Wünsche werden Bad

Die Loosli Badmöbel AG gehört zur Loosli Unternehmensgruppe, die seit 55 Jahren im Schweizer Oberaargau-Emmental verwurzelt ist. Als Zulieferunternehmen des Schweizer Sanitär-Großhandels setzt es in der Fertigung auf modernste Technik und durch den Einsatz der Lasertechnik in der Kantenbearbeitung neue Maßstäbe. **CARSTEN BUCKI**

◄ Als Zulieferpartner des Sanitär-Großhandels hat sich Loosli mit seinen hochwertigen Badmöbeln einen Namen gemacht (Foto: Loosli)

▼ (v.l.n.r.) Blick ins Innere der Anlage – im Zentrum die einseitige Homag Kantenanleimmaschine KFL 610, die über ein flexibles Werkstückzuführsystem SI14 verfügt sowie vorn und hinten die beiden Portale von Bargstedt für das Teilehandling (Foto: Bucki)

Die Bauteile werden zwar noch von Hand beschickt und abgestapelt, der eigentliche Fertigungsprozess im Umlauf läuft jedoch vollautomatisch ab (Foto: Bucki)

Blick auf die LaserTec-Einheit sowie die Vorschmelzer-Einheit von balti und die Kantenmagazine samt Zuführung (Foto: Bucki)

Im erfolgreich geführten Familienunternehmen Loosli ist man stolz auf seine Mitarbeiter und seine Tradition. Und es hat etwas zu bieten: präzises Handwerk und modernste Produktionsanlagen sowie Arbeits- und Ausbildungsplätze mit ausgezeichneten Möglichkeiten für vielerlei berufliche Herausforderungen. Die Baustoffe Holz, aber auch Metall, Stein, Glas und Kunststoff sind die Basis für innovative Produkte. Gefertigt werden hochwertige Badmöbel und seit etwa zehn Jahren auch Küchen für anspruchsvolle Kunden.

„Der Preis steht nicht im Vordergrund"

Angefangen habe alles mit Paul Loosli, der gemeinsam mit seinem Vater nach absolvierter Schreinerlehre und Meisterprüfung einen eigenen Betrieb gründete, der sich mit der Möbelfertigung befasste. Ab 1975 habe man sich dann verstärkt mit dem Badmöbelgeschäft befasst, das man in den Folgejahren als Zulieferpartner des Sanitär-Großhandels sukzessiv immer weiter ausgebaut habe. „So sind wir mit dem Großhandel, in dem sich seit den 70er Jahren durch Fusionen ein stetiger Konzentrationsprozess vollzog, gewachsen", berichtet Manfred Loosli, eidg. dipl. Schreinermeister, der seit 1985 im Unternehmen ist und es heute nach dem Motto „schnell, flexibel, kundennah" in der zweiten Generation leitet.

„Wir sind erfolgreich, weil wir stets auf Qualität geachtet haben und immer im richtigen Moment die passenden innovativen Lösungen bieten konnten. So waren wir beispielsweise in den 80er Jahren der erste Schweizer Zulieferer im Badmöbelbereich, der Postforming-Elemente gefertigt hat."

Vor etwa zehn Jahren habe man sich dann entschlossen, auch ins Küchengeschäft einzusteigen und baut sukzessiv auch dort die Produktion auf.

„Im Gegensatz zum Badmöbelbereich, wo wir uns als einer der Hauptplayer in der Schweiz sehen und als namhaftes Unternehmen unter dem Label ‚Loosli Badmöbel' operieren, sind wir im Küchensektor noch ein Nischenplayer."

Die klassische Kundschaft der Loosli AG ist sehr anspruchsvoll, erklärt Manfred Loosli. „Oberste Priorität hat die Verarbeitungsqualität und Funktionalität der Möbel – nicht der Preis, denn dann wären wir in Deutschland. Die Schweizer sind da anders – der Preis steht nicht im Vordergrund, sondern die Idee und die Qualität der Ausführung." Produziert werde zu 95 Prozent kommissionsweise und kundenbezogen. „Bei den Badmöbeln haben wir zwar ein kleines Express-Programm für Kleinserienmöbel, aber das fällt nicht groß ins Gewicht."

Keine Kompromisse mehr Um auf die individuellen Kundenwünsche immer schnell und flexibel eingehen zu können, setzte man bei Loosli traditionell auf modernste Technik. Dies tat man auch, als es in der Badmöbelproduktion galt, ein fertigungstechnisches Problem in den Griff zu bekommen,

mit dem man es schon seit geraumer Zeit zu tun hatte.

Speziell ging es um die Bearbeitung von kleinen Schmalteilen mit Teilbreiten von 110, 100 oder 85 mm, die besonders bei Spiegel- und Oberschränken anfallen. Das Problem bestand darin, dass man diese Bauteile auf der vorhandenen Fertigungsanlage nicht mit der notwenigen Maßhaltigkeit und Winkeltreue produziert bekam, wie es der selbst gesetzte hohe Qualitätsanspruch vorgab. Zudem wollte man sehr flexibel in Losgröße 1 fertigen, was insbesondere für den Bereich der Kantenbearbeitung eine Herausforderung darstellte.

Hugo Schär, Leiter Produktion und Einkauf bei der Loosli Badmöbel AG in Wyssachen (CH), erklärt die Sache so: „Wer in der Schweiz Badmöbel verkaufen will, muss hochwertig produzieren – bis ins Detail. So waren wir die Ersten, die mit wasserfesten Materialien (V100) produziert haben und auch frühzeitig die PU-Verleimung beherrschten. Dennoch war die Kantenverarbeitung immer ein Ärgernis. Gerade bei kleinen Stückzahlen oder gar Losgröße 1 konnten wir häufig die Farben der Klebefuge nicht hinreichend gut auf die Oberflächen der Möbelteile abstimmen. Ständig waren wir damit beschäftigt, Farben auszuwechseln – mal dunkle, mal helle Farben, dann wieder dunkle. Besonders schwierig war es dann, wenn wir schnell zu liefern hatten. So mussten wir bei der optischen Qualität im Kantenbereich immer Kompromisse machen und häufig zeichneten sich dann die Kanten unschön ab."

Mit der Investition in eine neue, flexible Fertigungsanlage – so die Idee – wollte man neben dem Thema Maßhaltigkeit auch dieses Qualitätsproblem lösen.

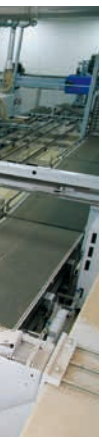
Pro Lasertechnik Die ersten Überlegungen zu einer neuen Fertigungsanlage habe man wohl bereits 2009 angestellt, und ab Frühjahr 2010 wurde es konkret. Neben anderen Anbietern wurde auch bei Homag Schweiz angefragt und Angebote für eine Fertigungslösung eingeholt.

„Nach den ersten Gesprächen war schnell klar, dass Loosli eine Losgröße 1-Maschine brauchte – am bestem mit einem vollautomatischen Umlauf", erinnert sich Wolfgang Kläger, Projektleiter bei Homag Engineering. „Die Anlage sollte so konzipiert sein, dass sie als losgelöste Fertigungszelle Möbelteile mit einer minimalen Bauteilbreite von 85 mm (maximal 1 200 mm) und einer minimalen Länge von 250 mm (maximal 2 600 mm) maßhaltig und winkeltreu herstellt und diese flexibel bekantet werden konnten." Akzeptabel sei gewesen, dass die Bauteile zwar noch von Hand beschickt und abgestapelt werden, der eigentliche Fertigungsprozess im Umlauf sollte jedoch vollautomatisch ablaufen.

„Im Zusammenhang mit der Kantenbearbeitung kamen wir dann auch auf die Lasertechnik zu sprechen", berichtet Hugo Schär, „und wir wollten wissen, in wie weit diese Technologie bereits marktreif war." Nach längeren Beratungen und Abwägungen habe man sich dann im Juli 2010 bei Loosli dafür entschieden, der Homag Group in dieser Sache das Vertrauen zu schenken und auf die neue Lasertechnologie zu setzen.

Leistungsfähige Sonderlösung „Die von uns schlussendlich konzipierte Anlage für die Formatierung und Bekantung von Möbelteilen", führt Wolfgang Kläger aus, „besteht zwar einerseits aus standardisierten Komponenten aus dem modularen Homag Group Baukasten, ist jedoch im Detail durchaus eine kundenspezifische Lösung."

So kam eine einseitige Format- und Kantenanleimmaschine KFL 610 als Grundmaschine zum Einsatz, die über ein flexibles Werkstückzuführsystem SI14 für die Maß- und Winkelbearbeitung in Losgröße 1 verfügt. Die KFL 610, auf der plattenförmige Werkstücke wie Spanplatten, MDF, Tischlerplatten, Massivholz und Kunststoffe vor der eigentlichen Bekantung formatiert, profiliert, gefälzt und genutet werden können, arbeitet breitenunabhängig, sehr flexibel und ist konzipiert für die kommissionsweise Fertigung. Pro Maschinendurchlauf wird eine Kante an die entsprechende Werkstückseite angeleimt. Durch die Verwendung des Werkstückzuführsystems SI14 erzielt die Maschine eine hohe Kapazität, zumal ein paralleler, winkelgenauer Zuschnitt der zu bearbeitenden Rohteile nicht erforderlich ist. In Längs- und Querrichtung werden die Werkstücke winkelgenau zugeführt. „Den exakten Zuschnitt", so Kläger, „übernehmen die Formatbearbeitungseinheiten dieser Anlage, auf der eine Taktleistung von bis zu 30 Werkstücken pro Minute möglich ist.



Bei der Kantenanleimtechnik beginnt die Anlage bereits zu einer Sonderlösung zu werden, denn die KFL 610 ist sowohl mit einem konventionellen Verleimteil als auch einer laserTec-Einheit ausgestattet, so dass wahlweise PU-Klebstoff verwendet oder Laserkantenmaterial verarbeitet werden kann.

So können im schnellen Wechsel auf der Anlage mit PU-Kleber oder laserTec Melamin-, PVC-, ABS- oder PP-Kanten als Rollen- oder HPL als Streifenmaterial aufgebracht werden." Das Kantenmaterial in unterschiedlichen Dicken- und Breitenabmessungen wird der Maschine entweder über ein

Kantenmagazin mit 24 Rollen oder einem speziell konzipierten Streifenmagazin für vorkommissionierte HPL-Streifen zugeführt.

„Ähnliches gilt für den ganzen Handlingbereich. Die beiden Bargstedt-Portale für das automatische Teilehandling sind zwar Standard, doch die Werkstückrückführung, so wie wir das gelöst haben – in zwei Ebenen mit intelligenter Staupuffersteuerung – ist absolut Loosli-spezifisch und ermöglicht die vollautomatische Bearbeitung der Werkstücke in 1 bis n Durchläufen." Dabei sei die Anlage so ausgelegt worden, dass ein schnelles Umrüsten der Aggregate zwischen zwei Werkstücken innerhalb kürzester Lücken möglich ist.

„Zudem haben wir speziell für die Anlage ein Sonderaggregat entwickelt, das für eine rationelle und fehlerfreie Parallelbearbeitung der Schmalteile in Längsrichtung sorgt", so Kläger weiter.

Unterirdische Hallenerweiterung Gänzlich zur Sonderlösung mutiert sei die Anlage jedoch durch ein äußerst knapp bemessenes Raumangebot bei Loosli in Wyssachen. Denn eigentlich musste der Platz durch einen Neubau erst noch geschaffen werden. Im August 2010 habe sich abgezeichnet, dass es aufgrund des Produktionsflusses erforderlich ist, die neue Anlage im Bereich eines angrenzenden Hanggeländes zu platzieren und es im Grunde auf eine unterirdische Produktionshalle hinauslaufe.

„Die Platzverhältnisse waren so eng", berichte Manfred Loosli, „dass nur dank der guten nachbarschaftlichen Beziehungen zur Minder Torbau AG gegenüber die Produktionshalle rund drei Meter unter das bestehende Gebäude gebaut werden konnte." Das Bauvorhaben in seiner ganzen Komplexität sei so ebenfalls zu einer Herausforderung für alle Beteiligten geworden. Dank des sehr guten Baugrundes und der professionellen Abwicklung des Projektes durch das beauftragte Bauunternehmen, konnte die unterirdische Hallenerweiterung bis Ende Dezember 2010 fertiggestellt werden. Im März 2011 konnte dann die neue und millimetergenau geplante Anlage von den Homag-Monteuren zügig installiert werden und unproblematisch drei Wochen früher als geplant ans Netz gehen.

„Dass die Anlaufphase abgesehen von ein paar Feinjustierungen so einwandfrei ablief", führt Wolfgang Kläger an, „ist sicher auch dem Umstand geschuldet, dass die technische Abnahme der neuen Anlage im Werk Schopfloch zuvor unter Verwendung von original Loosli-Material und Produktionsdaten erfolgte. Dazu musste die Anlage zwar komplett aufgebaut und auch unsere ureigene Programmierphilosophie an die von Loosli angepasst werden, doch diese Vorgehensweise hat sich im Fall Loosli

◀ Zufriedene Gesichter: Wolfgang Kläger, Homag, Thomas Jordi und Hugo Schär, Loosli, (v.l.n.r.) vor dem neuen Kantenbearbeitungszentrum (Foto: Bucki)

sehr bewährt.“ Natürlich habe es im ersten Moment etwas Zeit gekostet, die dann jedoch bei der Installation vor Ort mehr als nur wettgemacht werden konnte.

Fazit Seit Produktionsbeginn im Frühjahr 2011 steht nun bei Loosli mit dem neuen Kantenbearbeitungszentrum eine der leistungsfähigsten Anlagen ihrer Art in der ganzen Schweiz. Der Badmöbelspezialist setzt damit neue Maßstäbe in der Kantenbearbeitung – sowohl qualitativ durch den Einsatz der modernen Lasertechnik als auch in Sachen Flexibilität und Leistung.

„Für uns war und ist die Anlage mit laserTec ein bahnbrechender Technologiesprung“, resümieren Hugo Schär und Manfred Loosli unisono, „und wir sind sehr zufrieden damit. Die Resultate der Bearbeitung mit laserTec sind sehr überzeugend – ob nun bei veredelten Küchenfronten oder im Badmöbelbereich. Die Verarbeitungsqualität ist unvergleichlich.“ Durch das regelrechte Verschmelzen der beiden Werkstoffe Kante und Trägermaterial falle die störende Leimschicht weg und eine durchgehende Oberfläche entsteht.

„Angenehm überrascht waren wir, als sich der Umgang mit der neuen Lasertechnik als weit weniger heikel oder kompliziert herausstellte, als ursprünglich angenommen“, berichtet Schär begeistert.

„Die Kosten waren natürlich immens“, bekennt Loosli freimütig, „doch die Flexibilität und Schnelligkeit der Anlagen sowie der realisierte Qualitätsvorsprung rechtfertigen unser Vorgehen. Zwischen dem, was wir bis dato im ästhetischen Bereich der Kantenbearbeitung realisieren konnten und dem was die neue Technologie mit Homag laserTec leistet, liegen Welten.“

Für viele Schreinereien in der Region sei die neue Investition ebenfalls eine große Chance. Denn dank der Zusammenarbeit mit Loosli als Zulieferer könnten sie ihren Kunden beispielsweise eine fugenlos verarbeitete Küchenfront anbieten.

Als angenehm wurde von beiden Seiten auch die harmonische Zusammenarbeit empfunden. Sowohl seitens Loosli als auch Homag wurden die kurzen Kommunikationswege und die gelebte Teamwork sehr gelobt. „Das hat alles sehr gut geklappt.“

Insgesamt sieht man sich bei Loosli mit der neuen Anlage gut gerüstet, um bei steigenden Anforderungen im Wettbewerb weiterhin gut bestehen zu können.

▶ **www.loosli-badmoebel.ch**
▶ **www.loosli-kuechen.ch**
▶ **www.homag-schweiz.ch**
▶ **www.homag-group.com**

Homag (Schweiz) AG

Als Vertriebstochter der Homag Group ist die Homag (Schweiz) AG der kompetente Partner für den Vertrieb in der gesamten Schweiz. Mit über 20 Mitarbeitern, umfassender, kompetenter Beratung, zuverlässigem Service und mit engagiertem Einsatz vor Ort bei den Kunden aus Industrie und Handwerk hat sich das Service-Center einen hervorragenden Ruf auf dem Schweizer Markt erworben.