

Schneller als manuell

Automatisierte Elementfertigung in Losgröße 1

Ein Abbundzentrum im Schwäbischen St. Johann sammelt Erfahrungen mit einer neuen „kleinen“ Lösung zur Elementfertigung.

Autor:
Dr. Joachim Mohr,
Tübingen



Schon seit einigen Jahren ist in Zimmereien ein Modernisierungsschub zu beobachten, der zunehmend kleinere Betriebe erfasst. Dieser Schub betrifft in erster Linie die Automatisierung der Elementfertigung. Hauptargumente dafür sind in der Regel ein besseres Qualitätsmanagement und eine höhere Flexibilität, mit der man Auftragsspitzen kurzfristig abarbeiten kann. Auch der chronische Fach-

kräftemangel ist ein starkes Argument für die Automatisierung.

Elemente sind gefragt

Ein Problem, mit dem man auch im Abbundzentrum St. Johann zu kämpfen hat. Im März 2015 am Rand der Schwäbischen Alb gegründet, ist es seither kräftig gewachsen: „Anfangs haben wir vielleicht 50000 laufende Meter

Holz abgebunden“, erinnert sich Gesellschafter Christoph Bächle. „Im zweiten Jahr waren es dann schon 100000, jetzt im dritten kommen wir deutlich darüber.“

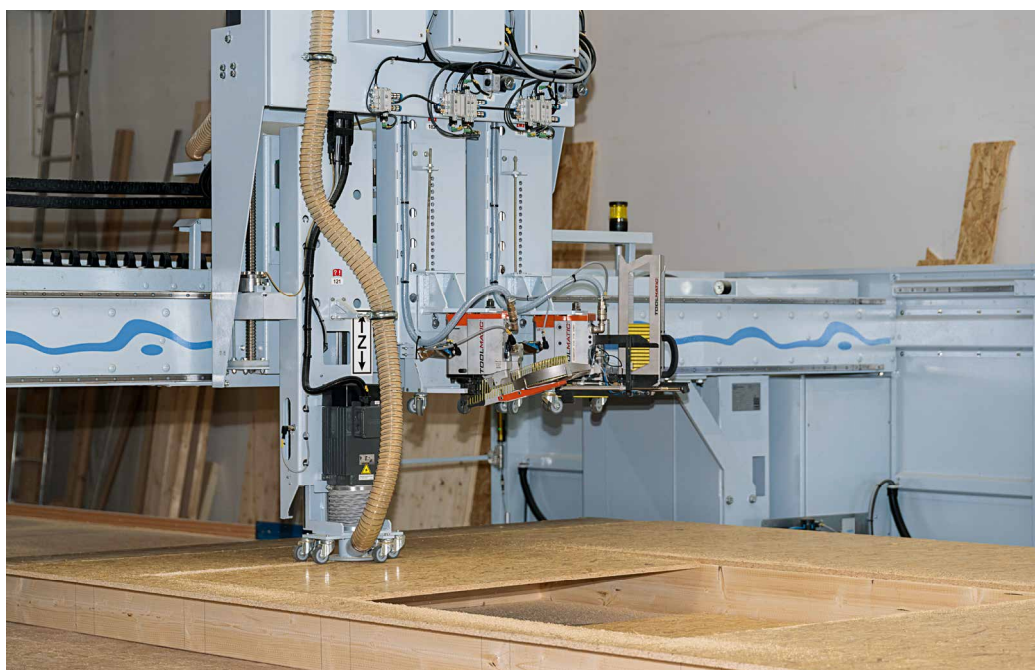
Dies mit einem Mitarbeiterstamm von drei Mann, der diese Stückzahl eigentlich problemlos bewältigen könnte. Allerdings hat sich auch das Abbundgeschäft verändert: „Anfangs hatten wir überwiegend Dachstühle, aber

2017 kam das Gros unserer Aufträge aus dem Holzrahmenbau“, erläutert Bruder und Mitgesellschafter Philipp Bächle: „Und diese Kundenschaft fragt meist nach fertigen Elementen.“ Wer solche Kunden nicht verlieren will, muss ihnen auch das vorgefertigte Element anbieten.

Dies, weil die hohe Nachfrage nach Holzhäusern im südlichen Speckgürtel von Stuttgart zur Neugründung kleiner Holzbaufirmen geführt hat und viele bestehende Kleinunternehmen in den Holzbau eingestiegen sind. Sie alle tummeln sich vorwiegend im Bereich Sanierung, Umbau und Aufstockung und sind auf der Suche nach vorgefertigten Elementen. Gleiches gilt für größere Zimmereien mit 15 bis 20 Mitarbeitern, die angesichts der Rekordnachfrage in ihrer Fertigung an die Kapazitätsgrenzen stoßen.

„Kleine“ Automatisierung

So stand der selbst gebaute Fertigungstisch in St. Johann, anfangs in erster Linie für die Fertigung von Gauben gedacht, 2017 plötzlich im Fokus der Geschäftsentwicklung.



Bei diesem Perspektivwechsel wurde vor allem eins deutlich: dass man mit der alten Produktionsweise nicht weiter kommen würde: Auch nach Einstellung eines zusätzlichen Mitarbeiters waren die vom Markt geforderten Stückzahlen so nicht mehr zu produzieren.

Von daher traf es sich gut, dass man in St. Johann mit der Weinmann Holzbausystemtechnik GmbH einen Spezialisten für die vollautomatische Elementfertigung in unmittelbarer Nachbarschaft hatte. Und dass dieser Spezialist gerade eine „kleine“ Lösung für Holzbauunternehmen entwickelt hat, für deren Praxiserprobung er den passenden Betrieb suchte.

Die Zimmermeister-Brücke WMS 060 ist eine kompakte Maschine für kleine und mittelständische Unternehmen, deren Einstiegspreis bei hohem Automatisierungsgrad deutlich unter dem einer Kompaktanlage liegt. Bei geringem Platzbedarf – 12,00 m lange Elemente können auf 90 m² Fläche produziert werden – bietet sie ihrem Besitzer eine vollautomatische Datenübernahme aus dem CAD und eine durchgängig hohe Qualität. Auch eine intuitive Bedienung an der Maschine ist möglich.

Dabei kann die WMS 060 praktisch mit beliebigen Arbeitstischen kombiniert werden – auch mit dem Selbstbautisch des Abbundzentrums, der nur in der Höhe angepasst werden musste.



CAD inklusive

Ausgestattet ist die WMS 060 mit einem Fräsaggregat und zwei Aufnahmen für Klammer- oder Nagelgeräte. In St. Johann besonders gern gesehen: Die Fertigung in Losgröße 1, bietet man doch den Kunden in Punkto Wandaufbau, Materialien und Vorfertigungsgrad „ein Wunschkonzert“.

Allerdings ordern nur 10 Prozent der Kundschaft das volle Fertigungsprogramm, 90 Prozent bevorzugen offene Elemente, die sie auf der Baustelle dämmen und schließen. Nahezu 100 Prozent buchen das firmeneigene Lieferprogramm. Ihnen stellt das Abbundzentrum die Elemente,

säuberlich in Montagereihenfolge sortiert, mit einer Wechselbrücke auf die Baustelle.

Auch der CAD-Service des Abbundzentrums wird kräftig nachgefragt: Größtenteils findet die AV in St. Johann statt. Das macht auch Sinn, sind es doch unter anderem die Besonderheiten der Fertigung, die in der CAD-Planung zu berücksichtigen sind: „Wenn ich zum Beispiel weiß, dass unsere Maschine über keinen Werkzeugwechsler verfügt, werde ich Bohrungen so planen, dass ich ohne Werkzeugwechsel auskomme“, erläutert Frank Holderle, der im Abbundzentrum als dritter Mitgesellschafter und erfahrener Meister für CAD und Maschinendaten zuständig ist.

wohl sie das Abbundzentrum erst im September 2017 angeschafft hatte. Dies lässt auf einen zügigen Start der automatisierten Fertigung schließen, und in der Tat waren Philipp und Christoph Bächle erst überrascht und dann begeistert darüber, wie reibungslos die Inbetriebnahme der Zimmermeister-Brücke vonstatten ging. Auch Frank Holderle war noch zu begeistern, da die Datenübergabe bei dem WMS 060 im Vergleich zu komplexeren Anlagen deutlich vereinfacht wurde.

Unter dem Strich sieht das Gesellschaftertrio in der Zimmermeister-Brücke ein deutliches Plus an Kapazität, Kosteneffizienz und Präzision. Christoph Bächle: „Wir sind bei hohem Qualitätsstandard und mit der gleichen Mitarbeiterzahl etwa 30 Prozent schneller als manuell. Deshalb können wir die stetig steigende Nachfrage, die uns mittelfristig über den Kopf zu wachsen drohte, heute problemlos befriedigen.“ ■

Nahtloser Übergang

Knapp 6000 m² an Elementen hat er mit seinen Mitgesellschaftern bis Dezember 2017 abgewickelt. Etwa 2500 m² da-von sind bereits über die WMS 060 gelaufen, ob-



Adressen:
Weinmann Holzbausystem-
technik GmbH,
Forchenstr. 50,
72813 St. Johann-Lonsingen,
Tel. 07122/8294-0
info@weinmann-partner.de
www.homag.com/weinmann

Abbundzentrum St. Johann
Ohnastetter Str. 36,
72813 St. Johann,
Tel. 07122 4529925
info@abbundzentrum-
stjohann.de,
www.abbundzentrum-
stjohann.de