

Chaotisches Lager erlaubt kommissionsweise Fertigung

Holzma-Sägezentrum steigert Ausbringung bei geringerer Kapitalbindung

Varianten-Vielfalt stört die Wirtschaftlichkeit und den Fertigungsfluss – wenn nach „alter Väter Sitte“ gearbeitet wird. Doch mit moderner Computertechnik ist vieles machbar geworden. Dank des Holzma-Sägezentrums „HPP 380 Profi Line“ und des Bargstedt-Flächenlagers „TLF 420“ für Platten hat der Badmöbelhersteller Sanipa heute weniger Platten auf weniger Lagerplätzen und kann trotzdem mehr Möbel in kürzerer Zeit produzieren.

„Der Trend zur kommissionsweisen Fertigung hat uns an den Rand des Wahnsinns gebracht“, kann Michael Wiesbeck, Technischer Projektleiter beim Badmöbelhersteller Sanipa, heute

entspannt und zugleich schmunzelnd feststellen, „die Kunden kamen mit immer mehr individuellen Wünschen, und unsere Varianten explodierten förmlich.“ Der gefühlten Menge kann Wiesbeck natürlich konkrete Zahlen folgen lassen: Zu 15 Altdekor sind 18 aktuelle Platten-Dekore dazugekommen – und alle mussten in den Dicken 8, 16, 19, 21 und 28 mm vorgehalten werden. Aber jede Platte im Standard-Format von 2800 x 2100 mm brauchte ihren eigenen Lagerplatz. Dafür war ein Kragarm-Lager eingerichtet worden, das immer größer wurde und schließlich den Platz einer ganzen Fertigungshalle beanspruchte – obwohl der theoretische Wert von 1350 Lagerplätzen noch gar nicht erreicht war.

Zeitverlust durch Handling

Doch damit nicht genug. Die Fertigung war auf Halbzeuge ausgelegt, die ins Lager produziert wurden. Dort lagen große Mengen von Bauteilen – aber immer wieder waren die benötigten nicht verfügbar. „Wir hatten unglaublich viel Zeitverlust durch das Handling und den Transport von Platten und Teilen zwischen Lager und Säge“, erinnert sich Michael Wiesbeck an die Schwierigkeiten der Vergangenheit. Die Gabelstapler haben den ganzen Plattenstapel aus dem Kragarm-Lager zur Säge gefahren, dort wurden die Streifen für die Strangfertigung geschnitten, die restlichen Platten wurden auf ihren Lagerplatz zurück gebracht. So lief das für jedes Plattenmaterial. Kratzer und Be-

schädigungen der Ecken waren an der Tagesordnung, der körperliche Bestand hat mit dem rechnerischen praktisch nie überein gestimmt. Die Lösung hieß Inventur. Aber nach dem Zählen gab es nur für kurze Zeit eine Angleichung der Zahlenwerte, dann ging die Schere wieder auseinander. Und es wurde viel Geld kaputt gemacht.

Da musste sich etwas ändern. Und mit dem Einstieg von Villeroy & Boch bei Sanipa im Jahre 2008 kamen auch neue Rahmenbedingungen für Investitionen ins Bild. „Wir haben uns im Markt nach einem Säge-/Lager-Konzept umgesehen“, erinnert sich Wiesbeck an den Start der neuen Fertigung, „und wurden bei der Homag-Group fündig.“ Natürlich spielten hier die guten gewachsenen Beziehungen zur Vertriebsgesellschaft Homag Bayern – Sanipa hatte schon einige Maschinen, darunter die gesamte Strangfertigung von Homag bekommen – eine gewisse Rolle. Aber letztendlich musste die Technik stimmen. Und hier war den Fertigungsverantwortlichen von Sanipa die Kompatibilität der PPS-Daten mit den Steuerungen von Säge und Lager überaus wichtig. So erklärt sich auch, warum es 11 Monate – bis Mai 2009 – gedauert hat, bis die Abstimmung der Daten abgeschlossen war. Wegen dieser sorgfältigen Vorbereitungszeit, da ist Wiesbeck sich sicher, arbeitet das Lager-Säge-System darum seit November 2009 auch fehlerfrei und zur vollen Zufriedenheit von Sanipa.

Produzieren ohne Überraschungen

Heute dagegen hat Sanipa mit der Holzma-Bargstedt-Lösung eine permanente Inventurkontrolle, die sogar vom Finanzamt anerkannt wird. Und es gibt keinerlei Überraschungen: Die Platten, die die Lagersteuerung als Bestand ausweist, sind nicht nur existent, sie liegen auch wirklich an dem Platz, den der Rechner gespeichert hat. Und alles nur, weil kein Mensch mehr darin hantiert. Geht auch gar nicht, weil das ganze Lager – besser ausgedrückt: Lager-System – mit einem 2 m hohen Zaun abgeteilt ist. „Herr“ über das eingezäunte Areal mit insgesamt 49 Lagerplätzen für beschichtete Spanplatten im Format 2100 x 2800 mm ist eine Scheren-Hubeinrichtung in Portalbauweise und Unterdrucksaugern. Sie transportiert die



Der Name „Sanipa“ steht als Abkürzung für „Sanitär-Partner“. Im Jahr 1976 gegründet, ist die Sanipa Badmöbel Treuchtlingen GmbH seit mehr als 30 Jahren vielseitiger Partner des Sanitär-Fachhandels. Unter der Marke „Sanipa“ werden Badmöbel, Spiegel, Spiegelschränke und Lichtelemente gefertigt und verkauft. Sanipa war dabei einer der ersten Badmöbelhersteller, der das Badmöbel als Planungsprogramm auf den Markt brachte. Im Bild unten das Werk in Treuchtlingen-Wettelsheim

Fotos: Schmidt (7), Sanipa (2)

benötigten Platten schnell – mit 120 m/min, sicher – weil ohne Kollisionen – und präzise – weil Dekor und Plattendicke immer stimmen – zur Holzma-Plattensäge. Ein Laser-Messsystem positioniert die Scheren-Hubeinrichtung und sorgt für punktgenaue Ausrichtung der Platten.

Dabei kann der Transport einer Platte maximal drei Stunden dauern, wenn diese die unterste eines zwei Meter hohen Stapels von 8 mm dicken Platten ist. Dieser Worst Case lähmt den Produktionsablauf natürlich nicht, denn er kommt höchst selten vor und würde zum normalen Arbeitszeit-Ende in eine gewissermaßen „mannlose Schicht“ eingepflanzt werden. Für normal längere Zuführzeiten werden natürlich die Pausenzeiten genutzt, denn das Portal ist nicht gewerkschaftlich organisiert. „Wir stapeln chaotisch“, erläutert Michael Wiesbeck das Lager-Konzept, „das heißt, neben den neun sortenreinen Lagerplätzen werden auf 27 Plätzen Dekore und Dicken bunt gemischt.“ Darum gibt es noch vier Plätze, die das Handling-Portal als Zwischenstation und Puffer vor der Auslagerung zur Säge nutzen kann, um seine Effektivität zu steigern. Und es gibt noch zwei Plätze, die für Schonplatten reserviert sind, die den Stapel der Gutplatten oben und unten schützen und später thermisch entsorgt werden.

Gibt es noch Reste?

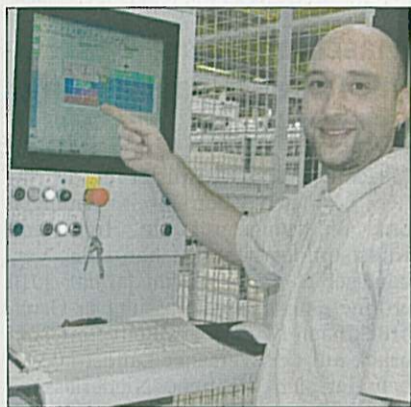
Bei so viel Effektivität drängt sich förmlich die Frage auf, gibt es überhaupt noch Reste und wenn ja, wie werden die gehandhabt? „Im Flächenlager haben wir für die Reste – und das sind

Platten von mindestens 2000 x 400 mm“, antwortet Michael Wiesbeck, „eigens sieben Plätze eingerichtet, die natürlich auch chaotisch beschickt werden. Die Lagersteuerung plant diese Reststücke beim nächsten Auftrag vorrangig ein.“ Für kleinere Reststücke ist ein Hand-Restelager eingerichtet, das über 20 Plätze – besser gesagt, Boxen – verfügt und manuell bedient wird. Trotzdem werden diese Handreste vom Lager-PC verwaltet und bei nächster Gelegenheit für den Zuschnitt eingepflanzt.

Dem Bediener der Holzma-Plattensäge wird sogar ein Etikett ausgedruckt, das das zugeschnittene Bauteil beschreibt und identifiziert. Weil die Bargstedt-Lagersteuerung nicht nur den gesamten Materialbestand erfasst, sondern auf dieser Basis den optimalen Materialfluss berechnet, kann der Werker nichts mehr falsch machen. Und die Vorteile der Automatisierung werden unübersehbar: Intelligente Abläufe sorgen für einen stetigen Produktionsfluss. Ein optimierter Materialumschlag reduziert Lieferzeiten. Einsparungen von Lager- und Personal-Ressourcen sind die Folge. Aber was nutzt die beste Optimierungs-Software, wenn die Säge nicht mithalten kann? Aber sie kann. Sanipa hat sich für das „Power-Concept“ und die zusätzliche, getrennt verfahrbare Spannzange mit entsprechender Logik entschieden, die Auftragsspitzen abfängt und für eine Leistungssteigerung von bis zu 40 % sorgt.

„Wir haben für uns ein Leistungsplus von 30 % ermittelt“, plaudert Michael Wiesbeck ein wenig aus dem Nähkästchen, „und sind für den Anfang recht zufrieden. An den fehlenden 10 % arbeiten wir noch.“ Aber eine konkrete Zahl für die Wirtschaftlichkeit der Investition von Flächenlager und Plattensäge lässt sich Wiesbeck nicht entlocken. Mehr, als dass der geplante ROI (Return On Investment) kleiner/gleich drei Jahre angenommen wird, gibt er nicht preis. Vermutlich liegt die Wahrheit näher an der Zwei-Jahres-Marke, denn die Einsparungen allein an Platz und Material (= Kapitalbindung), weil es keine Verluste durch Beschädigungen mehr gibt, und die Einsparungen von Mitarbeitern an Säge und Gabelstapler sind schon sehr gravierend. Und die Verbesserungen beim Produktionsablauf dürfen dann als Sahnehäubchen noch dazu gerechnet werden.

Norbert Schmidt



Michael Wiesbeck, Technischer Projektleiter bei Sanipa, deutet auf den Lagergrundriss, den die Bargstedt-Steuerung „Power control PC 22“ auf dem Bildschirm abbildet.



Blick auf die bis zu 2 m hohen Plattenstapel und das Ladeportal für den Transport.



Per Gabelstapler werden die Stapel für die Einlagerung auf einem Eingabepplatz dem Ladeportal zur Verfügung gestellt.



Wenn die Schonplatte entfernt und abgelegt ist, „nimmt“ das Ladeportal mit seinen verstellbaren Saugtellern die Platten ...



... und transportiert sie auf den Platz im Flächen-Lager, den die Lagersteuerung errechnet und ausgewählt hat.



Dem Bediener der Plattensäge wird ein Etikett ausgedruckt, das das zugeschnittene Bauteil beschreibt und identifiziert.



So sah früher die ganze Halle aus: Heute dienen wenige Kragarm-Lager noch der Bevorratung exotischer Plattendekore.