



/ Zuschnitt im Griff: Vom Lager aus werden die beiden Holzma-Plattenaufteilsägen vollautomatisch beschickt.

Küchenhersteller Stöcklin setzt auf hoch entwickelte Säge-Lager-Kombination

Gesägt, getan

Der Schweizer Küchenhersteller Stöcklin hat ein neues Kapitel in Sachen Plattenaufteilen aufgeschlagen. Zwei Plattenaufteilsägen ermöglichen in Kombination mit einem vollautomatischen Plattenlager die hochflexible Fertigung in Stückzahl Eins. Das heißt: Wirtschaftlichkeit ist bei den Schweizern keine Frage der Losgröße mehr. Und die vielleicht „schnellste Küche der Schweiz“ das Ergebnis. BM-CHEFREDAKTEUR CHRISTIAN NÄRDEMANN



Stocklin hat den kompletten Plattenzuschnitt auf neue Beine gestellt. Die Säge-Lager-Kombination ermöglicht die rationelle Losgröße-1-Fertigung. Eine hohe Flexibilität und sehr kurze Lieferzeiten sind die Folge. Auf dem Foto (v. l.): Daniel Hofer (Marketing und Verkauf), Produktionsleiter Denis Enderlin und Betriebsleiter Ivan Gehrig.



Der Schweizer Küchenhersteller realisiert kreative und individuelle Kundenwünsche mit hohem Sachverstand und viel technischem Know-how. Dazu gehört auch der gekonnte Umgang mit unterschiedlichen Werkstoffen bzw. Materialien. Das Unternehmen setzt auf eine hohe Fertigungstiefe.

Die Stocklin Küchenmöbelfabrik AG mit Sitz in Aesch, rund 20 km südlich von Basel, hat sich mit ihren heute 45 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern auf die Herstellung individueller Küchen spezialisiert. Das Unternehmen blickt auf eine inzwischen mehr als 70-jährige Firmengeschichte zurück und beliefert den Fachhandel bzw. Küchenbauer (Schreiner) in der ganzen Schweiz. Rund 3500 Küchen werden jährlich produziert. Daniel Hofer (33), Mitglied der Geschäftsleitung und Sohn von Inhaberin Käthi Hofer-Stocklin: „Im Zyklus von ca. zwei Jahren erfolgt eine komplette Produkte-Überarbeitung, wobei wir stets die aktuellen Trends aufnehmen. Neue Farben und Formen und die Zusammenstellung neuer Materialien erfordern in diesem Zusammenhang auch die permanente Anpassung unserer Produktionsanlagen.“ Einen Überblick über die aktuellen Modelle gibt dabei die attraktive hausinterne Küchenausstellung. „Diese bestücken wir immer wieder neu mit unseren aktuellen Modellen“, ergänzt der gelernte Schreiner.

Hohe Flexibilität und Innovationskraft

Die Schweizer Küchenspezialisten haben sich maximale Flexibilität auf die Fahnen geschrieben – sei es bei der Entwicklung neuer Modelle

oder auch bei der Umsetzung von Investitionen in hochmoderne Fertigungstechnologien. „Diese Flexibilität unterscheidet uns von den ganz Großen“, hebt Ivan Gehrig, Betriebsleiter und Mitglied der Geschäftsleitung, hervor, „denn wir haben flache Hierarchien und damit sehr kurze Entscheidungswege. Einmal entschieden, setzen wir Projekte in allen Bereichen mit Nachdruck und sehr zügig durch. Nur dann können wir möglichst schnell und umfangreich von den entsprechenden Nutzeffekten profitieren.“

Auch kleinste Losgrößen wirtschaftlich produzieren

Erhebliches Rationalisierungspotenzial sah das Unternehmen im Bereich des Plattenaufteilens. So fiel Mitte 2014 die Entscheidung, diesen Produktionsbereich auf neue Beine zu stellen. Setzte man bis dahin auf die Kombination aus einer großen Winkelanlage mit Hubtischbeschickung plus Einzelsäge (beide von Holzma) und Hochregallager, sollte das Plattenaufteilen künftig konsequent kommissionsweise und wirtschaftlich in Losgröße 1 erfolgen. Neben einem hohen Automatisierungsgrad und maximaler Flexibilität stand in diesem Zusammenhang auch die Erhöhung der Kapazität auf



/ Stöcklin hat mit der Investition in zwei Holzma-Plattenaufteilsägen vom Typ HPP 300 in Kombination mit dem Plattenlager TLF 411 die Weichen für die Zukunft gestellt. Im Fokus steht dabei besonders die konsequente und hochflexible Losgröße-1-Fertigung. Insgesamt hat das Unternehmen rund 650 000 Euro in das Projekt investiert.



/ Zu rationellen Fertigungsabläufen gehört auch die komfortable Maschinenbedienung. Die beiden Sägen haben die Bedienoberfläche „PowerTouch“ an Bord.



/ Qualität von Anfang an: Beflockte Rollen sorgen dafür, dass die Oberflächen auch sehr empfindlicher Materialien keinerlei Schaden beim Zuschnitt nehmen.

der Agenda. Mit diesem Anforderungskatalog hat Betriebsleiter Ivan Gehrig dann den Plattenaufteilpezialisten Holzma konfrontiert. In der Folge haben dessen Experten gemeinsam mit ihm und seinem Team eine technische Lösung erarbeitet und konzipiert, mit der der Küchenhersteller sich flexibel und gleichzeitig schlagkräftig würde aufstellen können. Soviel vorweg: Der Plan ist aufgegangen.

Zwei Sägen, ein Lager und auch das Umfeld im Blick

Das Ergebnis ist interessant: Als optimale Lösung ergab sich eine Kombination aus zwei im Prinzip baugleichen Holzma-Plattenaufteilsägen vom Typ HPP 300 (beide in rechter Ausführung) in durchgängiger Kombination mit einem Plattenlager TLF 411 von Homag Automation. Das Beschickportal des Flächenlagers lagert das angelieferte Plattenmaterial vollautomatisch ein und übernimmt softwaregesteuert und ebenfalls vollautomatisch die Beschickung der beiden Plattenaufteilsägen.

Die Maschinen verfügen über einen Sägeblattüberstand von 95 mm und sind umfangreich ausgestattet. So haben beide das sogenannte Power-Concept an Bord. Mit einer separat verfahrbaren Spannange

lassen sich dabei mehrere Streifen mit unterschiedlicher Queraufteilung zusammen ablängen. Bei Streifen mit gleicher Queraufteilung lässt sich das Power-Concept mit dem Hauptprogrammschieber fest verbinden. Ergebnis ist eine Erhöhung des Materialdurchsatzes. Die Bedienung erfolgt komfortabel über das Touchscreen-Bedienkonzept PowerTouch. Um die Einstellung der Vorritzsägen und die Schnittpurüberwachung der Hauptsäge muss sich der Anwender nicht kümmern, beides geschieht automatisch. Für staubfreies Arbeiten sorgen Schnittpaltschließer, Staubschutzvorhang und die DustEx-Technologie, die den Sägestaub kontrolliert der Absaugung zuführt und so den Tisch staubfrei und die Platten frei von evtl. Kratzern hält. Einige der weiteren Ausstattungsmerkmale sind pneumatische Besäumenschläge, Drehvorrichtung, Vorstapeltisch und das Abstapelkonzept mit Drucker am Druckbalken sowie Beschick- und Abstapelhilfe.

„Technik alleine macht noch keinen Erfolg“

Bei solch einem System spielt das durchgängige Datenhandling eine entscheidende Rolle. Stöcklin setzt das ERP-System der Borm-Informatik AG mit einer integrierten Schnittstelle zur Optimierungssoftware



/ Das Plattenlager TLF 411 versorgt die beiden Sägen vollautomatisch und in definierter Reihenfolge.



/ Das angelieferte und mit dem Stapler bereitgestellte Plattenmaterial wird automatisch eingelagert.



/ Für die Weiterbearbeitung nach dem Zuschnitt werden die Teile in Kommissionierwagen abgestellt.



/ Stöcklin verarbeitet 80 Dekore. Sie alle stehen in einem Musterständer am Wareneingang bereit.



/ Jede Küche ein Unikat: Das Unternehmen produziert rund 3500 individuelle Küchen pro Jahr.



Das ist mir aufgefallen

„Das können die Großen nicht“

Bei meinem Vorort-Termin bei Stöcklin hat Daniel Hofer (33), Mitglied der Geschäftsleitung und Sohn von Firmeninhaberin Käthi Hofer-Stöcklin, eine interessante Bemerkung gemacht: „Die Wurzeln zeigen, wie hoch der Baum wachsen kann“. Der gelernte Schreiner ist stolz auf die Firmentradition, vielmehr aber schaut er nach vorne und will das Unternehmen fit für die Zukunft machen. In einem sehr engagierten Team und mit kurzen Entscheidungswegen setzt er auf Tempo bei Investitionen und ein bemerkenswert hohes Maß an Innovationskraft und Flexibilität. „Damit“, so Daniel Hofer, „können wir uns in einem dynamischen Markt sehr positiv positionieren. Das können die ‚Großen‘ so nicht.“



/ BM-Chefredakteur Christian Nardemann

Schnitt Profi(t) von Holzma ein. Das stellt die nahtlose Verknüpfung zum automatisierten Plattenzuschnitt sicher. Doch Betriebsleiter Ivan Gehrig sagt gleichzeitig ganz deutlich: „Technik alleine macht noch keinen Erfolg“. Soll heißen: Eine Maschine oder Anlage kann für sich genommen so modern und leistungsfähig sein, wie sie will – nur, wenn man auch das Umfeld bei Investitionen optimiert und die Mitarbeiter einbezieht, stellen sich die gewünschten Effekte ein. Gehrig: „Eine Säge-Lager-Kombination erfordert Ordnung ohne Abstriche.“ All das hat er mit seinem Team auch bei diesem Projekt getan und freut sich nicht nur über eine Erhöhung der Kapazität um mehr als 30 Prozent, sondern auch über ein Mehr an Flexibilität, eine höhere Wirtschaftlichkeit und kürzere Durchlaufzeiten. Apropos Durchlaufzeiten: Seinen Kunden aus dem Schreinerhandwerk bietet der Küchenhersteller die vielleicht „schnellste Küche der Schweiz“. Daniel Hofer: „Wenn's brennt und wir uns im Standardbereich bewegen, wird eine Küche auch mal innerhalb von drei Arbeitstagen ab Auftragseingang produziert.“ Doch auf dem Erreichten ausruhen ist nicht das, was Stöcklin tut. Der Blick ist weiter nach vorne gerichtet, um den USP des Unternehmens – flexibel, schnell, hochwertig – weiter zu schärfen und die Qualität sowie die Stärken der Küchenmarke Stöcklin verstärkt nach außen auf den Markt zu tragen. ■

www.stoeklin-kuechen.ch
www.holzma.de