LUXHAUS -Leistungssteigerung von 36% durch neue Abbundmaschine

Das Unternehmen Luxhaus Vertrieb GmbH & Co. KG im mittelfränkischen Georgensgmünd setzt in Sachen Abbund auf Maschinentechnik von WEINMANN.

Wir sprachen mit Luxhaus Produktionsleiter Manfred Simonavicius.

Performance: „Herr Simonavicius, die Firma Luxhaus arbeitet bereits seit 10 Jahren mit einer WEINMANN Produktionslinie und hat im August letzten Jahres ihre zweite Abbundmaschine von WEINMANN erworben. Was hat Sie dazu bewogen?“

Simonavicius: „Durch den enormen Zuwachs an Arbeit und die gestiegenen Ansprüche der Kundschaft an unsere Häuser war das Arbeitspensum mit der vorhandenen Maschine nicht mehr zu bewältigen. Zusätzliche Aufgaben, wie beispielsweise der Zuschnitt des gesamten Giebel- und Kniestockbereichs sind außerdem hinzugekommen. Da der von WEINMANN gebotene Service bislang immer sehr gut war - ein Punkt, der für uns eine große Rolle spielte, fiel die Wahl des Maschinenherstellers für die neue Maschine nicht schwer.“

Performance: „Welche Anforderungen haben Sie mit der Investition in die WEINMANN Anlage verbunden?“

Simonavicius: „Zum einen wollten wir eine Qualitätsverbesserung in Form von höherer Präzision erreichen und andererseits wollten wir in der Lage sein, die Produktion flexibler zu gestalten. Ein ebenfalls wichtiger Punkt stellte der geringe Platzbedarf der Maschine dar und die Sauberkeit, sprich: Staubfreiheit in der Umgebung der Anlage. Während andere Maschinenhersteller den Arbeitsbereich lediglich mit Folien zuhängen, sind die WEINMANN Maschinen vollständig gekapselt, d.h., die Produktion gestaltet sich nicht nur völlig staubfrei, sondern auch sehr geräuscharm und sicher für den Maschinenbediener. Mit der Investition verbinden wir jedoch auch den Anspruch auf eine hohe Zuverlässigkeit der Maschine und somit niedrige Instandhaltungskosten.“

Performance: „Wie sieht Ihre heutige Bilanz aus? Wurden Ihre Erwartungen erfüllt?“

Simonavicius: „Auf jeden Fall. In Punkto Flexibilität und Schnelligkeit der Anlage wurden unsere Anforderungen weit übertroffen. Um es präzise zu formulieren: unsere Produktionsleistung wurde zwischenzeitlich durch die gute Arbeit der WEINMANN Softwareabteilung um sage und schreibe 36% gesteigert. Die strategischen Einstellmöglichkeiten an der Maschine - wahlweise kann leistungsoptimiert, qualitätsoptimiert oder verschnittoptimiert produziert werden - bieten uns ein hohes Einsparpotenzial. Eine Verschnittreduzierung von 4% auf 2% klingt zwar zunächst nicht spektakulär, doch wenn ich von einer durchschnittlichen Holzmasse von 10-12m³ pro Wohnhaus ausgehe und der Berechnung eine Produktion von 300 Häusern pro Jahr zugrunde lege, so bedeuten diese zwei Prozent weniger Verschnitt doch eine signifikante Einsparung. Insbesondere bei den üblichen Standardlängen ist es ein Riesenvorteil, dass die Maschine „weiß“, wie sie mit den Reststücken verfahren soll. Die WBZ 160 ist praktisch, quadratisch, gut - wenn ich an dieser Stelle einmal einen bekannten Werbespruch zitieren darf. Durch die platzsparende Werkzeugwechsel-Technologie bietet sie eine extrem variantenreiche Bearbeitung auf engstem Raum.“

Performance: „Ist für Sie ein Unterschied erkennbar zwischen der Vorgängermaschine WBZ 150 und der jetzigen WBZ 160?“

Simonavicius: „Ein Unterschied bzw. die Weiterentwicklung zwischen den beiden Maschinen ist klar auszumachen. Da wir damals einer der ersten WBZ 150 - Käufer waren, wurden seitens WEINMANN im Laufe der Zeit noch zahlreiche Anpassungen an unsere Bedürfnisse getätigt um die Maschine perfekt auf unsere Produktion abzustimmen. Dies war bei der

neuen Anlage nicht erforderlich. Sie war von Anfang an auf unsere Bedürfnisse zugeschnitten beziehungsweise ausgerüstet, beispielsweise mit einem zusätzlichen Servomotor, der den Wechsel des Sägeblatts beschleunigt. Die Bedienung der WBZ 160 schien zwar zunächst etwas komplizierter zu sein, doch dank der WEINMANN Anwenderschulung und einer zweistufigen Produktionsbegleitung haben sich unsere Mitarbeiter rasch an die neue Technik gewöhnt. Heute sprechen die Maschinenbediener von „entspanntem Arbeiten.“

Performance: „Für unser Unternehmen ist es wichtig, engen Kontakt zum Kunden zu haben, denn, wie in Ihrem Fall geschehen, ist die Weiterentwicklung der Maschinenteknik nur durch diesen beständigen Dialog gegeben. Für das Einbringen Ihres großen Erfahrungsschatzes möchten wir uns an dieser Stelle herzlich bedanken. Gibt es denn etwas, was Ihnen für die Zukunft besonders am Herzen liegt?“

Simonavicius: „Ja, uns ist daran gelegen, dass unsere Belegschaft weiterhin regelmäßig von WEINMANN geschult wird, mit dem Ziel, der Maschine jederzeit optimale Handhabung und gute Pflege angeeignet lassen zu können und kleinere Störungen selbst beheben zu können.“

Performance: „Würden Sie uns kurz Ihren Produktionsablauf schildern?“

Simonavicius: „Zurzeit produzieren wir mit unserer WEINMANN Produktionslinie rund 300 Häuser pro Jahr. Ganz am Anfang der Produktionskette steht die WBZ, in Verbindung mit einem Beschickungsportal sowie einer Sortiereinheit. Die fertig bearbeiteten Werkstücke werden auf die Einlegetische transportiert. Dort wird zunächst das Riegelwerk erstellt und anschließend werden die Platten aufgelegt. Mit einer speziellen Heißpresse werden die geleimten Platten mit dem Riegelwerk zusammengepresst. Nun wird das Element auf die Montagetische weitertransportiert, wo die Platten vollautomatisch mit der Multifunktionsbrücke WMS bearbeitet werden. Dabei werden unter anderem Fenster-, Tür- und Montageöffnungen in das Element eingebracht. Die beiden Schmetterlingswender, eine Fenstereinbaustation, eine Verputzstation, ein Wandlager sowie ein Verladesystem vervollständigen die WEINMANN Linie.“

Performance: „Sie sagten bereits, dass Sie Ihre Produktionskapazität durch die neue Maschine erhöhen konnten. Inwiefern haben sich die Gegebenheiten verändert?“

Simonavicius: „Die Gegebenheiten am Markt haben sich grundlegend verändert. Menschen achten viel stärker auf ein Wohlfühlklima, auf Wohngesundheit und die Architektur. Da sind wir natürlich mit der Luxhaus Climatic Wand-Technologie top aufgestellt. Auf dieser Basis haben wir einen Wachstumsplan Luxhaus 2020 aufgestellt, der natürlich auch höhere Produktionskapazitäten erfordert. Hier hilft uns die WBZ 160, die benötigten Mengen zu produzieren.“

Performance: „Herr Simonavicius, wir bedanken uns für dieses Gespräch.“

Quelle / Bildrechte: Nachdruck genehmigt durch LUXHAUS Vertrieb GmbH & Co. KG, 91166 Georgensgmünd, Deutschland

www.luxhaus.de

Text von: Eva-Maria Pulvermüller

LUXHAUS - 36% increase in output thanks to new carpentry machine

For beam processing, Luxhaus Vertrieb GmbH & Co. KG in Georgensgmünd in Middle Franconia, Germany relies on machine technology from WEINMANN.

We spoke with the Luxhaus production manager Manfred Simonavicius.

Performance: „Mr. Simonavicius, Luxhaus has been working with a WEINMANN production line for ten years and in August last year, acquired its second carpentry machine from WEINMANN. What were the reasons behind that decision?“

Simonavicius: „The enormous increase in work and the increased demand from customers for our houses meant that we could no longer manage the volume of work with the existing machine. There were also additional tasks, such as cutting the entire gable and flap tile areas. As the service we received from WEINMANN had always been very good - something that was very important to us - choosing the machine manufacturer for the new machine was easy.“

Performance: „What were your requirements for the investment in the WEINMANN system?“

Simonavicius: „On the one hand, we wanted to improve the quality by achieving greater precision. On the other hand, we wanted to make production more flexible. Other important points were the low space requirements for the machine and the cleanliness - that is, a dust-free environment in the area around the system. While other machine manufacturers simply cover the working area with soft cover, the WEINMANN machines are fully enclosed, meaning that not only is production completely free of dust, the noise level is very low and it is safer for the machine operator. However, for our investment we also wanted the machine to be extremely reliable, which in turn means low maintenance costs.“

Performance: „And how do you view the situation today? Have your expectations been fulfilled?“

Simonavicius: „Definitely! In terms of the flexibility and the speed of the system, our requirements have been far exceeded. To give you a clearer idea: Thanks to the good work of the WEINMANN software department, our production output has now increased by a massive 36%. The strategic setting options on the machine - production can be optimized in terms of output, quality, or waste parts - offer a great savings potential. A reduction in waste from 4% to 2% doesn't sound spectacular, but if you consider an average timber mass of 10–12 m³ per house and an annual production of 300 houses, these two percent less waste mean significant savings.

For standard lengths in particular it is an enormous advantage that the machine „knows“ what to do with the offcuts. The WBZ 160 is „practical, square, good“ - if I can quote a well-known German advertising slogan here. The space-saving tool change technology offers an extremely wide range of processing operations in a very small space.“

Performance: „Can you see a difference between the predecessor machine, the WBZ 150, and the current WBZ 160?“

Simonavicius: „There is a clear difference between the two machines - the further development is evident. As we were one of the first purchasers of the WBZ 150, over time WEINMANN has made numerous adjustments in line with our needs to tailor the machine perfectly to our production. This wasn't necessary with the new system. It was tailored to or rather equipped for our needs from the very beginning. For example, it has an additional servo motor that enables the saw blade to be changed more quickly. Initially, the operation of the WBZ 160 appeared to be more complicated, but thanks to the WEINMANN user training

and two-stage production support, our employees quickly got used to the new technology. Today, our machine operators refer to a „stress-free working environment.“

Performance: „It is important for our company that we are in close contact with the customer because, as it was the case in your situation, we can only develop the machine technology further through this constant dialog. We would like to express our heartfelt thanks to you at this point for sharing your wealth of experiences with us. Is there anything that is particularly important to you for the future?“

Simonavicius: „Yes, it is important to us that our employees continue to receive regular training from WEINMANN. The objective is for the employees to be able to handle the machine and care for it as well as possible at all times and to be able to deal with minor malfunctions themselves.“

Performance: „Would you briefly explain your production process?“

Simonavicius: „At present, we produce around 300 houses per year with our WEINMANN production line. The WBZ is situated right at the beginning of the production chain and is connected to a feeding portal and a sorting unit. The processed workpieces are transported onto the assembly tables. There, the frame work is created first, and the panels are then placed on top. Using a special hot press, the glued panels are pressed onto the frame work. The element is then transported onto the assembly tables, where the panels are processed fully automatically with the multifunction bridge WMS. This involves, for example, creating window, door, and assembly openings in the element. The two butterfly turning tables, a window installation station, a plastering station, a wall magazine, and a loading system complete the WEINMANN line.“

Performance: „You’ve already said that you have been able to increase your production capacity thanks to the new machine. To what extent has the situation changed?“

Simonavicius: „Market circumstances have changed substantially. People are increasingly prioritizing a feeling of well-being, healthy living and architecture. Of course, with the Luxhaus Climatic Wall Technology we are in the ideal position. On this basis, we have created a Luxhaus 2020 growth plan, which naturally also requires greater production capacities. The WBZ 160 will help us to produce the required quantities.“

Performance: „Mr. Simonavicius, thank you very much for the interview.“

Source / Image rights: Reproduction approved by LUXHAUS Vertrieb GmbH & Co. KG,
91166 Georgensgmünd, Germany
www.luxhaus.de
written by: Eva-Maria Pulvermüller