



*! Nichts von der Stange: Inuma konzipiert und produziert hochindividuelle Innenausbauten, Arbeitswelten, Messeauftritte und mehr.*

Foto: Inuma GmbH (Innen- und Design- und Fertigung der Inuma GmbH)



*! Leiten sehr erfolgreich die Geschäfte der Inuma GmbH (v. l.): Thomas Pietsch (Produktionsteiler), Katja Matyssek (Kaufmännische Leitung) und Geschäftsführer Björn-Hendrik Duphorn.*



*! In Sachen Konstruktion und CNC-Programmierung setzt Inuma auf CAD- und CAM-Software von Inos.*



*! Auf zwei Bearbeitungszentren von Homag (hier: Venture 240 M) werden die Teile CNC-bearbeitet.*

*Inuma GmbH: Inspirierende Arbeits- und Lebenswelten made in Leipzig*

## Kreativ – auch im Prozess

*Kreative Ideen, engagierte Mitarbeiter, moderne Maschinen und die passenden Software-Werkzeuge – mit diesen Zutaten hat sich die Inuma GmbH zum fragten Innenausbauer entwickelt. Beim Werkstattbesuch in Leipzig wird deutlich, dass Qualität in der Möbel-Manufaktur bereits im Bereich der Ausbildung beginnt. BM-CHEFREDAKTEUR CHRISTIAN NÄRDEMANN*

**I** Gegründet wurde Inuma vor ziemlich genau 25 Jahren als Tochterunternehmen der mp Messeprojekt GmbH. Gegenstand des Unternehmens ist die Entwicklung individueller Raumkonzepte und Interieur für jede denkbare Umgebung.

Von Beginn an produzierte Inuma die erforderlichen Elemente für das Mutterunternehmen: Vorsatzflächen, Platten, Pedeste, individuelle Bauteile sowie Möbel nach Maß. Das Portfolio hat sich im Laufe der Jahre dann aber deutlich erweitert. Heute präsentiert sich die Tischlerei als leistungsstarke Möbelmanufaktur und realisiert zunehmend auch sehr anspruchsvolle Innenausbau-Projekte, vorwiegend im Objektbereich.

Das Familienunternehmen beschäftigt aktuell 46 Mitarbeiter – Tischler und Tischlermeister, Holztechniker, Konstrukteure, Projektleiter sowie Verwaltungsangestellte. Bemerkenswert hoch ist die Anzahl der Auszubildenden: Zehn junge Menschen lernen bei Inuma

zurzeit den Beruf des Tischlers. Geschäftsführer Björn-Hendrik Duphorn: „Junge Menschen sind unsere Zukunft. Es ist uns ein sehr wichtiges Anliegen, sie erstklassig auszubilden und rundum fit für die vielfältigen Anforderungen des Tischlerberufs zu machen.“ Und dafür tut das Leipziger Unternehmen einiges. Beispiel ist die Inuma-eigene Lehrwerkstatt, in der die Azubis unter professioneller Anleitung eines Ausbilders ihre eigenen komplexen Projekte bis hin zum Gesellenstück realisieren. Das ist wirklich vorbildlich!

### **Vielfalt ist Programm**

Auf insgesamt 4200 m<sup>2</sup> Produktionsfläche ist das Unternehmen flexibel und leistungsstark für die Platten-, Massivholz- und Furnierbearbeitung aufgestellt. Über die klassischen Holzwerkstoffe hinaus beherrscht Inuma auch die Verarbeitung von Mineralwerkstoffen und vielen weiteren Materialien, die heute



*! Ausbildung wird bei Inuma großgeschrieben. Es gibt sogar eine eigene Lehrwerkstatt.*



*! Der Plattenzuschnitt inklusive Etikettierung erfolgt auf einer Säge-Lager-Kombination von Homag, bestehend aus Flächenlager TLF 211 und Plattenauffeilsäge HPP 300.*



*! Die Teile-Etiketten enthalten auch die Barcodes für den Programmaufruf an den beiden CNC-Maschinen.*



*! Auch für anspruchsvolle Oberflächen bestens gerüstet ist der lackierbereich des Unternehmens.*



*! Schräge Formen gehören zum Tagesgeschäft. CAD und moderne Maschinenteknik machen es möglich.*



*! Sorgfältig verpackt, treten die fertigen Messe- und Innenausbauten den Weg zum Bestimmungsort an.*



*! Inuma realisiert anspruchsvolle Innenausbauten und setzt gekonnt unterschiedlichste Materialien ein.*



*! Auch individueller Ladenbau gehört zu den Spezialitäten der Leipziger Tischlerei.*

## Das ist mir aufgefallen

### Exzellente Ausbildung

Was für eine bemerkenswerte Quote: Zehn der insgesamt 46 Mitarbeiter bei Inuma sind Tischler-Azubi. Für diese hat das Unternehmen sogar eine eigene Lehrwerkstatt eingerichtet. Unter der professionellen Anleitung eines Ausbilders übernehmen und realisieren die Auszubildenden dort ihre eigenen kleineren oder auch gerne mal komplexeren Projekte bis hin zum Gesellenstück am Ende der Ausbildung. Das ist wirklich vorbildlich – und trägt auch spürbar Früchte. So hat der beste Tischler-Azubi Sachsens des vergangenen Lehrjahres sein Handwerkzeug bei Inuma gelernt.



*! BM-Chefdekteur Christian Nüdemann*

Im modernen Innenausbau angesagt sind. Besonders hervorzuheben ist hierbei der hochmoderne, 600 m<sup>2</sup> große Oberflächenbereich. Eine Lackierkabine mit Unterflurabsaugung ermöglicht in Kombination mit einem Trockenraum die Herstellung auch sehr anspruchsvoller Oberflächen wie beispielsweise Glas- oder Hochglanzlackierungen.

#### Leistungsstarker Maschinenpark

Im Bereich des Plattenzuschnitts sorgt eine Homag-Plattenauffeilsäge HPP 300 in Kombination mit einem automatischen Plattenlager vom Typ TLF 211 für Effizienz. Dort wird jedes Teil manuell mit einem Etikett versehen. Die weitere Bearbeitung erfolgt auf zwei CNC-Bearbeitungszentren, ebenfalls von Homag: eine Venture 240 M mit Flex5-Aggregat sowie eine BHX 055 zum Dübeln und Bohren von Korpusstellen. Darüber hinaus finden sich im Maschinenpark

neben den üblichen Standardmaschinen zwei Kantenanleimmaschinen, ein Breitbandschleifautomat, zwei Furnierpressen oder auch eine beheizte Vakuumpresse für die Herstellung von Formteilen aus Holz- oder Mineralwerkstoffen.

#### Software: Durchgängigkeit ist Trumpf

Inuma vertraut in Sachen Branchensoftware auf das ERP-System von OSD. Um die Planung, Konstruktion und Fertigungssteuerung möglichst effektiv zu gestalten, hat das Unternehmen vor drei Jahren Imos CAD neu eingeführt. Aktuell wird an vier Arbeitsplätzen mit der aktuellen Version Imos iX 2017 gearbeitet – alle mit Anbindung an den Imos-CAM-Manager. Branchensoftware und CAD sind über eine bidirektionale Schnittstelle eng miteinander verzahnt. So übergibt Imos beispielsweise die Konstruktionsdaten an die Stückliste der OSD-Branchensoftware.

#### Auf die Säge, fertig, los!

Von der OSD-Software werden dann die kompletten Stücklisten an die Homag-Optimierungssoftware Schnittprofi übermittelt. Diese optimiert sämtliche definierten Kommissionen bzw. Aufträge und versorgt die Säge-Lager-Kombination mit den Daten für den automatisierten sowie zeit- und materialoptimierten Plattenzuschnitt.

#### Daten werden CNC-Programm

An der Erstellung der CNC-Bearbeitungsprogramme sind mehrere Softwarebausteine beteiligt. Zunächst werden aus der fertigen Konstruktion in Imos die Geometriedaten an den Imos-CAM-Manager übergeben. Dahinter verbirgt sich ein Postprozessor, der aus den Geometriedaten sogenannte MPR-Dateien für die beiden CNC-Bearbeitungszentren von Homag erzeugt. Diese Dateien werden schließlich an das Homag-Programmiersystem WoodWop

übergeben und stehen dem Anwender dafür für die Teilbearbeitung zur Verfügung. Bei Inuma erfolgt nach dem Programmaufruf in WoodWop noch eine kurze visuelle Kontrolle durch den Maschinenbediener, bevor er die CNC-Bearbeitung startet. Auf allen Teile-Etiketten befinden sich zwei Barcodes – einer für die Venture 240 M, der andere für die BHX 055. Inuma strebt an, künftig durch den Scan an der jeweiligen Maschine unmittelbar und automatisiert die CNC-Bearbeitung zu starten. Aktuell sind dazu noch ein paar vorgelagerte Klicks durch den Maschinenbediener erforderlich. Unterm Strich hat das Unternehmen bereits einen beachtlichen Grad an Datendurchgängigkeit erreicht – und peilt auch schon weitere spannende Optimierungsprojekte an. ■

[www.inuma.de](http://www.inuma.de)  
[www.imos3d.com](http://www.imos3d.com) / [www.osd.de](http://www.osd.de)