

Furnier-Technologie
Veneer Technologie

Anspruchsvolle Teilelogistik in der Produktion mit einer dichten Folge chaotischer Stapel



Kompakte Technik aus der Homag Group auf nur 55 m Anlagenlänge für alle notwendigen Bearbeitungen

Homag Group statten Dielenmöbelspezialist Wittenbreder mit neuer Produktionsstraße aus



Beschick- und Stapelsysteme sowie Lagertechnik von Bargstedt sorgen für den reibungslosen Durchsatz und Materialfluss

Auf dem CNC-Bearbeitungszentrum „BHX 055 Optimat“ können auch Sonderteile gefertigt werden



Die Formatbearbeitungs- und Kantenleimmaschine „KFL 526“ sorgt für hochwertige Furnier- sowie weitere Kantenlösungen

Positive Prozesskette



Möbelkommission mit unterschiedlichen Furnieren im Produktionsdurchlauf



Jede Woche verlassen 5000 Verpackungseinheiten mit fertig montierten Möbeln das Unternehmen

stoffbeschichtung. Zielmärkte sind das Inland sowie das deutschsprachige Ausland, der Vertrieb erfolgt über Möbelhäuser und Einkaufsverbände. Das Vertriebsmodell ist modern ausgerichtet, der Kunde hat alle Freiheiten zur Gestaltung. Er sucht seine Möbel online (www.wittenbreder.de) oder direkt im Möbelhaus aus und kann diese extrem individuell anpassen, u. a. in Breite, Höhe, Dekor, Ausschnitte (z.B. Stromkasten im Flur). Eine sehr große Datenbank bietet die Auswahl aus fünf eigenen Designserien, für jede gibt es einen „Online-Konfigurator“ über die Schnittstelle Möbelhaus. Nach Auswahl und Auftragserteilung generiert das IT-System dies als fertigen Auftrag, der dann beim Herforder

In Deutschland erdacht, in Deutschland gemacht, lautet das Motto der Wittenbreder Einrichtungssysteme GmbH & Co. KG, Herford-Elverdisen. Diese Ausrichtung ist für den Möbelhersteller nicht nur ein kleines Label am Möbel, sondern entspricht der gelebten Firmenphilosophie. Das Unternehmen wurde 1948 gegründet und wird heute in der dritten Generation von Geschäftsführer Detlef Wittenbreder geleitet, ihm zur Seite steht der Technische

Geschäftsführer Jens Niehaus. Am Standort in Herford werden auf einer Produktionsfläche von 12 000 m² mit ca. 100 exzellenten Mitarbeitern/-innen hochwertige und individuelle Systemprogramme für Flure und Dielen erzeugt. Bis Ende der 90er Jahre lag der Fokus noch auf Phonomöbeln und TV-Schränken, dann wurde mit der Jahrtausendwende die Produktion umgestellt, um ab 2005 ausschließlich Dielenmöbel herzustellen. Für Wit-

tenbreder ist der Flur die Visitenkarte der Wohnung, dementsprechend fühlt man sich einem hohen Qualitätsanspruch verpflichtet. Eine große Auswahl an Flurmöbeln in alle Farben und Größen wird allen Einrichtungsansprüchen an die sehr variable Gestaltung von Dielen in Häusern und Wohnungen gerecht. Die Hälfte aller Möbelprodukte wird furniert, daneben werden die Oberflächen zu 30 % lackiert, die restlichen 20 % erhalten eine Kunst-

SCHLAUTMANN
Furniere
Verleimerei

– Furniere

sägerauh

– euro. Eiche

– Buche

Tel.: +49/25 86/931 30 Fax: +49/25 86/93 13 49
 E-Mail: info@schlautmann.de



„BST 800“
Durchlauf-
bohrmaschine
– Sekunden-
schnelles Um-
rüsten mit
Bohren von
unten und
oben mit bis
zu 640 einzeln
abrufbaren
Bohrspindeln

Möbelhersteller eingeht. Diese Konfiguratoren sind von Wittenbreder selbst entwickelt worden, wobei SAP als ERP System die Aktivitäten von der Auftragsannahme bis zur Auslieferung steuert. Jede Woche verlassen 5 000 Verpackungseinheiten mit fertig montierten Möbeln das Unternehmen. Die Abwicklung ist extrem schlank, nichts wird auf Lager produziert, alles ist bereits verkauft. Dazu Jens Niehaus: „Wir atmen mit dem Kunden“.

Von der Serie bis zur Stückzahl 1 auf 55 m Länge

In jüngster Vergangenheit trat der Möbelspezialist u. a. an die Schopflocher Homag Group heran mit dem Wunsch, die Produktion neu und moderner aufzusetzen. Im Rahmen der SAP-Anbindung sollte diese noch individueller, schneller, hochwertiger und insgesamt produktiver werden.

Die Homag Group erhielt den Zuschlag, da sie nach vorbereitender Konzeption und Abstimmung die beste Idee für die Aufgabe entwickelte. Auf nur 55 m Länge für die neue Straße sollte die Anlage allen Anforderungen gerecht werden in den beiden Betriebsarten: Serie und Stückzahl 1. Die Anlage sollte Lack, Kunststoff und Furnier bearbeiten können, dazu

Kanten und ebenso Teile mit Furnierüberständen. Ebenfalls gefordert waren das Schleifen auf der Kante, viermotoriges Kopierfräsen sowie automatisches Rüsten aller Maschinen.

Konkret ist die Straße aus den Einzelkomponenten: Bohrstraße „BST 800“; Brandt Kantenanleimmaschine „KTD 720“; Bargstedt Beschickung „TBL 100“; Homag Kantenanleimmaschinen „KAR 310“/„KFL 526“; Bargstedt Beschickstation „TBH 500“; Flächenlager „TLF 210“ sowie Beschickung und Abstapelung „TSH 500“ aufgebaut. Für Sonderteile steht das vertikale CNC-Bearbeitungszentrum „BHX 055“ von Weeke zur Verfügung. Es werden jetzt auf 55 m alle notwendigen Bearbeitungen in maximal zwei Durchläufen erledigt, was vorher auf einer

längeren Strecke in mindestens zwei Durchläufen erfolgen musste. Die Qualität konnte in allen Bereichen erhöht werden, das betrifft z. B. Bohrungen, Oberflächen, Seiten, Kanten und die Winkelgenauigkeit. Angestrebt wird immer ein Top-PreisLeistungsverhältnis, egal bei welchem Oberflächentyp. Sehr anspruchsvoll ist die Teilelogistik, die nur chaotische Stapel zu handeln hat und dennoch ohne Barcode, RFID oder Ähnliches auskommt und stattdessen auf ganz konkrete Identifizierungen ausgelegt ist. Das funktioniert in der Praxis dank optimalem Zusammenspiel zwischen SAP, mit exzellenten Mitarbeitern und der Homagstraße. Realisiert wird ein extrem hoher Qualitätsanspruch, denn Reklamationen stören trotz

der Stückzahl 1-Fertigung den Produktionsablauf immens und sind nachvollziehbar sehr teuer. Das Teilelager strebt heute gegen Null. Im Jahr 2000 waren noch rund 40 000 Fertigteile (reine Serienfertigung) auf Lager, jetzt kommt dies nur noch sporadisch vor, prinzipiell bei Eigenfertigung gar nicht mehr. Nach der Auftragserteilung liegt die Durchlaufzeit bei vier bis sechs Wochen, die reine Produktionszeit beträgt acht Tage.

Das Fazit von Jens Niehaus lautet: „Der jetzige Prozessablauf ist nach einer längeren Einlaufphase mittlerweile nahezu perfekt. Ich würde alles 1:1 nochmal genauso bestellen. Das gesamte Homag-Projekt beeinflusste die Wertschöpfungskette im Nachhinein betrachtet äußerst positiv.“



Die Teilelogistik ist auf konkrete Identifizierungen ausgelegt, ohne Barcode, RFID oder Ähnliches

Rund 50 % aller Möbel weisen
Furnieroberflächen auf
(Fotos: Homag Group)

