

NORITEC HOLZINDUSTRIE

Komplexe Kommissionierung

BSH-Stangen in den geforderten Dimensionen punktgenau liefern

Die Kunden verlangen immer öfter kommissionierte Mengen bei der Bestellung von BSH. Hier sind die Leimholzproduzenten wie die Maschinenhersteller gleichermaßen gefordert, entsprechende Lösungen zu schaffen. H.I.T. Maschinenbau montierte bei der Noritec Holzindustrie eine ideale Lösung.

✍ Martina Nöstler 📷 Hasslacher (1), H.I.T. (1), Martina Nöstler

Sie meinen, die Hersteller packen BSH nach der Produktion einfach auf einen Lkw und fahren dann irgendwann auf die Baustelle? Weit gefehlt. Kunden fordern heute eine absolut pünktliche Lieferung auf die Baustelle, und das kommissionsweise in der gewünschten Dimension und in der Länge exakt gekappt. Dazu kommt, dass die BSH-Elemente nicht „irgendwie“ am Lkw landen können, sondern nach Möglichkeit so, dass der Fahrer die Pakete entsprechend seiner Tour und auch nach der Reihenfolge, wie die Elemente auf der Baustelle benötigt werden, abladen kann. Um das zu realisieren, sind einerseits ein gute Planung und Arbeitsvorbereitung notwendig und andererseits natürlich auch eine entsprechende Mechanisierung.

Marktanforderungen machen Kommissionen notwendig

Bei der Noritec Holzindustrie in Sachsenburg – einem Teil der Hasslacher-Gruppe – wurde eine flexible BSH-Kommissionierung erforderlich. „Die Auftragsgrößen werden immer kleiner und die Inhalte der Pakete noch differenzierter“, weiß Stephan Pirker. Er ist bei Noritec für Produktionsplanung und Logistik zuständig. Bisher führte man die BSH-Kommissionierung manuell mit Kranen durch. Das war zu umständlich und zu langsam. Darum machten sich die Verantwortlichen, allen voran Technikchef Michael Fercher und Noritec-Geschäftsführer Gerhard Göritzer, auf die Suche nach einer Lösung. Noritec entschied sich für eine Kommissionierung von H.I.T. Maschinenbau, Ettringen/DE. „Wir wollten eine Kranlösung“, spezifiziert Fercher. H.I.T. habe das beste Paket geboten, der solide Maschinenbau überzeugte die Verantwortlichen gleichermaßen wie die gute Beratung. „Es ist das erste große H.I.T.-Projekt, das wir bei der Hasslacher-Gruppe realisieren konnten“, sagt Michael Ortner und freut sich. Er ist bei H.I.T. für den Vertrieb in Österreich, Südtirol und im angrenzenden Osteuropa zuständig.

Seit dem Frühsommer ist die BSH-Kommissionierung in Sachsenburg in Betrieb. Aufgrund der vorausschauenden Planung bei Hasslacher war in einer bestehenden Halle genügend Platz für die neuen H.I.T.-Anlagen. Der Ablauf ist hochkomplex. Pirker erklärt die Funktionsweise aber in einfachen Worten: „Die Auftragsvorbereitung plant bei Ordereingang des Pakets, wie es am Lkw Platz hat und wann es geliefert wird. Dann wird der Auftrag in ‚Einzelteile‘ zerlegt, sodass die Produktion möglichst optimiert und ausgelastet ist. Am Schluss fassen wir die jeweiligen BSH-Stangen pro Auftrag zu den entsprechenden Paketen zusammen.“ Das klingt zwar relativ simpel. Berücksichtigt man jedoch die Produktionskapazität bei Noritec sowie die unzähligen BSH-Dimensionen hinsichtlich Querschnitt und Länge,

ist das ein logistisches Meisterstück. Die Menge wird heuer 125.000 m³ betragen. Aufgrund der neuen Kommissionierung erwartet man im nächsten Jahr 140.000 m³. Die Dimensionen, welche die Kommissionierung bewältigen kann, reichen bei Noritec von 6 bis 28 cm Breite und 8 bis 60 cm Höhe. Die maximale Länge beträgt 18 m.

Ausgeklügelter Ablauf

Die Arbeitsvorbereitung und Produktionsplanung führt Noritec mit der Timbertec-Software durch. Diese macht auch den Paketbauvorschlag und errechnet den Platz im freien Kommissionierlager, wo das Paket automatisch zusammengestellt wird. Timbertec übergibt die Daten an H.I.T. Die BSH-Stangen für die Kommissionierung werden auf einen Quertransport, der gleichzeitig eine Pufferfunktion erfüllt, eingetaktet. Darüber befindet sich der Portalkran von H.I.T. mit zwei Laufkatzen. Die Steuerung legt die Stange zu Katze 1 oder 2 in Y-Richtung ab, je nachdem, wo das Werkstück dann im Kommissionierlager seinen Platz hat. Die Sauger greifen sich das Holz. Während der Kranfahrt wird die Ware durch einen schwenkbaren Fangschutz zusätzlich gesichert. Die Sauger sind normalerweise in Y-Richtung ausgerichtet. Bei breiteren Elementen lassen sich die Greifer aber um 90° drehen. Damit bewegt der H.I.T.-Kran bis zu 60 cm Breite sowie bis maximal 45 cm auch mehrere Teile gleichzeitig. Der Kran platziert das Element im Lager am entsprechenden Platz. Die Paketbildung erfolgt lagenweise fast beliebig. Es können also auch zuerst die Stangen links und rechts abgelegt werden

und erst später die fehlenden Teile in der Mitte. Die Steuerung errechnet automatisch je nach Länge einige Prozent als Toleranz für die Lücke dazwischen. Die lässt sich später in der Folierung mit der Paketpresse wieder schließen. Apropos Folie: Der H.I.T.-Kran ist so ausgelegt, dass Noritec auch einzel folierte Stangen einlagern kann.

Das Kommissionierlager bei Noritec misst 24,5 mal 45 m. Die Steuerung kann bis drei Pakete in Längsrichtung nebeneinander bilden. Ist ein Paket fertig, wird es automatisch ausgelagert. Dazu holt ein neuer Voith-Kran das Paket und legt es auf einen Querförderer. Hier kann ein Mitarbeiter noch Distanzhölzer einlegen, damit die Stangen im Paket nicht verrutschen können. Im Anschluss geht es noch durch die erwähnte Folierung, bevor ein Staplerfahrer die Kommission zum Lkw bringt.

„Derzeit kommen die BSH-Stangen ‚nur‘ direkt von der Produktion. Wir denken aber an, das Kommissionierlager auch mit dem Abbund oder der geplanten Oberflächenanlage zu verknüpfen“, meint Göritzer abschließend.

„//“

„Die Kommissionierung ist hochkomplex. Mit der neuen Lösung von H.I.T. sind wir viel flexibler.“

Gerhard Göritzer,
Noritec-Geschäftsführer



NORITEC HOLZINDUSTRIE
 Standort: Sachsenburg (1)
 Zugehörigkeit: Hasslacher-Gruppe
 Geschäftsführer: Gerhard Göritzer
 Mitarbeiter: 235 (in Sachsenburg und Stall im Mölltal)
 Produkte: Brettschichtholz, Brettsperrholz, Abbund
 Absatz: weltweit

H.I.T. MASCHINENBAU

Standort: Ettringen (2)
 Geschäftsführer: Franz Jeckle, Franz Anton
 Mitarbeiter: 80
 Produkte: Nachschnitt- und Besäumanlagen, Sortierungen, Stapelanlagen, Mechanisierungen für Säge- und Weiterverarbeitungsbetriebe, Anlagen für die Brettsperrholz-Fertigung, Leimbinderpressen

- 1 Auf einer Fläche von 24,5 mal 34 m kann die Noritec Holzindustrie die Kommissionen vorbereiten, auch mit beiden Katzen gleichzeitig
- 2 BSH-Stangen – wie diese – mit einem Querschnitt von 6 bis 28 cm in der Breite und 8 bis 60 cm in der Höhe lassen sich mit der H.I.T.-Anlage bewegen und sauber stapeln
- 3 Mit dem Vakuumsauger greift der H.I.T.-Kran nach der BSH-Stange, Bügel von unten sichern den Transport
- 4 Der H.I.T.-Kran bringt das BSH an den von Timbertec zugewiesenen Platz im Lager
- 5 Die Saugplatten lassen sich bei breiteren Elementen um 90° drehen
- 6 Produktionsplaner Stephan Pirker zeigt die errechnete Kommissionierung am Bildschirm
- 7 Fertig: Das folierte Paket mit den BSH-Stangen ist bereit für die Verladung