

Sonderdruck aus Holzkurier 17/2005

Logistik-Meisterstück

Durchdachte Produktion und Disposition

Holzkurier-Eigenbericht aus Eberhardzell/DE



Arbeitsvorbereitung: Erstellte Pakete werden visuell verladen

FOTOS: SCHNEIDER

In dieser Woche wird der manuelle Betrieb im neuen BSH-Werk von **Schneider**, Eberhardzell-Kappel/DE, aufgenommen. In rund drei Wochen geht die gesamte Anlage in den Automatik-Betrieb und wird von nur einem Bediener, der in einem Leitstand inmitten der Produktion seinen Arbeitsplatz hat, überwacht.

Engpass behoben. Mit der neuen Linie wird ein belastender Engpass aus der Welt geschaffen: „Die Auftragslage für kommissionierte Lieferungen bestehend aus unserem breiten Produkt-Spektrum ist ausgespro-

chen gut“, erläutert Geschäftsführer Ferdinand **Schneider**. In den vergangenen Monaten sei man um Sonderschichten nicht herumgekommen. Zudem kann die bestehende Anlage schwache Querschnitte nicht merklich schneller als starke fertigen.

„Diese Linie soll in Zukunft nur mehr Duo-Balken und Blockhausprofile in starken Querschnitten herstellen, die Kapazität wird sich dadurch um 30% auf 200 m³ pro Tag erhöhen“, erklärt Schneider sein Konzept. Die schnellere neue Anlage sei für BSH, verleimtes Wandholz und Deckenelemente in schwachen Dimensionen reserviert, auch

hier rechnet Schneider mit einem Ausstoß von 200 m³ pro Tag.

Visuelle Lkw-Verladung.

Das vierköpfige Arbeitsvorbereitungs-Team nimmt mit Hilfe von **Timbertec**-Software die visuelle Verladung der täglich bis zu 20 Lkw vor. Durchschnittlich weist eine Tour fünf bis sieben Abladestellen auf. Anschließend wird der Produktionsplan in der entsprechenden Reihenfolge erstellt und an die KVH- sowie die beiden BSH-Werke übergeben.

Die neue Anlage ist im ersten Stock parallel zur bestehenden BSH-Linie angeordnet. Der Lieferumfang von **SMB**, Vöhringen/DE, reicht von der Aufgabe bis zur Übergabe der keilgezinkten Lamellen zur Installation von **Ledinek**, Maribor/SI (sh. auch Beitrag S. 24).

Zwei Kettenförderer-Aufzüge beschicken die beiden Vakuum-Entstapelungen vom Erdgeschoss aus. Ein Mitarbeiter nimmt die Gütesortierung der bis zu 6 m langen Schnittware vor. Ein zweietagiges Lager für zwei Güteklassen wird je Auftrag entleert und die Ware der Kappsäge zugeführt. Mittels Oberabzug werden die Stücke über Selektierhaken zum ersten Multitaktzentrum transportiert und per Übergabestation der zweiten Zinkenfräse zur Verfügung gestellt. „Beide Fräsen sind erstmals mit einem Kran für den Werkzeugwechsel ausgestattet, der sich somit auf

bis zu fünf Minuten verkürzt“, erklärt Peter **Feil**, SMB-Verkauf.

Durchgängige Steuerung.

Den berührungslosen PUR-Leim-auftrag übernimmt eine Anlage von **Oest**, Freudenstadt/DE. Die hydraulische Taktpresse ist einseitig offen und arbeitet mit einem maximalen Druck von 18 t. Die Vorschübe sind auf 150 m/min ausgelegt. Der Endlosstrang wird durch eine mitlaufende Kappsäge auf das gewünschte Maß gebracht. Anschließend erfolgt die Übergabe an die Ledinek-Anlagen. Bei der Maschinensteuerung wurden von allen Herstellern Profibus ET-Module eingesetzt. Diese haben kurze Reparatur- und Diagnosezeiten. Die Störmeldungen werden von der SPS eingekreist und in Klartext dargestellt.

Logistische Meisterleistung. An die vier finalen Hobelmaschinen schließen vier Kransysteme von **Voith**, Traun, an. Sie übernehmen laut den Vorgaben der Timbertec-Software die logistische Herausforderung, die Ware auf Kundenwunsch zusammenzustellen und zu verladen.

Im Zwischenlager wird BSH, das zu unterschiedlichen Zeiten gefertigt wurde und noch kein Paket bildet, gepuffert. Daran schließt ein Hochregallager für 13 m-Stangen an, das Platz für 280 chaotisch verwaltete Querschnitte bietet. Diese werden vollautomatisch entnommen und dazu kommissioniert. Im vier Jahre alten Fertigwaren-Hochregallager können bis zu 1200 m³ zum Versand-Pakete verwaltet werden. Aufgrund der von der Arbeitsvorbereitung erstellten Grafik, welches Paket wo am Lkw platziert wird, erfolgt der Transport zu den sechs halbautomatischen Verladestellen. CS



Einer der beiden in Reihe geschalteten Gütesortierplätze



Beide Multi-Taktzentren samt Kran für Werkzeugwechsel