattenwerk entfernt. Ein anderer Grund war natürlich auch die nutzwaldreiche Gegend, wir befinden uns im Auslauf der Masuren. Es gibt hier sehr große Waldgebiete in drei aneinandergrenzenden Ländern, in Polen, Litauen und Weißrussland.

Rückblickend betrachtet: Können Sie uns abschließend einige herausragenden Punkte aus der Zusammenarbeit benennen, die Sie nachhaltig beeindruckt haben? Gab es im Siempelkamp-Team herausragende Persönlichkeiten, die in Ihren Augen dem ganzen Projekt Schubkraft gegeben hatten?

Klaus Dahlem: Natürlich gibt es herausragende Persönlichkeiten, aber es wäre jetzt falsch, einige Namen zu nennen, denn dann macht man den Fehler, dass man viele maßgeblich beteiligte Projektmitglieder zu nennen vergisst. Es war das Gesamt-Team, das uns immer im gesamten Prozess begleitet hat. Dass hier Freundschaften geschlossen wurden, zeugt von einer gesamtheitlichen Teamleistung.

Kühlsternwender

