Qualität steht im Fokus

Bei der Anschaffung einer neuen Produktionsanlage ging es der Blumer-Lehmann AG in erster Linie um die Verbesserung ihres Qualitätsmanagements. Quasi nebenbei wurde die neue Produktionshalle zu einem Aushängeschild, das Kunden begeistern kann.

Auch in der Schweiz gibt es viele leistungsfähige Wettbewerber um ein Auftragsvolumen, das regional stark unterschiedlich ausfällt und nicht unbeschränkt ist. Einer dieser Wettbewerber ist die Blumer-Lehmann AG in Gossau, die sich durch Innovationen neue Ab satzmarkte erschließt und so ihre Marktposition verbessern will.

Neue Produkte für alle Unternehmensbereiche

Zu diesen Innovationen gehören gleichermassen nutzerfreundliche Modulbau-Konzepte wie auch neue, hochkomplexe Fassadensstrukturen, innovative Bautechniken im Freiformbereich oder metallfreie Holzverbindungen für den Mehrgeschossbau, etwa die buchenholzverstärkten Stützen und Buchenholzbalustraden, die bei ein- und zweigeschossigen Tannenhäusern in Zürich zum Einsatz kamen. Mit solchen Projekten hat das Unternehmen in den vergangenen Jahren international Aufmerksamkeit erregt.

Die Blumer-Lehmann AG ist in die Bereiche Generalunternehmen, Holzbau, Modulbau und Freiformkonstruktionen gegliedert. Im letzten Bereich konstruiert, fertigt, lie fert und montiert sie weltweit freiformgeformte Trag- und Hüllstrukturen aus Holz. Die individuell entwickelten Tragwerke und Fassaden werden auf eigenen CNC-Maschinen in Gossa produziert, was eine hohe Kompetenz auch in der Arbeitsvorbereitung voraussetzt.


Im Modulbau erstellt das Unternehmen temporär genutzte Gebäude aus Holz, die kurzfristig in verschiedenen Abbaustufen oder schlüsselfertig geliefert werden und nach einer Standzeit von mehreren Jahren wieder demonstriert werden können.


Fünf Montagetechnische mit Multifunktionsbrücke

Ob es sich um Fassadenelemente für den Hybridbau oder um Wand- Dach- und Deckenelemente für die Holzgebäude des Unternehmens handelt – stets liegt der Schwerpunkt in der Elementfertigung auf dem Holzrahmenbau, was die Struktur der Produktionsanlagen vorgibt. Produziert wird dementsprechend auf Tischen, und es dient zwei Jahren überwiegend manuell und auf sehr begrenzten Raum. 2013 passte das Unternehmen mit einem Hallenrenbau seine Größe an den in den Vorjahren gewachsenen Produktionsumfang an.

die Entscheidung, welchen Weg die Flattenmaterialeint nicht nehmen, wird von Projektenpatienten neu getroffen. Unternehmen steuerlicher Richard Jus- sel erklärt: „Man erarbeitet sich hier in permanenten Optimierungsschritten ein Know-how, was man am besten wo bearbeitet.“ Das kann zum Beispiel eine Akustikplattene mit vielen Lochungen und einem komple- xen zuschnitt sein, oder man will in Zeiten hoher Ausschuss durch Vor- konfektionierung Engpässe auf dem Tisch vermeiden. „Diese Entscheidung erfordert eine intensive Austausch- mittelung mit dem Projekt und dessen dafür erforderlichen Prozessen. “ Eine weitere Besonderheit der Gosauer Anlage ist die Zweithauptverteilung der Elemente in zwei nachgeordneten Linien: Von Tisch fünf aufgestellt, werden sie über eine vertikale Wandspar auf einer Veilifl_SPEED transportiert, von wo sie in das Mitte unter dem Hallenkrone auf Fünftel verlaufen oder auf einer weiteren Wandspar weitergegeben werden. Die führt in das Hallenschiff mit der Modulproduktion, wo sich die Firma an mehreren Montageteilnehmenden weiterbearbeiten lassen.

Mehr Qualität plus Kostensenkungspotenziale

Das Ziel, mit der neuen Anlage mehr Präzisionen und damit ein gleich bleibendes Qualitätsoptimum zu erreichen, wurde für Jusel im Rückblick voll und ganz erreicht. Etwas komplexer stellen sich die Zusammenhänge für den Unternehmensleiter dagegen bei den Durch- laufzeiten und den Produktionskosten dar: „Ein konstanter Produktionsprozess in hoher Qualität und mit wenig Geräuschen, die sich schon bekommen. Um Zeiten und Kosten genau kal- kulieren zu können, muss man aber auch den Zusatzaufwand rund um die Anlage im Blick behalten, und dazu gehört zum Beispiel auch eine umfas- sendere AC.“

Um die Anlage effizienter zu machen, besteht aus Jusel Sicht Standardisierungsbedarf. „Wer- den einzelne Elemente und Module standardisiert, erschließen sich neue Kostensenkungspotenziale. “

Auch die Prozesse um die Tische herum muss man optimieren, um die neue Anlage im Vergleich zur früheren manuellen Fertigung effizienter zu machen. „Das gilt zum Beispiel für die Materialflüsse in der Produktion. Früher mussten wir Platten und Dün- nung teilweise über weite Wege zum entsprechenden Tisch tragen, während heute alles am richtigen Platz in der Linie liegt, wodurch unsere Mitarbeiter kurze Wege haben. Ge- nau hier kann man schneller werden und Kosten einsparen.“

Auch der Wunsch der Firma, nach einer klar strukturierten Produktion mit besseren Rahmenbedingungen für ein effektives Qualitätsmanagement hat sich durch die Neuaufstellung erfüllt. „Einer der Vorteile der Weinmann-Fertigungs- linie ist klar sichtbare Produktions- prozesse an klar definierten Statio- nen. Jeder weiß, wo ein Arbeitsgang beginnt und endet, jeder kennt die Materialflüsse, und der Projektleiter kann zielgenau kontrollieren und kommunizieren.“

Dem Unternehmen bringt die wohlgeordnete Halle einen weiteren Vor teil: „Wir können die Produktion unseren Kunden zeigen und sie dadurch für unser Unternehmen begeistern.“ für Richard Jusel, der „immer noch viel Öffentlichkeits- und Überzeugungsarbeit leisten muss, damit ein Kunde in Holz baut“, ein nicht zu unterschätzender Marketingvorteil.

Dr. Joachim Mehr, Tübingen www.weinmann-partner.com www.blumer-lehmann.ch