



>Links: Marc Wouters, Betriebsleiter bei Recor, verantwortet die umfangreichen Produktionsumbauten. Rechts: Für den Bereich Verpackung entwickelte Recor gemeinsam mit Ligmatech eine interessante Sonderlösung.



INDIVIDUELLE PRODUKTIONS-LÖSUNGEN IN ZUSAMMENARBEIT MIT DER HOMAG GROUP

DIE FERTIGUNG zukunfts-fähig machen

>Den Automatisierungsgrad und die Flexibilität erhöhen, die Personalkosten reduzieren – dies waren einige der Ziele, die die Recor-Gruppe mit der Umgestaltung ihrer Kastenmöbel-Fertigungslinie erreichen wollte. Die Abstapelung nach der Holzma-Säge ist bislang einmalig in ihrer Ausführung.

Riesige Lagerkapazitäten und damit gebundenes Kapital, wochenlange Vorausplanungen, wenig Flexibilität – die Recor-Gruppe hat sich 2007 intensiv mit ihrer Wohnmöbel-Produktion befasst und stellte große Defizite fest. Und investierte im großen Stil in vollautomatische, individuelle Maschinenlösungen, die das Unternehmen fit für die Zukunft machen.



>Die belgische Recor-Gruppe aus Hasselt erwirtschaftet 30 Prozent des Umsatzes mit Kastenmöbeln, die über Möbelhäuser vorwiegend in Benelux vermarktet werden. Traditionell kommt Recor aus dem Bereich Polster und Matratzen.

Eine Produktion komplett umzustellen, ist ein mutiger Schritt für ein Unternehmen – vor allem finanziell. Aber in der heutigen Zeit oftmals unumgänglich, um auch in der Zukunft noch wirtschaftlich Möbel herstellen zu können. Die belgische Recor-Gruppe hat genau das getan. Die Fertigungsstraße für sämtliche Kastenmöbel der Marke Recor ist überarbeitet worden, statt langfristiger Lagervorhaltung fertigen die Hasseler nun just in time ab Losgröße 1. „2007 haben wir uns erstmals damit beschäftigt, wie wir an diesem Standort in Zukunft produzieren wollen“, erklärt Betriebsleiter Marc Wouters von Recor. „Die Losgrößen wurden im Laufe der Zeit immer kleiner, außerdem wird immer mehr Flexibilität verlangt, zudem kurze Lieferzeiten. Anforderungen, denen unsere bisherige Produktion nicht mehr wirklich gewachsen war. Allerdings fehlte aufgrund der Beschaffenheit unseres Standortes der Platz für einen kompletten Neubau. Wir mussten also während der laufenden Produktion

sukzessive Teile der alten Fertigung abbauen und durch neue, komplett anders aufgebaute Fertigungsabläufe ersetzen.“
Ideengeber für die Neuplanung war die „Lean Production“ der Automobilindustrie, die Recor auf die Möbelindustrie übertragen hat. 2008 stand dann das Konzept – inklusive Verpackung und Versand. Flexibilität in der Herstellung verlangt auch entsprechende logistische Vorgänge in diesen Bereichen, denn die bis dato große Lagerhaltung sollte auf ein Minimum reduziert werden. Dann folgten erste Lieferantengespräche, um die Umsetzungsmöglichkeiten zu prüfen, sowie Produktionsbesichtigungen.
Letztendlich entschied sich das Familienunternehmen, mit der Homag Group zusammenzuarbeiten, da die Engineering-Abteilung der Schopflocher alle Maschinenbereiche der Gruppe aus einer Hand anbieten kann. „Nicht nur für die Zeit der Installation ist das entscheidend“, weiß Wouters. „Die Schwierigkeiten beginnen sehr häufig schon mit einem durchgängigen Datenfluss durch die verschiedenen Produkti-

onsbereiche, wenn Maschinen unterschiedlicher Hersteller beteiligt sind.“
Der erfolgreiche Maschinenproduzent aus dem Schwarzwald hatte dann für viele individuelle Lösungen von Recor auch die richtige Antwort parat. So stapeln beispielsweise nach dem Zuschnitt mit einer Holzma-Winkelplattenaufteilsäge, die vollautomatisch aus dem vorgeschalteten Plattenlager bedient wird, gleich drei Roboter ab. Der erste teilt den Teilstrom optimal auf zwei Abstapelen auf und dreht die Teile bei Bedarf. Zwei nachgeschaltete Roboter stapeln auf jeweils vier Stapelplätze ab. In der flexiblen Anlage lassen sich sogar Kleinserien in mehrzeiligen Stapelbildern abstackeln, ohne dass ein manuelles Egalisieren unterschiedlicher Pakethöhen in einer Lage erfolgen muss. Die Realisierung der Sägenabstapelung von Ligmatech ist in dieser Art bisher einmalig.
Nach den Robotern wurde ein Pufferlager von Bargstedt zwischengeschaltet. Es sorgt für einen gleichmäßigen Takt in der Produktion. Teile können hier je nach Bedarf gesammelt oder zwischen-

gelagert werden, damit die folgende U-Kantenanleimstraße optimal ausgelastet ist. Nicht zuletzt die Bestückung mit insgesamt sechs Fräsaggregaten, einem 48-Fach-Kantenmagazin und einem automatischen Achtfach-Werkzeugwechsler decken die vielen Variationen ab und spiegeln die hochflexible Fertigung der Firma Recor wider.
Die weiteren Stationen mit Bohrlinie, Sonderteilbearbeitung und sofern nötig Montage haben sich im Gegensatz zur früheren Produktion nicht wesentlich verändert, sehr interessant wird es dann allerdings wieder bei der Verpackung. Auch hier entwickelte Recor gemeinsam mit der Homag, insbesondere Ligmatech, eine bisher nicht da gewesene Lösung.
Recor hatte die Anforderung, dass die Verpackungsmaterialien an festen Standorten zugeschnitten und der Verpackungslinie zugeführt werden. Kartons gibt es beispielsweise nicht in festen Größen, sondern ganz individuell passend zu den zu verpackenden Teilen. Drei Roboter sorgen hier für einen automatischen Fluss von

der Teileanlieferung bis hin zum etikettierten Paket. Inklusiv Nagelroboter fertigt Recor mit insgesamt sieben Robotern. „Die Hälfte unserer Produktion ist mit individuell ausgestatteten Standardmaschinen bestückt, der Rest sind Sonderlösungen“, weiß Wouters. Sowohl für den Bereich nach der Säge als auch die Verpackung hatte Recor sehr klare Anforderungen. „Vieles war uns zu groß, zu komplex, zu teuer oder benötigte zu viel Manpower – jetzt haben wir genau das, was unseren Ansprüchen gerecht wird. Die Automatisierung ist in Belgien ein großes Thema, vielleicht noch stärker und früher als in Deutschland, weil die Lohnkosten im Vergleich noch höher liegen“, erklärt der Betriebsleiter.
Insgesamt investierte die Inhaberfamilie Corthouts der Recor-Gruppe rund 15 Mio. Euro in die neue Fertigung. Nach der endgültigen Inbetriebnahme im September, nachdem auch die letzten Fragen geklärt sind und vor allem die Logistik durch alle Produktionsstationen hergestellt ist, will Recor

rund 9.000 Teile am Tag mit Losgröße 10 als anvisiertes Ziel produzieren. Der Betrieb läuft dabei zweischichtig. In der ersten Schicht laufen vor allem kleinere Teile über die Bänder, und es ist mehr Personal in der Fertigung vorhanden, die zweite Schicht ist größeren Teilen mit weniger Personaleinsatz vorbehalten. Rund 4.800 Pakete sollen dann täglich das Möbelwerk in Hasselt verlassen, dazu kommen rund 450 vormontierte und verpackte Möbel wie etwa Nachttische. Der Jahresumsatz der Gruppe beläuft sich auf 100 Mio. Euro, wobei dazu nicht nur die Wohn- und Schlafzimmerelemente beitragen, sondern zu 70 Prozent auch Polster und Matratzen, die aber größtenteils an anderen Standorten entstehen. Recor verarbeitet sowohl fertig mit Melamin beschichtete Platten, kaschiert allerdings auch selber. Auch hier soll es künftig logistisch eine Vereinfachung geben, damit beide Plattenvarianten problemlos automatisch in die Produktion einfließen können.
Doris Bauer