



»Mit unserer neuen Fabrik in der Fabrik produzieren wir völlig Maßflexibel.«
Josef Koller (rechts) und sein Bruder Willibald

Fabrik in der Fabrik

Koller fertigt immer mehr Küchen auf Maß. Organisation und Fertigung waren jedoch für die Rastermaßküche konzipiert. Den Impuls zur Lösung des Problems gab ein ehemaliger Mitarbeiter, der in die USA ausgewandert ist.

Wer bei uns eine Küche kauft, ist an kein Raster gebunden. Bereits seit 15 Jahren heben wir uns mit unserer variablen Arbeitshöhe vom Wettbewerb ab. Damit haben wir neben unserer Handelsschiene ein zweites Standbein aufgebaut, das inzwischen unser Umsatzbringer Nummer eins ist«, sagt Josef Koller. Er und sein Bruder Willibald sind die geschäftsführenden Gesellschafter der Koller Küchen GmbH in Aindling-Gaulzhofen bei Augsburg. Während sich Josef Koller um das eigene Küchenstudio und die EDV kümmert, ist sein Bruder für die Händler und den Maschinenpark zuständig. Mit 20 Beschäftigten produzieren sie 40 bis 50 Küchenschränke pro Tag.

Stückzahl 1 aus der Serie

Mittlerweile ist nur noch jede zweite Koller-Küche eine Rastermaßküche. 70 Prozent seines Umsatzes erzielt das Unternehmen inzwischen mit Maßanfertigungen. Die hochwertigeren Maßküchen vertreibt Koller in der eigenen Ausstellung am Produktionsstandort. Die Rastermaßküchen gibt es ohne Hersteller-Label in zahlreichen Küchenstudios in Raum Südbayern. »Die Maßküche entwickelte sich für uns zum entscheidenden Alleinstellungsmerkmal. Jedoch

war sie mit enormen Schwierigkeiten verbunden, und zwar sowohl organisatorisch, als auch technisch. Das größte Manko lag bereits im Denkansatz. Jedes Maßteil definierten wir als ein zu veränderndes Standardteil. Das führte immer wieder zu Missverständnissen und Problemen, und zwar sowohl hausintern als auch mit unseren Kunden. Daher strebten wir den unmittelbaren Weg an. Auf die Lösung brachte uns ein ehemaliger Mitarbeiter, der jetzt in den USA arbeitet. Er berichtete von einer hochflexiblen Produktion, und zwar im Nesting-Verfahren«, fasste Josef Koller die Entwicklung zusammen.

Bisher fertigte der Betrieb Standardteile wie Unter- und Oberschrankseiten, Böden oder Traversen in größeren Serien auf Lager. Für jede Küche kommissionierte ein Mitarbeiter alle Teile aus dem

Lager und versah sie, ggf. mit einer anderen Kantenfarbe als das standarmäßige Weiß und mit einem auf die jeweilige Schrankeinteilung abgestimmten Bohrbild. Bei Maßanfertigungen schnitt er die Teile auf der Formatkreissäge nach. Herzstück der Produktion war eine Durchlauf-Bohrstraße mit nur 60 cm Arbeitsbreite. Alle breiteren Teile liefen über ein BAZ einen gesonderten Weg durch die Fertigung. Dies erforderte eine separate Arbeitsvorbereitung und eine spezielle Organisation. Insgesamt waren Josef Koller und sein Bruder Willibald mit der Situation unzufrieden, zumal das System auch nur mit sehr hohen und teuren Lagerbeständen funktionierte.

Interessiert hörten die Brüder von der Nesting-Produktion in Amerika. Diese Arbeitsweise versprach alle Probleme mit den Maßteilen auf einen Schlag zu lösen: Statt unnötig zwischengelagerte Standardteile zu modifizieren, lassen sich quasi just in time alle Korpusteile aus Rohformatplatten herausfräsen und bis auf das Stirnkantenbohren, Dübel-eintreiben und Bekanten komplett bearbeiten. Der Haken daran: Es fehlte das passende Konstruktionsprogramm und die Daten- und Organisationsstrukturen für so eine hochflexible Stückzahl-1-Fertigung.

Stückzahl 1 statt Serie

Die Brüder machten sich an die Arbeit, ließen sich beraten und spielten viele Varianten durch. Dann stand fest: Es sollte eine Fabrik in der Fabrik entstehen, und zwar mit voneinander völlig losgelösten Organisations- und EDV-Kreisen. Die alte Rastermaßküchenfabrik sollte unverändert weiterproduzieren, jedoch mit einem auf die Hälfte geschrumpften Teilelager.

Für die Maßküchen entschieden sich die Brüder für die Software »WoodProcess« von der Homag-Tochter Schuler Business Solutions. Das Kernmodul enthält die kaufmännischen Grundfunktionen, wie die Auftragsverwaltung oder die Stammdatenbank sowie ein 3-D-Konstruktionsprogramm. Insgesamt dauerte es etwa drei Monate, bis das Kernmodul mit dem hochflexiblen Produktionsprogramm von Koller gefüttert war. Jetzt ist eine Küche Schrank für

Service

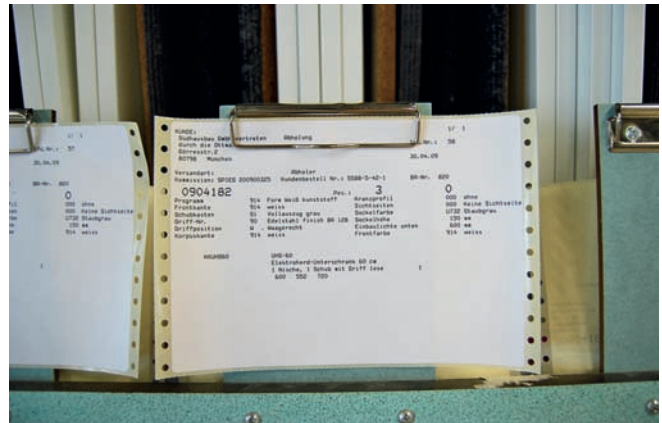
Kontaktadressen

Koller Küchen GmbH, 86447 Aindling-Gaulzhofen, Tel.: (08207) 9623-0, Fax: -23
www.koller-kuechen.de

Schuler Business Solutions AG
72285 Pfalzgrafenweiler, Tel.: (07445)
830-0, fax: 166, www.schuler-ag.com



Ordnung mit System: diese Wagen der Marke Eigenbau fassen die Küchenkommissionen korpusweise zusammen ...



... ein Begleitschein beschreibt jeden Korpus vollständig. Aufkleber auf jedem Teil benennen exakt die noch zu erledigenden Aufgaben



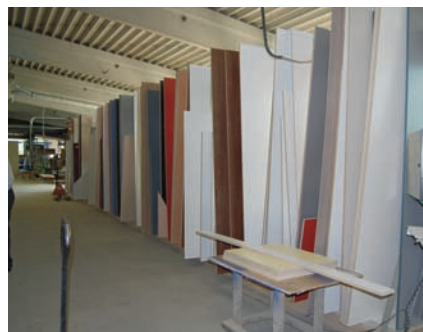
Das Herzstück der neuen Fabrik in der Fabrik: das für das Nesting konzipierte Bearbeitungszentrum Optimat BOF 611 von Homag



Josef Koller in seinem Cockpit: von hier aus steuert er sowohl die herkömmliche Küchenfabrik als auch die neue Stückzahl-1-Fertigung



Flexible Materialversorgung: liegendes Lager für Rohformatplatten vor der Nesting-Maschine



Rationelles Restehandling: alle Plattenreste schneidet die Maschine in 60-cm-Streifen



Ein- und Ausbuchen der Platten- und Restebestände für die Nesting-Software

Fotos: G. Molinski, dds

Schrank mit sehr wenigen Angaben bis ins letzte Detail komplett durchgeplant und konstruiert. WoodProcess ist ein schlankes ERP-System von dem Koller jedoch nur einige Bausteine benutzt: Dazu gehört die 3-D-Grafik, nach und nach das Einkaufsmodul und vor allem das Produktionsmodul. Noch nicht ge-

nutzt sind zurzeit das Lagermodul, der Elektronische Auftragsimport und die Anbindung an die Finanzbuchhaltung. Das Produktionsmodul löst ein vorgegebenes Auftragsbündel, in der Regel eine Tagesproduktion mit 20 bis 25 Korpusen, in die zu erledigenden Bestandteile auf und erstellt alle Fertigungsun-

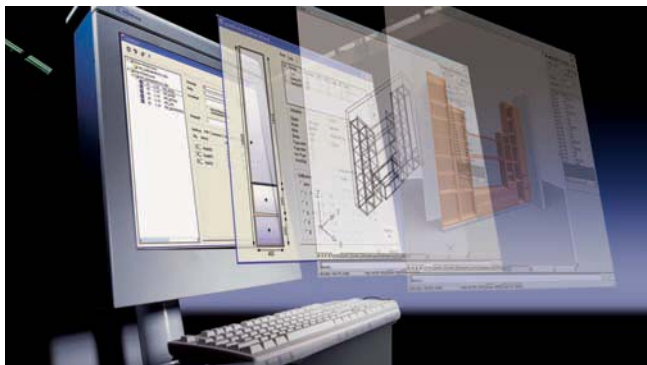
terlagen, Laufzettel, Etiketten, Stücklisten, CNC-Programme und Fertigungsaufträge für einzelne Maschinen. Seit fast zwei Jahren läuft jetzt die Fabrik in der Fabrik mit dem für das Nesting konzipierte Bearbeitungszentrum »Optimat BOF 611« von Homag, und zwar reibungslos. **GM**

Vom ersten Kundenkontakt bis zur Montage

Durchgängige Branchenlösung WoodProcess von Schuler Business Solutions

Die Branchenlösung »Wood-Process« der Schuler Business Solutions AG organisiert den Auftrags- und Produktionsprozess im Unternehmen. Die Auftragsbearbeitung kann rein kaufmännisch oder mit grafischer Planung in 3-D er-

folgen. Die Erstellung von Auftragsbestätigung, Lieferschein oder Rechnung ist automatisiert. Alle für die Fertigung notwendigen Listen und Etiketten sowie die Maschinendaten für Zuschnitt, Kanten- und CNC-Bearbeitung werden automatisch generiert und bereitgestellt. Liefertermine werden geplant und überwacht. Den Leistungsumfang erweitern die Module Einkauf und Lager.



Modular aufgebaut: Branchensoftware von Schuler Business Solutions

Schuler Business Solutions AG
72285 Pfalzgrafenweiler
Tel.: (07445) 830-0, Fax: -166
www.schuler-ag.com