

## Hali-Büromöbel strukturiert Produktionsprozess neu Stückzahl 1 zu Serienkosten

Der österreichische Büromöbel-Hersteller Hali stellt sich neu auf: Ab sofort bekommt jeder Kunde seine Büromöbel-Wünsche individuell erfüllt – zu normalen Serien-Konditionen. „Das mag für Außenstehende unglaublich klingen“, erklärt Albert Nopp, Produktionsleiter bei Hali-Büromöbel, „aber wir haben uns jetzt vier Jahre mit dieser Thematik beschäftigt, viele Konzepte ausgearbeitet und alles genau durchgerechnet. Wir wissen, unsere Vision ist realisierbar.“

Das neue BARGSTEDT Plattenlager mit zwei Etagen, ein Restelager und zwei HOLZMA Plattensägen mit anschließendem Etagenpuffer stehen schon und arbeiten erfolgreich. Die neue HOMAG Kanten-Straße wird im August 2010 in Betrieb genommen. „Für 2011/2012“, ergänzt Albert Nopp, „haben wir uns ein Kommissionierlager und die Bohrstraße vorgenommen.“

### Individual-Produktion zu Standardpreisen

Insgesamt sind 10 Mio. € für das Gesamtkonzept geplant. Das ist viel für ein mittelständiges Unternehmen mit 260 Mitarbeitern. Aber das Konzept war stimmig „und der bestehende Maschinenpark war teilweise 15 bis 20 Jahre alt und musste ohnehin erneuert werden“, erläutert Albert Nopp. Daher treiben die neuen Eigentümer der Hali-Büromöbel GmbH, Dr. Siegmund Gruber, Magister Christoph Königslehner und Dipl.-Ing. Jürgen Holler, das ehrgeizige Projekt voller Energie und Überzeugung voran. „Wir haben uns schon 2006 Gedanken über die Zukunft gemacht“, erinnert sich Albert Nopp an den Start des Projektes „Losgröße 1“, „und uns gefragt, was wir selbst am liebsten hätten, wenn wir unsere Kunden wären.“ Die Antwort: Jeder will seine individuellen Wünsche erfüllt haben, ohne horrenden Aufpreise zu zahlen.



Albert Nopp, Hali-Produktionsleiter, und Josef Lindinger, Maschinenführer der Winkelanlage HOLZMA HKL 380 combiLine.

zahlen. So reifte die Vision des Hali-Managements heran: „Wir wollen unseren Kunden jedes Möbel in deren Wunschmaßen liefern, mit kurzen Lieferzeiten zu Standardpreisen.“

Albert Nopp und seinem Projektteam war schnell klar, dass sie nicht nur in neue Maschinen investieren, sondern dass sie ihrem Unternehmen eine völlig neue Auftrags- und Abwicklungs-Struktur verordnen mussten. Folgerichtig wurde 2007 zunächst ein variables ERP-/PPS-System eingeführt, das von der Eingabe des Auftrags bis zur Auslieferung der Möbel durchgängig ist. Es erzeugt ohne AV-Bearbeitung die maßvariantenfähigen Stücklisten, Arbeitspläne und Auftragskalkulationen sowie alle Daten für die Maschinenanbindung. „Wir wollten kein Fertigteil-Zwischenlager mehr haben und trotzdem jede Maß-Variante des Kunden in 15 Tagen liefern können“, erläutert Albert Nopp. Aufträge werden nun zusammengefasst und damit gleiche Dekor-Teile mit gleicher Dicke zu größeren Fertigungs-Einheiten gebündelt.

### 30 Prozent Kapazitätzuwachs

Das ist der Spagat, den Albert Nopp in seiner Fertigung machen muss: aus möglichst vielen „Stückzahl-1-Teilen“ eine Gleichteile-Fertigung zaubern. Mit der Winkelanlage HKL 380 combiLine hat HOLZMA eine Säge entwickelt, die speziell für die Losgröße-1-Fertigung konzipiert ist. In der Längssäge ist sie mit einem



Hali als Komplett-Anbieter: Ein Blick in die Büromöbel-Ausstellung.

Fräsaggregat ausgerüstet, das notwendige Nach-schnitte schon während des laufenden Zuschnitt-Prozesses vollautomatisch erledigt. „Dies ermöglicht selbst den Zuschnitt sehr komplexer Schnittpläne. Zusätzliche manuelle Arbeitsschritte werden oft überflüssig“, benennt Jochen Fischer, Geschäftsbereichsleiter Anlagen & Systeme bei HOLZMA, einen entscheidenden Vorteil. „Die combiLine ist ein absolutes Novum in der Welt der Winkelanlagen. Ein wichtiger Schritt zum mannlosen Aufteilzentrum.“

Das war Albert Nopp sehr wichtig, denn er wollte weder das Personal aufstocken noch die Hallenflächen vergrößern. „Beides ist uns mit dem BARGSTEDT Plattenlager und den beiden HOLZMA Sägen gelungen“, freut er sich. „Zusätzlich steigerten wir unsere Zuschnitt-Kapazität um über 30 Prozent – mit der vorhandenen Mannschaft und ohne Umbauten.“ Zugleich hat sich der Verschnitt deutlich verringert: „Um 6 Prozentpunkte“, wie Albert Nopp ermittelt hat, „und das haben wir vor allem dem Fräsaggregat auf dem Sägewagen zu verdanken.“ Das neue Lager reduziert die Kapitalbindung erheblich. Sogar mit Kapitalbindung „Null“ rechnet Albert Nopp in der Montage, „weil wir keine Fertigteile mehr vorhalten, sondern nur kommissionsgebundene Teile in die Montage liefern.“

Die zusätzliche Säge HPL 380 profiLine – eine Einzelsäge mit Hubtischbeschickung und manueller Bedienung – sägt jene Teile, die später über ein Bearbeitungszentrum laufen, weil sie abgerundet werden müssen und/oder Laufnuten bekommen.

### Wirtschaftliche Gesamtlösung aus einer Hand

Mit BARGSTEDT und HOLZMA setzt das Hali-Management voll auf die HOMAG Group. Auch die



Das Zwei-Etagen-Plattenlager von BARGSTEDT ermöglicht den Zugriff auf die doppelte Menge der Lagerplätze und reduziert so die Zugriffszeit auf die verschiedenen Platten-Dekore.

Format-Straße, die im August 2010 aufgebaut wird, kommt von HOMAG. Ist die Konzentration auf HOMAG Produkte ein Garant für die Wirtschaftlichkeit? „Wir haben uns immer wertneutral im Markt umgesehen und strenge Vergleiche angestellt“, macht Albert Nopp deutlich, „aber wir sind bei der HOMAG Group immer auf offene Ohren für eine wirtschaftliche Lösungsfindung für das Gesamtkonzept gestoßen.“ Mit der Innovation des Fräsers auf dem Sägewagen und der damit verbundenen Qualifikation für die wirtschaftliche Fertigung der „Losgröße 1“ konnte HOLZMA natürlich mächtig Punkte sammeln. „Das kam alles im rechten Moment“, erklärt Albert Nopp die zeitlichen Zusammenhänge mit einem gewissen Stolz in der Stimme, „und wir bei Hali hatten die Gelegenheit, als erste die LIGNA-Messeneinheit in eigener Werkhalle arbeiten zu lassen.“

Die Gesamtkosten von 10 Mio. € sind eine gut angelegte Investition in die Zukunft des Unternehmens. Denn damit setzt Hali neue Maßstäbe im Markt und baut seine Alleinstellung aus.