



Systraplan-Sortierspeicher heuer installiert

Bildquelle: Systraplan



Beschickung mit Vakuumtransporteur

# Alles fließt – vollautomatisch

## Individueller Materialfluss und Lagertechnik

**M**öbelfertigteile für Profis – mit diesem Slo-gan hat sich Horatec, Hövelhof/DE, für die Zielgruppe Tischlerhandwerk laut eigenen Angaben zum Marktführer in Deutschland etabliert. Das Unternehmen produziert individuelle Möbelfertigteile aus Egger-Holzwerkstoffplatten, die über den Holzfachhandel in Deutschland an Tischler und Schreiner geliefert werden.

Mit der am 1. April in Betrieb genommenen Fertigungslinie können täglich über 3000 maßgeschneiderte Möbelteile zugeschnitten, bekantet und gebohrt werden. Hinter einer der modernsten Fertigungsanlagen für Möbelteile der Stückzahl 1 aus dem Haus Homag, Schopfloch/DE, und Systraplan, Herford/DE, steckt eine eigens entwickelte Softwarelösung für den gesamten Prozess von der Planung bis zur Auslieferung, erfährt man in Hövelhof. Über 3000 Tischler nutzen mittlerweile das eigenen Planungsprogramm „Roomdesigner“ für die Planung von Küchen und individuellen Möbeln bis hin zu Schränken unter Dachschrägen. Die daraus resultierenden Daten können online zur Preisermittlung und zur Herstellung via Internet an Horatec gesendet werden. „365 Tage im Jahr, rund um die Uhr können Kunden Anfragen und Bestellungen schicken, die innerhalb weniger Minuten vollautomatisch kalkuliert und als Angebot oder Auftragsbestätigung zurückgesendet werden“, erklärt Horatec-Geschäftsführer Wolfgang Thorwesten.

### Erste Ausbaustufe Sägenbeschickung

2005 wurde in eine zusätzliche Säge investiert. Diese sollte prozesstechnisch mit der vorhandenen Säge verknüpft werden. „So fiel die Entscheidung, auch das Handling zu automatisieren“, berichtet Thorwesten. Hierzu hat Systraplan 2006 eine automatische Beschickung für beide Sägen installiert, die optimal an die Platzverhältnisse des Gebäudes angepasst ist. So war es beispielsweise möglich, einen Durchgang für Personal und Gabelstapler zu realisieren. Das System arbeitet mit Vakuum-Handling und stellt damit einen materialschonenden Transport sicher.

Die Materialzufuhr erfolgt stapelweise per Gabelstapler über ein Schubkastensystem mit

mehreren Etagen. Vier Plätze für A-Artikel können die Ware auf einem Zugriffsplatz der Beschickung bereitstellen. So wird es dem Bediener ermöglicht, das Material für mehrere Aufträge aufzugeben. Bei der Materialaufgabe läuft das System weiter. Der Sicherheitskreis muss nicht unterbrochen werden – ein wesentlicher Vorteil.

Automatisch werden Reste innerhalb des Systems gelagert. Für eine platz sparende Lagerung dieser ist eine Dreheinheit in das System integriert, die diese Stücke passend dreht. Die eingesetzte 3Tec-Lagerverwaltung sorgt dafür, dass die Reste wieder verwertet werden können. Materialabfälle durch Verschnitt werden auf ein Minimum reduziert, heißt es.

### Hochregallager installiert

„Um die Prozessabläufe stärker auf die Losgröße 1 auszurichten und weiter zu automatisieren, entschied sich Horatec 2006, ein Systraplan-Hochregallager zu installieren“, weiß Norbert Heinrichs, zuständig für den Vertrieb bei Systraplan. Im Lager werden B- und C-Artikel gelagert, sodass auch diese Artikel automatisch den Sägen zugeführt werden. Das Hochregallager ist über spezielle Auslagerplätze mit der Beschickung verbunden. Das Plattenhandling erfolgt laut Heinrichs materialschonend mit Vakuum. Die Gebäudehöhe wird voll ausgenutzt sowie bei geringem Flächenbedarf eine höchstmögliche Lagerkapazität erreicht, betont man. Ein weiterer Pluspunkt ist, dass die Verknüpfung der beiden Systeme für kurze Durchlaufzeiten und minimale Prozesskosten Sorge.

### Produktionserweiterung

Als stetig wachsendes Unternehmen traf man bei Horatec im Vorjahr die Entscheidung, die Produktion auszuweiten und weiter zu automatisieren. Um die verschiedenen Leistungen im Zuschnitt und bei der Kantenbearbeitung zu kompensieren, wurde ein Sortierspeicher installiert. Nachdem Systraplan bereits in der Vergangenheit mit Know-how punktete, war die Wahl des Ausrüsters beim Sortierspeicher laut Thorwesten leicht und schnell getroffen. Die durchschnittliche Systemleistung des Sortierspeichers beträgt zehn Teile pro Minute



Systraplan-Hochregallager bei Horatec seit 2006 erfolgreich im Einsatz

für die Einlagerung plus zehn Teile pro Minute für die Auslagerung. „Die Besonderheit des Systems ist die mehrfach tiefe Lagerung, die eine Kapazität von bis 1900 Teilen ermöglicht“, bringt es Heinrichs auf den Punkt. Die Lagerung erfolgt in zwei Speichertürmen mit 58 bis 51 Etagen.

Der Sortierspeicher muss täglich 2000 Zuschnitte in zwei Schichten aufnehmen, 1900 Teile mit durchschnittlich zweieinhalb Kanten zur Kantenbearbeitung bringen und über drei Schichten verteilt zwei Bohrmaschinen beschicken. Da die Teile etikettiert sind und gescannt werden, sei eine sichere Materialverfolgung stets gewährleistet, heißt es.

Die 3Tec-Fertigungsleitsteuerung sorgt für eine optimale Material- und Maschinenausnutzung, da auch so genannte „Kantenteile“ gefertigt werden, die bis zur weiteren Verwendung im Sortierspeicher verbleiben, wird informiert. Bereits bei dem Planungslauf zur Sägenoptimierung wird eine „Kantenvorschau“ berücksichtigt.

Da Systraplan ein Sondermaschinenbauer ist, der flexibel auf Kundenwünsche eingehen kann, war es bei jeder Ausbaustufe möglich, das optimale Konzept und somit den größten Nutzen für Horatec zu finden, sind alle Beteiligten mit dem Ergebnis mehr als zufrieden. <