



Das Headset sagt ihm: »Teil 3219«. Er legt es auf den Stapel und sagt: »Okay«. Das ERP-System hat das Teil als kommissioniert gebucht

DDS VOR ORT

»Teil 3219 okay!«

Wie lässt sich eine Schweizer Küchenmöbelfabrik organisieren? Für reine Losgröße-1-Anlagen sind viele Lose zu groß. In Serie lassen sich Halbfabrikate für Korpusse fertigen, ansonsten sind Flexibilität und Menge gefragt. Veriset setzt auf vernetzte Fertigung und schafft den Spagat.

20 000 KÜCHEN mit zwölf Schränken im Schnitt fertigt Veriset mit 230 Mitarbeitern im Jahr. Veriset gilt als größter Schweizer Küchenhersteller und baut nach der Insolvenz der Schweizer Alno-Tochter Piatti den Vorsprung gegenüber seinen Wettbewerbern weiter aus. Als der heutige Inhaber Ueli Jost 2001 als CEO das Ruder des in Turbulenzen geratenen Unternehmens übernommen hatte, fertigten 115 Beschäftigte nur 3500 Küchen im Jahr. Jost brachte Veriset auf den Stand der Technik, und zwar sowohl in der Produktion als auch in der IT. Die Produktionskosten senkte er um 30 Prozent, sodass Veriset an Marktmacht deutlich

gewinnen konnte. Entgegen dem Zeitgeist setzt er nicht auf Outsourcing, sondern fertigt alles, was mindestens eine Produktionseinheit effektiv auslastet, selbst. Auf den ersten Blick sieht die Küchenmöbelfabrik recht konventionell aus. Es sind weder automatische Sortierpuffer, noch komplexe Verkettungen zwischen den einzelnen Fertigungsbereichen zu sehen.

Dennoch gilt Veriset mit seiner horizontalen und vertikalen Vernetzung als Vorzeigeunternehmen für Industrie 4.0. Der Flexibilisierungsgrad ist auf den Schweizer Küchenmarkt zurückzuführen. In der Schweiz gehört wie in Nordamerika die Küchen-

seit 1964

HASENKOPF
 INDUSTRIE
 MANUFAKTUR

 Projekt: Weinkorb im Remstal
 mit Spitzbart + partners
 Polygonale Theke aus Corian

einrichtung zur Wohnung. Nicht der Mieter richtet die Küche ein, sondern der Vermieter oder Eigentümer. Damit zählen zu den Kunden des Küchenherstellers kaum Privathaushalte, aber Wohnungsbaugesellschaften und Bauträger. Diese setzen auf Langlebigkeit und Qualität, richten die Küchen aber eher neutral und einheitlich ein, sodass Veriset immer noch wirtschaftlich Korpushalbfertigteile auf Lager fertigen kann und zurzeit noch keine vollverkettete Losgröße-1-Korpusfertigung benötigt. Im Frontenbereich betreibt Veriset hauptsächlich eine flexible Strangfertigung und setzt ausschließlich Laserkanten ein.

Die IT-Struktur mit Leitsystem

Übergeordnet setzt Veriset das ERP-System Microsoft Dynamics ein. Zum Industrie-4.0-Fundament tragen darunter das ERP-System für die Fertigung »Schuler MCS«, das MES-System »Schuler MOS« sowie die Optimierungssoftware zum Plattenaufteilen »Schnitt-Profi(t)«, alle aus dem Hause Homag, bei. Im Zusammenspiel legen diese Programme fest, was in der Fabrik geschieht, was auf den Sägen zugeschnitten

**Jede Palette ist nach optimaler
Produktionsreihenfolge sortiert,
sodass die Kommissionen
pünktlich an der Rampe
bereitstehen werden**

INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR IHR PROJEKT

Hasenkopf fertigt Theken und Ladeneinrichtungen aus Premiumwerkstoffen – exakt nach Maß und Kundenwunsch.

Als marktführender Spezialist in der mechanischen und thermischen Verarbeitung von Mineralwerkstoff sind wir seit über 50 Jahren flexibler Partner des Handwerks und der Architektur.

HASENKOPF Holz & Kunststoff GmbH & Co. KG
 Stöcklstraße 1-2 · 84561 Mehring · Germany
 T +49. (0) 86 77 . 98 47 0 · F +49. (0) 86 77 . 98 47 99
 info@hasenkopf.de · www.hasenkopf.de



Fotos: Georg Molinski, dds

Er legt nicht nur einfach auf und ab, er folgt den Anweisungen auf dem Etikett und stapelt getrennt nach den Folgestationen ab

wird, wohin die Zuschnitte zu stapeln sind, welchen Weg die Stapel durch die Fertigung gehen oder ob etwa ein Stapel beim Kantenanleimen nach anderen Kriterien auseinander zu dividieren ist. Der Fertigungszeitraum beträgt zehn Tage.

Daniel Kronenberg von der Produktionsplanung zeigt auf, wie die mit Winnerdesign erfassten Küchenaufträge in das MCS übergeben werden. Die Reihenfolge richtet sich nach dem Liefertermin, die Menge nach der Jahresleistungsplanung, die für jeden Arbeitstag im Jahr eine Zahl an Schränken vorgibt. Heute liegen im 10-Tages-MCS-Topf etwa 11 000 nach Lieferzeitpunkt sortierte Schränke. Diesen Topf leitet Daniel Kronenberg weiter an den Spediteur, der die Reihenfolge an die Tourenplanung anpasst und zu-

rückschickt. Es folgt die Übergabe an das MOS, das die Küchen in Einzelteile zerlegt und diese nach der Fertigungsreihenfolge durchnummeriert. Außerdem erstellt das MOS auch mithilfe von Schnittprofi(t) sämtliche Fertigungsinformationen, etwa in welcher Reihenfolge welche Rohplatten an welche Säge zu bringen sind und wohin die

Zuschnitte abzustapeln sind. Alle Arbeitsplätze und Maschinen – ob von Homag oder anderen Herstellern – melden an MOS, was sie erledigt haben. Eine Besonderheit bei Veriset sind Pick-by-Voice-Arbeitsplätze in der Kommissionierung für Korpusse. Per Headset ordert MOS die Teile auf bestimmte Stapel für die Montagelinie, über das Headset bestätigen die Mitarbeiter die Erledigung. Ergänzend gibt es einen Pick-by-Light-Arbeitsplatz für die Beschlagauswahl integriert in die Montagelinie.

Es läuft rund

»Wir sind horizontal und vertikal so vernetzt, dass der Betrieb rund läuft. Jeder Auftrag, der bei uns eingeht, durchläuft eine ganze Liste von Plausibilitätsprüfungen, sodass wir gegebenenfalls beim Kunden nachfragen, bevor wir blind drauflosproduzieren. Der Grad an Automatisierung in IT und Produktion passt exakt zu uns«, sagt Ueli Jost.



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte Veriset in Root. Er lernte Ueli Jost kennen und schätzt seine klare und zielstrebige Art. Daniel Kronenberg erklärte ihm, wie ein Stapel entsteht und wie er den Weg durch die Fabrik findet.

KONTAKT

Anwender: Veriset Küchen AG
CH 6037 Root-Luzern
www.veriset.ch

Software und Maschinen:
Homag Group AG
72296 Schopfloch
www.homag.com