



Alessandro Erba,
Geschäftsführender
Gesellschafter der Erba
Mobili und Sohn des
Firmengründers sagt:
„Wir hätten unsere Firma
aufgeben müssen, wenn
wir nicht Geld in die Hand
genommen hätten, um
Investitionen zu tätigen“



Konsequent in die Zukunft investiert

Die Verantwortlichen von Erba Mobili haben schon öfter Mut und Weitblick bewiesen. Der italienische Möbelhersteller reagierte in seiner Geschichte nicht nur einmal mit Umstrukturierungen auf Marktveränderungen. Und während es andere Firmen in der Region längst nicht mehr gibt, steht Erba heute richtig gut da. Zuletzt investierte das Unternehmen in eine Losgröße-1-Anlage der Homag Group. Damit hat Erba mit dem gleichen Personal den Umsatz deutlich erhöht und die Lagerbestände gleichzeitig stark reduziert.



Fotos: Schmidt



Links außen: Am
Anfang der Losgröße-1-Anlage „KFR
610“ steht die manuelle Aufgabe
der Werkstücke. Links: Die Verpackungsmaschine
„VKS 250“ produziert 200 Kartons
pro Tag. Oben:
Maschinenbediener
Matteo Erba zeigt
Homag-Vertriebsmann Roberto
Pardini einen fertigen Karton

Von Norbert Schmidt

Uns allen war klar, dass unsere Existenz auf dem Spiel steht“, erinnert sich Alessandro Erba, Geschäftsführender Gesellschafter des Unternehmens Erba Mobili und Sohn des Firmengründers, an die wirtschaftliche Situation nach der Jahrtausendwende. „Wir hätten unsere Firma aufgeben müssen, wenn wir nicht Geld in die Hand genommen hätten, um Investitionen zu tätigen und Strukturveränderungen durchzuführen.“

Erba Mobili hat im Laufe seiner Geschichte schon einige solcher Veränderungen verkraftet. Als Emilio Erba 1956 mit zwei Brüdern eine Schreinerei gründete und als Zulieferer Intarsien herstellte, was in der Region Como weit verbreitet war, ahnte er sicher nicht, dass er 1975 ein eigenes Möbelprogramm anbieten würde. Zehn Jahre später hatte sich das Unternehmen als einer der führenden Hersteller von Kinderschlafzimmern etabliert. Das hat sich bis heute nicht geändert, man spricht heute allerdings mehr von Jugendmöbeln. Das Unternehmen musste dabei den Wechsel von Holz und Furnier zu beschichteten Platten bewältigen. Die Familie Erba hat sich diese Entscheidungen nicht leicht gemacht, aber dann haben sie einstimmig entschieden, in die Zukunft zu investieren.

Weil der Markt kein Holz und kein Furnier mehr wollte, mussten Maschinen gekauft werden, die für die Bearbeitung von beschichteten Plattenmaterialien ausgelegt sind. Darum wurden seinerzeit als erste Investitionen eine horizontale Plattenaufteilsäge, eine Kantenanleimmaschine und eine Bohrmaschine gekauft. Damit war Erba Mobili dann wieder gut aufgestellt, die Qualität der Kantenbearbeitung war auf dem Stand der Technik und man konnte größere Stückzahlen fahren.

Das Überleben der Firma war gesichert – wie es schien. Aber die potenziellen Möbelkunden hatten schnell wieder andere Interessen: Sie wollten nicht so lange auf ihre bestell-

ten Möbel warten. Und schon hatte Erba Mobili ein neues Problem: Der Platz in den Produktionshallen wurde eng, die Lagerhaltung stieg bedenklich an – ganz zu schweigen von der Kapitalbindung. „Wir haben mit kompetenten italienischen und deutschen Maschinenherstellern Kontakt aufgenommen und unsere Situation geschildert“, erinnert sich Alessandro Erba an den Beginn des Meinungsbildungsprozesses. Es stellte sich sehr schnell heraus, dass eine Losgröße-1-Anlage die richtige Lösung ist – aber welcher Hersteller hat das beste Konzept? „Um das herauszufinden, haben mein Bruder Giulio und ich die Maschinenhersteller besucht und durften uns bei verschiedenen Referenzkunden von diesen Maschinen in der Praxis ein Bild machen“, erläutert der Chef von Erba Mobili die Vorgehensweise.

Letztlich ist es eine technologische Entscheidung zwischen zwei Systemen geworden, bei der die Homag Group den Zuschlag bekommen hat. Das Konzept – bei zwei Anwendungen in der Schweiz gesehen – überzeugte. Das war den Verantwortlichen bei Erba ganz wichtig, schließlich wollten sie eine Fertigung aufbauen, die vollautomatisch funktioniert und die Herstellung von Möbelteilen bis hin zur Losgröße 1 wirtschaftlich ermöglicht. Erba war vom Lösungsangebot der Homag Group begeistert und auch das Preis-Leistungs-Verhältnis überzeugte. Denn Erba hatte schon die nächsten Schritte mit weiteren Investitionen im Sinn.

Heute bildet die „maßgeschneiderte“ Format- und Kantenanleimmaschine „KFR 610 Power Line“ von Homag mit einem vollautomatischen Werkstückumlauf „TFU 820“ von Homag Automation das Herzstück der gesamten Fertigung bei Erba Mobili. Die Anlage wurde von den Experten der Homag Group (Wolfgang Kläger und Team) an die engen räumlichen Gegebenheiten und die Kundenbedürfnisse angepasst. Vorgeschaltet ist der Zuschnitt, der manuell abläuft, aber schon über einen Barcode-Drucker verfügt. Dieser



Eines der beiden Portale des „TFU 820“, in diesem Fall das erste Beschickportal, das die Teile von der Zuführung oder der Rückführung aufnimmt und es der nächsten Bearbeitung zuführt

Drucker produziert für jedes zugeschnittene Bauteil ein Label, das die Identifikation des Teils und den Arbeitsplan beinhaltet. Per Horden- oder Scherenhub-Wagen werden die zugeschnittenen Bauteile manuell der flexiblen Kantenbearbeitungszelle zugeführt. Alternativ können auch Kleinserienstapel von einem separaten Beschickplatz automatisch der Anlage zugeführt werden. Vom manuellen Aufgabepplatz transportieren angetriebene Rollenbahnen die Zuschnitte zur Losgröße-1-Anlage, die vollautomatisch arbeitet und deshalb komplett eingezäunt ist. Die „Eintrittskarte“ für das Bauteil ist das Barcode-Label, das ein Scanner beim Einlauf erfasst.

Die erste Station ist ein Materialpuffer mit 25 Plätzen, um den manuellen Beschickprozess von der automatischen Format- und Kantenbearbeitung zu entkoppeln. Im Anschluss erfolgt der Quertransport per Drehportal in Richtung „KFR“. Die erste Bearbeitung wird entsprechend der Daten eingeleitet. Die „Wood-Line“-Kantenvorschau sorgt dafür, dass das Kantenmaterial rechtzeitig bereitgestellt wird. Sie rüstet die Kantenmagazine bereits auf das nachfolgende Los, während die Anlage noch produziert. Ein Vorteil vor allem bei kleinen Losgrößen und häufig wechselnden Kanten. Das zweite Drehportal am Ma-

schinenauslauf führt alle Bauteile nach der ersten Bearbeitung lagerichtig der Bauteilrückführung zu. Die Anlage entscheidet in Abhängigkeit vom Anlagenfüllgrad die weiteren Bearbeitungen. Es folgt in der Regel ein zweiter, dritter und vierter Durchlauf mit Format- und Kantenbearbeitung. Die Maschine ist mit einem Leimsystem für PUR-Leimauftrag ausgestattet und besitzt eine Vorbereitung für „Laser-Tec“. Das Kantenmagazin der Bearbeitungsmaschine kann bis zu zwölf verschiedene Kanten bevorraten. Das reicht Erba an Fle-

xibilität aus, um von den 52 Dekoren immer die richtigen zuführen zu können. Des Weiteren besitzt die Bearbeitungsmaschine ein „SF 62“-Fräsaggregat mit einem 8-fach-Werkzeugwechsler. Somit können die umfangreichen Nut- und Falzbearbeitungen ebenfalls automatisch pro Durchlauf erfolgen

Am Ende der Losgröße-1-Anlage werden die Teile ausgeschleust und in einem Igel-Speicher für die manuelle Entnahme bereitgestellt oder wahlweise auf einer Europalette abgestapelt. Auf Hordenwagen oder Europalette



Die einseitige Format- und Kantenanleimmaschine „KFR 610 Power Line“ produziert bei Erba Mobil je nach Größe 700 bis 1 000 Teile pro Schicht

gelangen die Bauteile auftragsbezogen zu weiteren Bearbeitungs- und Montage-Stationen, bevor sie „ihren“ Karton für die Reise zum Kunden bekommen. Hier hat Alessandro Erba eine kluge – weil konsequente – Investition getätigt. „Mit der Verpackungsmaschine „VKS 250“ von Homag Automation produziert das Unternehmen jeden einzelnen Karton, wenn er gebraucht wird, und spart sich so ein großes Kartonagenlager“, erklärt Roberto Pardini, Vertriebsmann von Homag Italia und Product Manager CNC. Die Maschinen-Steuerung mit „Power Touch“ ermöglicht das Herstellen eines Kartons mit einem Fingertipp. Bei Erba werden täglich 200 Kartons gebraucht, dabei hat jeder Karton eine individuelle Größe (Losgröße 1). Zugeschnitten werden die Kartons auf fünf verschiedene Formate verteilt.

Lohnt sich das alles für einen verhältnismäßig kleinen Möbelhersteller mit 32 Mitarbeitern? „Die Antwort ist ein ganz klares Ja“, so Alessandro Erba. „Wir konnten unseren Umsatz bei gleichem Personalstand um 35 Prozent steigern und unsere Lagerbestände von 500 000 auf 50 000 Euro senken.“ Es ist müßig, bei solch starken Zahlen nach einem ROI zu fragen. Wer ein breiteres Produktspektrum in kürzerer Zeit liefern kann, hat alles richtig gemacht, weil seine Kunden zufrieden sind. Klar ist auch, dass Sonderwünsche von Kunden kein Problem sind. Schließlich könnte Erba sich mit dieser Maschinenausstattung auch dem klassischen Projektgeschäft öffnen. So gesehen ist der Aufbau einer automatisierten Fertigung mit Losgröße 1 mehr als nur eine kluge Investition. Denn Erba kann die Leistung der Anlage noch hochfahren und verschafft sich mit der Möglichkeit des Drei-Schicht-Betriebs viel Zukunftssicherheit.

Mit diesen Erfolgen im Rücken will Alessandro Erba sein Unternehmen noch besser im Markt aufstellen und plant weitere Investitionen in die Zukunft. Dabei hat er den Zuschnitt im Sinn. Er will am Anfang der Prozesskette eine neue Aufteilsäge mit automatischem Plattenlager stellen. Denn er weiß, dass sich erst in der Kombination von Säge und Lager Vorteile nutzen lassen, die sich aus optimaler Maschinenauslastung und minimalem Platzbedarf der bevorrateten Platten ergeben.

Erba hat in der Schweiz und in Schopfloch gesehen, wie man Verkehrswege einsparen und dadurch mehr Platz für Platten generieren kann. Denn nur die Computer gesteuerte Saugtraverse betreut den Transport innerhalb des Lagers und die Übergabe zur Säge. Es wird kein Platz mehr für den Gabelstapler gebraucht. Und es gibt so gut wie keine Leerlaufzeiten. „So lässt sich leicht eine Steigerung der Produktivität um bis zu 40 Prozent erzielen“, bestärkt Homag-Mann Roberto Pardini seinen Kunden, „und das bei gleichbleibendem Personalbedarf und einem Maximum an Materialausbeute.“ Und ganz nebenbei übernimmt die automatische Säge-Lager-Kombination die mannlöse Vorkommissionierung, gewährleistet eine automatische Bestandskontrolle und -überwachung und sorgt für eine optimale Disposition.



Schleifen statt Fräsen

Die Aufgabe: Kalibrierung von Kohlefaser-teilen mit geringeren Toleranzen.

Die Lösung: Statt mit einer Fünffachs-CNC zu fräsen, werden die Teile nun mit einer Kündig Technic Precision auf Hundertstel exakt geschliffen. Eine gekapselte Ausführung verhindert zuverlässig Maschinenschäden durch abrasive Kohlefasern.

Das Ergebnis: Bauteiltoleranzen von Zehntel- auf Hundertstelmillimeter verringert. Ausschuss und Staubbelastung auf Null reduziert. Deutlich geringere Maschineninvestition.

Mehr über das Schleifen mit Kündig Industrie-Schleifmaschinen erfahren Sie unter:

+49 (0)3621 87 86 100

