



> Die Schreinerei – und hier die Lager-Säge-Kombination in besonderem Maße – ist bedeutsam für die gesamte Schneider-Gruppe. Denn dort entstehen auch alle Teile für die anderen Gruppentöchter, wie etwa den Eisenbahnindustrie-Zulieferer Systemtech.

Schneider-Gruppe: Lager-Säge-Kombination sorgt für verbesserte Abläufe und weniger Transportschäden

# > DREH- & ANGELPUNKT für eine Produktion

Ein Neubau auf der grünen Wiese: Die Schneider-Gruppe war vor einigen Jahren in der Lage, die Produktion komplett neu zu planen – inklusive Maschinenpark. Die bestehenden Anlagen waren nicht mehr up to date, konnten dem Durchsatz und vor allem den verschiedensten Materialien und Formaten nicht mehr gerecht werden. Schneider setzte auf die Homag Group und ist bis heute von den Lösungen überzeugt.

Ein Produktionsstandort auf der grünen Wiese planen – dieses Glück hat nicht jeder. Die meisten Firmen wachsen an Ort und Stelle und müssen ihren Materialfluss in der Fertigung an die räumlichen Gegebenheiten anpassen.

Die Schneider-Gruppe im schweizerischen Pratteln kennt beide Situationen. Der in dritter Generation geführte Betrieb platzte einst aus allen Nähten. Bis der Umzug in einen Neubau anstand. Der Maschinenpark: voller Produkte aus der Homag Group. Das Herzstück der Produktion ist dabei eine große Säge-Lager-Kombination von Holzma und Homag Automation.

Unter dem Dach der Schneider Holding AG finden sich neben einer Schreinerei weitere Firmen wie Systemtech und Coratec. Alle Betriebe



> Erfolgreich mit auf das Kundenbedürfnis angepasster Lager-Säge-Kombination: Karl Enderlin (rechts im Bild), Projektleiter und stellvertretender Geschäftsleiter der Schreinerei Schneider AG. Mit im Bild: Peter Niederer, Geschäftsführer Homag Schweiz AG.



sind hoch spezialisiert – und haben doch einen gemeinsamen Nenner: die Schreinerei. Denn hier werden auf der Säge-Lager-Kombination sämtliche Plattenmaterialien zugeschnitten, die dann unter anderem als Zulieferteile an die Schwesterfirmen gehen.

„So schaffen wir Synergien innerhalb der Gruppe und profitieren voneinander“, betont Andreas Schneider, einer der Söhne des Firmengründers und Präsident des Verwaltungsrates der Schneider Holding AG. „Die verschiedenen Standbeine geben uns unternehmerische Sicherheit“, ergänzt Karl Enderlin, stellvertretender Geschäftsleiter der Schreinerei. Die Gruppe beschäftigt inzwischen rund 120 Mitarbeiter.

Die Schreinerei ist spezialisiert auf den Innenausbau für Geschäfts- und Privatkunden. Die meisten kommen aus der Nordwestschweiz, manchmal auch aus Deutschland. Zu den Auftraggebern gehören die öffentliche Hand sowie renommierte Architekten. Und die Losgröße-1-Fertigung gehört zum Tagesgeschäft.

Als Hugo Schneider das Unternehmen gründete, zählte der Fensterbau zum Standardrepertoire eines Schreiners. Heute ist er eine Wissenschaft für sich. Die Schneiders aber sind mit der Entwicklung stets mitgegangen – und so gehört der Fensterbau nach wie vor zum Leistungsspektrum. Noch heute wird hier sehr viel Massivholz verarbeitet.

Inbegriff für die Innovationskraft der Schreinerei ist „Dukta“, ein neuartiges, patentiertes Verfahren, bei dem Plattenelemente aus Holz ein- oder zweiseitig eingeschnitten werden. Dies macht das Holz und die Holzwerkstoffe sehr flexibel, extrem schallabsorbierend und verleiht ihnen nahezu textile Eigenschaften.

Die Systemtech ist auf den Ausbau von Eisenbahnwaggons spezialisiert, fertigt vor allem Nassraumzellen, WC-Kabinen und auch spezielle Fußbodenheizungen für die Zugteile. Ein Geschäft, das in früheren Jahren entstand: Einst gab es in der Nachbarschaft einen Waggonbauer, der in der Schreine-

rei ein Modell bauen ließ. Den Waggonbauer gibt es nicht mehr, Systemtech ist dagegen am Markt sehr erfolgreich.

Ein weiteres Unternehmen der Gruppe ist die Coratec AG. Die Firma entwickelt, produziert und vertreibt Verbundelemente. Diese bestehen aus einem sehr leichten Kernstoff und, je nach Anforderung, verschiedenen Deckschichten aus Aluminium, glasfaserverstärktem Polyester oder anderen Materialien. Diese Verbundplatten haben eine enorme Größe und sind nicht selten über sechs Meter lang.

Diese und andere Entwicklungen führten zu stetigem Wachstum in der Schneider Gruppe. 2007 begannen daher die Überlegungen, einen Neubau für die Produktion zu errichten, 2010 war Baustart.

Innerhalb eines Jahres war die Halle fertig, insgesamt wurde ein Raumvolumen von 105.000 Kubikmetern umbaut. Die Halle ist vorne 40 und hinten 55 Meter breit und 150 Meter lang sowie 13 Meter hoch. Das Besondere: Es gibt keine Säulen. Die Halle ist daher komplett mit dem Stapler befahrbar.

Als dann der Umzug und mit ihm die Kompletterneuerung des Maschinenparks bevorstand, baten die Schweizer verschiedene Anbieter zum Gespräch und besichtigten auch die Werke von Homag und Holzma. „Dass wir bei der Homag Group alles aus einer Hand bekommen konnten, war für uns ein überzeugendes Argument“, sagt Schneider. „Es ist ein enormer Vorteil, einen Ansprechpartner für alle Maschinen zu haben. Die gute Qualität und der reibungslose Service waren uns schon bekannt. Ein wichtiger Punkt war auch, dass der Ansprechpartner, die Homag Schweiz, eine eigene Servicemannschaft hat und bei Bedarf schnell vor Ort ist.“

Dreh- und Angelpunkt für eine effiziente Produktion ist der Zuschnitt. Deshalb sollte eine moderne Säge-Lager-Kombination her. Es galt, ein Flächenlager aufzubauen, mit dem sich die vielfältigen Materialien, die innerhalb der Gruppe verarbeitet werden, handhaben lassen. Während der Planungs-

phase stiegen die Anforderungen an Plattengröße und -gewicht sogar noch: Der Zuschnitt sollte auch die Verbundplatten von Coratec meistern – und die haben Maße von bis zu 6.100 x 2.200 Millimeter. Peter Niederer von Homag Schweiz erklärt: „Säge und Lager mussten entsprechend groß sein, was die Kosten in der Angebotsphase steigen ließ.“ Dennoch wurden sich die Unternehmen einig. Die neue Säge-Lager-Kombination erfüllt heute alle Anforderungen und hat sich bereits amortisiert.

Die Maschinen der Schwesterfirmen Holzma Plattenaufteiltechnik und Homag Automation (ehemals Bargstedt) sind präzise aufeinander abgestimmt – ein Gesamtpaket, das Schneider überzeugt hat: „Wir haben uns für die damals ganz neue Säge ‚HPP 530 Profiline‘ mit einer Schnittlänge von 6.500 Millimetern entschieden, und zwar in Kombination mit dem Lager ‚TLF 420 Profiline‘.“ Die Säge verfügt über besondere Features wie den Mineralgussträger, der unter anderem eine hohe Präzision und enorme Laufruhe bringt.

Mit Blick in die Zukunft entschied sich Schneider damals schon für eine umfangreiche Ausstattung: So verfügt die Säge beispielsweise auch über die Funktion „TurboNuten“. „Sehr oft nutzen wir diese Funktion nicht, wir sind aber froh, dass wir fürs Nuten nicht auf die CNC-Maschine wechseln müssen“, berichtet Enderlin.

Um den zum Teil auch sehr harten Materialien wie HPL und Kompaktplatten Herr zu werden, arbeitet die Säge mit einer Schnittpurüberwachung – sie unterbricht den Sägevorgang, sobald das Sägeblatt nicht mehr exakt in der Spur läuft. Zudem ist die Säge mit einem Schnittpaltschließer ausgestattet, damit dünne Materialien nicht in den Schnittpalt fallen und zu Blockaden führen. Hinzu kommen eine Minimalprüheinrichtung für den Zuschnitt von Kunststoffmaterialien sowie ein Technologiepaket für den Laminatzuschnitt und Besäum-Anschläge für überstehende Deckschichten. Damit der Bediener bei der Materialfülle nicht den Über-

blick verliert, lassen sich alle Parameter in der Sägesteuerung hinterlegen und auf Knopfdruck abrufen.

Die Teilekennzeichnung erledigt vollautomatisch ein Etikettendrucker im Bereich des Druckbalkens. Damit die Säge nicht durch das Lager ausgebremst wird, gibt es den Vorstapeltisch – über ihn kann das Lager die Säge beschicken, während die Säge vorne arbeitet. Die Optimierung „Schnitt Profi(t)“ sorgt für die effiziente Schnittplanerstellung.

Das Lager von Homag Automation ist über 40 Meter lang und ideal für eine große Plattenvielfalt. Nur Reste, die größer als 200 x 80 Zentimeter sind, gehen dorthin zurück. Kleinere Restteile werden automatisch entsorgt oder manuell verwaltet.

Das Lager verfügt über eine High-End-Saugtraverse und legt die Platten richtig gedreht auf. Dies erspart eine zusätzliche Drehvorrichtung oder das manuelle Drehen großer und schwerer Platten. Das Lager ist für die Materialvielfalt bestens gerüstet und bewegt vollautomatisch auch durchsaugende oder besonders dicke Platten. Dadurch haben sich die Abläufe grundlegend verbessert.

Enderlin schätzt vor allem, dass er heute immer den Überblick über seinen Lagerbestand hat: „Wir können heute größere Mengen einkaufen und sparen dadurch viel Geld. Das Material wird über Nacht automatisch für den nächsten Tag vorbereitet. Früher waren wir ständig mit dem Stapler unterwegs, heute bewegen wir manuell nur noch wenig Material.“ Dadurch ist auch der Ausschuss durch transportbedingte Schäden stark zurückgegangen.

„Wir würden uns wieder so entscheiden“, sagt Schneider, „aber ein Ende der Entwicklung gibt es bei uns nicht. Wir überprüfen die Abläufe in der Produktion laufend und hatten dazu vor Kurzem auch eine Beratungsfirma im Einsatz.“ Der Erfolg gibt dem Unternehmen recht – nur wer Zeit und Geld in die Weiterentwicklung seiner Prozesse und Produkte investiert, hat dauerhaft Erfolg.