

Mit Kopf und Hand

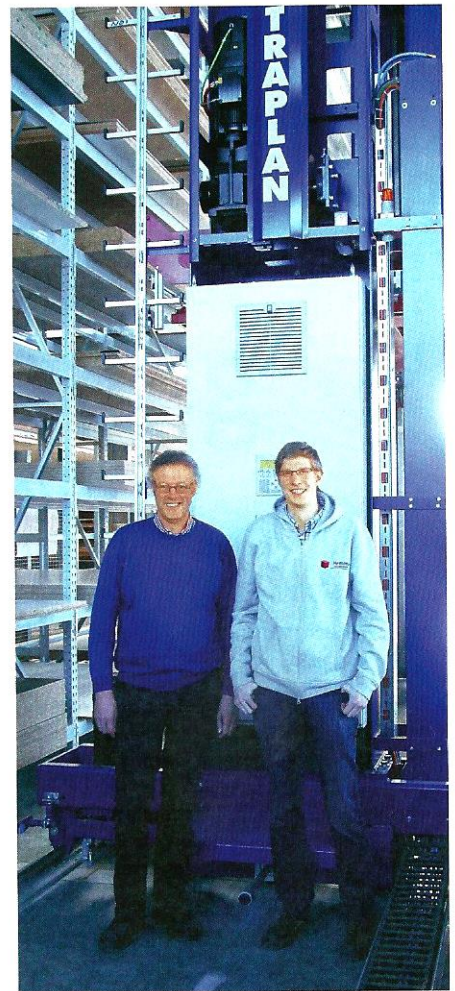
Ob Küchen und Bad, Türen oder Fenster, Möbel oder hochwertiger Objektausbau – die Tischlerei Heitkötter ist in vielen Bereichen aktiv. In seiner Fertigung setzt das Familienunternehmen auf moderne Technik – erst kürzlich wurde in ein automatisches Lagersystem für Plattenwerkstoffe von Systraplan investiert.



◀ (oben) Schwesterndienstplatz in Corian

◀ (unten) Annahme Arztpraxis in HPL
(Fotos: Heitkötter)

▼ Heinz (li.) und Michael Heitkötter vor dem Herzstück des Hochregallagers



➤ „Unseren Betrieb hier im Münsterland gibt es bereits seit 1888“, berichtet Heinz Heitkötter, geschäftsführender Inhaber in vierter Generation. „Wir produzieren auf einer Fertigungsfläche von 2 800 m² alles, was gefragt ist und sind in unserem Produktportfolio sehr breit aufgestellt; ob individuelle Möbel, Büroeinrichtungen, Küchen, Türen, Holzfenster, Wintergärten oder komplette Inneneinrichtungen.“ In den letzten Jahren hat beispielsweise die Ausstattung

von Krankenhäusern einen immer höheren Anteil am Umsatz eingenommen. Weil man sich nie auf nur einen Produktbereich spezialisiert hat, konnte man den Marktschwankungen immer gut begegnen und dadurch auch eigenständig bleiben, ist das Resümee des Unternehmers. „Unsere lange Tradition fordert und motiviert zugleich“, berichtet Sohn Michael, der die fünfte Generation vertritt. „Wir haben sehr viele Kunden, die bereits seit Jahrzehnten bei uns bestellen,

weil sie mit unserer Arbeit zufrieden sind. Und durch Flexibilität und Ideenreichtum können wir auch immer wieder neue Kunden von uns überzeugen.“

Die Firma Heitkötter arbeitet mit Holz, Metall und Glas und gerade diese Materialvielfalt setzt umfangreiches Know-how voraus. Mit 27 hochqualifizierten Mitarbeitern und durch Einsatz neuester Fertigungstechnik wird ein hohes Qualitätsniveau erzielt. Das Unternehmen überzeugt so seit vielen

Jahrzehnten mit individuellen, maßgeschneiderten Lösungen, guten Ideen und umfangreicher Erfahrung.

Automatisches Lagersystem In der Möbelfertigung werden bei den Heitkötters – genau wie in den allermeisten modernen Tischlereibetrieben – meist beschichtete Holzwerkstoffe verarbeitet. Um diese in ihrer Vielfalt in Dekor und Abmessung sicher zu handhaben, zu lagern und zu verwalten, hat das Unternehmen in Neuenkirchen kürzlich in ein neues automatisches Lagersystem für Plattenwerkstoffe von Systraplan investiert.

„Zuvor hatten wir ein Hochregal-Kragarmlager und haben alles mit dem Stapler bestückt“, berichtet Heinz Heitkötter stirnrunzelnd. „Dabei gab es oft Beschädigungen an den Werkstoffen, Kratzer auf den Oberflächen und manchmal sind auch Platten aus vier, fünf Metern Höhe runtergefallen, was äußerst gefährlich war. Unwirtschaftlich war außerdem die Tatsache, dass wir keinen Überblick hatten, weil teils bis zu sieben Mitarbeiter die Stapler benutzten und Platten hin- und herfuhren.“

Diese Situation war nicht mehr tragbar und mit dem ansonsten modernen Fertigungsablauf nicht vereinbar. Um den gesamten Ablauf im Unternehmen effektiv bewältigen zu können, kommt gerade dem Lagersystem eine Schlüsselrolle zu. Die mögliche Alternative eines Flächenlagers kam aufgrund der Gebäudestruktur bzw. der Platzverhältnisse nicht in Frage. Über eine gute Geschäftsverbindung wurde man dann im Jahr 2012 auf die Hochregallager-Systeme von Systraplan aufmerksam gemacht.

Nach erster Kontaktaufnahme und Übermittlung der von Heitkötter aufgezeigten Rahmenbedingungen erstellte Systraplan sehr zeitnah detaillierte Pläne für eine mögliche Umsetzung. Auf Augenhöhe wurde da-

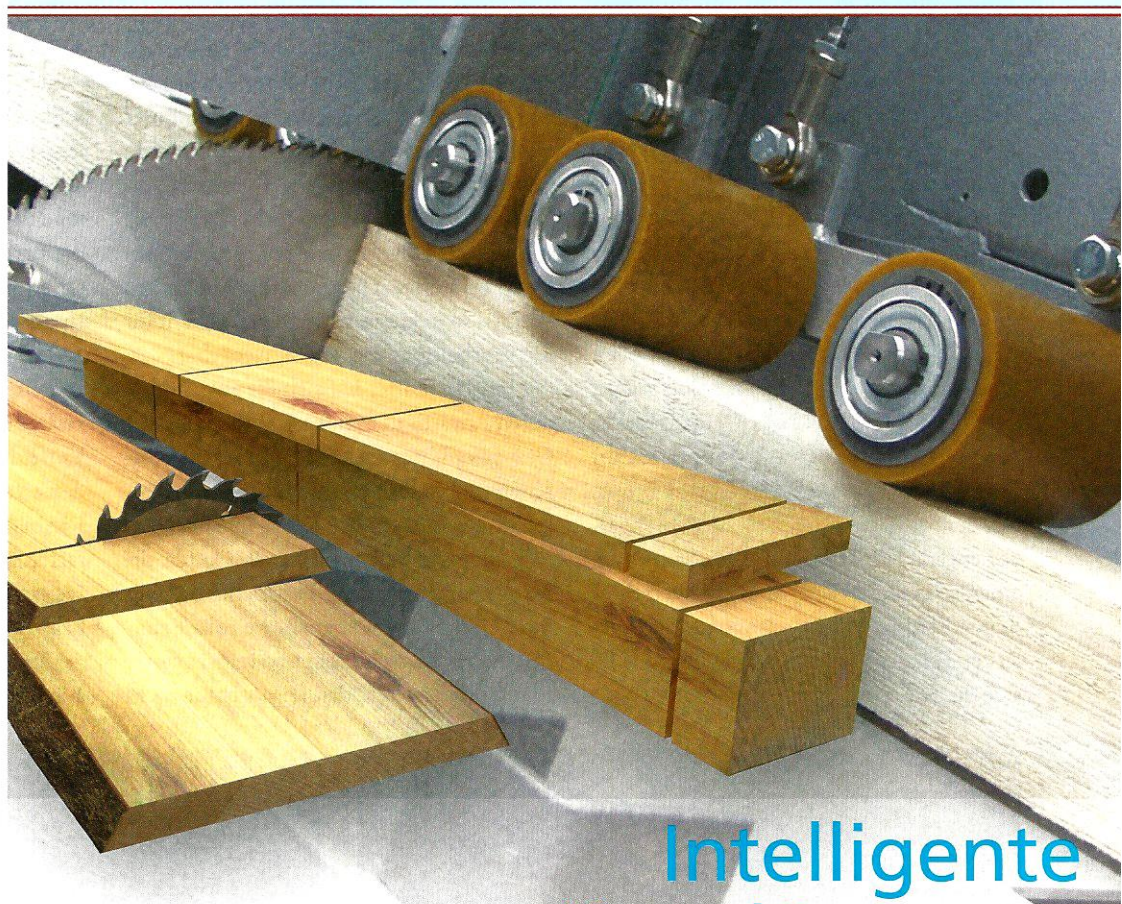
bei gemeinsam mit viel Knowhow an der optimalen Endversion gearbeitet. Entscheidend im gesamten Prozess war sicherlich, dass die Geschäftsleitung immer bereit war, neue Wege zu gehen. Die Verantwortlichen bei Heitkötter definierten aufgrund praktischer Erfahrungswerte ein klares Anforderungsprofil, und die Ingenieure bei Systraplan entwickelten ein Hochregallager-System mit den exakt notwendigen Ausstattungsmerkmalen. Dabei wurde unter anderem auch die Wiederverwendung des Kragarmregals

in die neue Lösung mit eingeplant.

Eine besondere Herausforderung war zweifelsohne auch die Tatsache, dass Heitkötter mit sehr verschiedenen Arten und Größen von Platten arbeitet. So müssen mit dem neuen System Platten in unterschiedlichsten Längen und Breiten gehandelt werden können. Die Standardlösungen aus dem Baukasten sahen das nicht vor, aber Systraplan reagierte sehr flexibel. Der Saugarm wurde mit bedeutend mehr Vakuumkreisen ausgestattet als im Standard vorgesehen

■ made
■ in
■ Germany

Paul
technology_systems_solutions



**Intelligente
Kapplösungen**
Mit System zum Erfolg.

www.paul.eu

PAUL Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Max-Paul-Straße 1
88525 Dürmentingen / Germany
Phone: +49 (0) 73 71 / 5 00 - 0
Fax: +49 (0) 73 71 / 5 00 - 111
Mail: holz@paul.eu

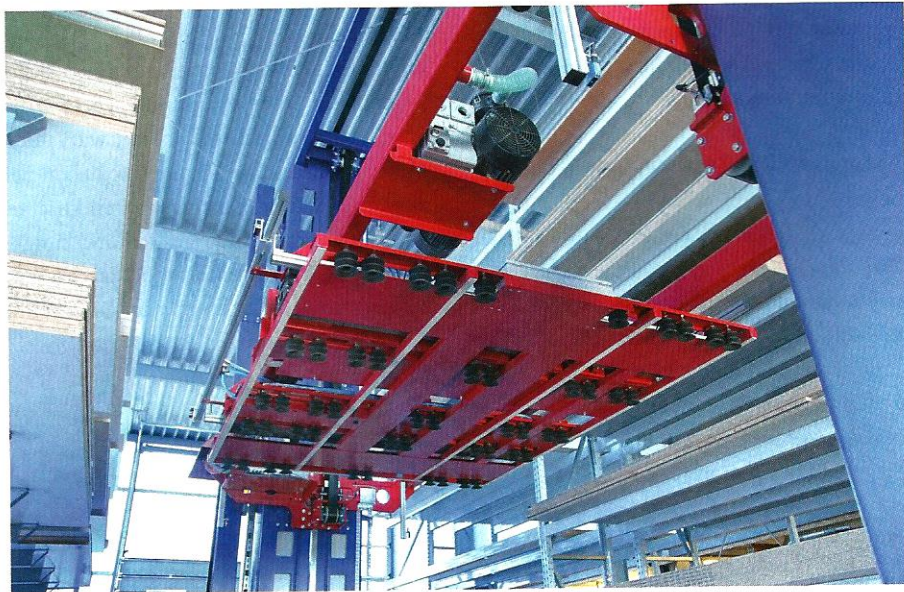


▲ Saugrahmen zum Vereinzeln der Plattenmaterialien

► Hubplattform mit Saugrahmen

und diese können sich nun der jeweiligen Plattengröße anpassen.

Vorteile des Systems überzeugen Systraplan ist Spezialist auf dem Gebiet der Materialfluss- und Lagertechnik. Die Systeme werden individuell den jeweiligen Anforderungen angepasst – sowohl in technischer als auch in betriebswirtschaftlicher Hinsicht. Mit einem nahezu gleichen Preis überzeugen die Vorteile des „Volkslager“ Hochregallager-Systems für Holzwerkstoffplatten im Vergleich zu einem Flächenlager deutlich. Mit dem einfachen, aber effizienten Regalbediengerät wird eine höhere Leistung durch einen schnelleren Zugriff auf die verschiedenen Plattenvarianten im Regal gewährleistet. Das zeit- und energieraubende Umstapeln, wie es bei Flächenlagern üblich ist,



entfällt. Bei niedrigen Stapelhöhen im Regal wird mit dem Regalbediengerät auf das Plattenmaterial direkt zugegriffen. Mit Hilfe eines Vakuumsaugrahmens werden Einzelplatten sicher vom im Regal stehenden Stapel vereinzelt und direkt einer Plattensäge zugeführt. Eine direkte Anbindung dieser Lagertechnik an Plattensägen gehört zum Standard und hat sich als sehr vorteilhaft herausgestellt. Einer der wichtigsten Vorteile ist der beschädigungsfreie Umgang mit den Holzwerkstoffen. Die empfindlichen Platten können so in kürzester Zeit sachgerecht für die Bearbeitung vorbereitet werden.

Für Heitkötter hat sich die Investition, deren Amortisation nach Einschätzung des Geschäftsführers je nach Auftragslage zwischen fünf und acht Jahren liegen wird, gelohnt. Zwischenzeitlich lagern hier alle Platten, die beschichtet sind und alle Platten, die nicht durchsaugen, wie beschichtete MDF- oder OSB-Platten, ebenso wie rohe Spanplatten. Nicht geeignet sind durchsaugende Plattenmaterialien, da die Maschine nicht

erkennt, wie viele Platten nun tatsächlich aufgegriffen wurden. In der Hinsicht ist seiner Meinung nach definitiv noch Entwicklungsarbeit von Nöten, auch von Seiten der Plattenhersteller.

Reibungslose Inbetriebnahme Nach Auftragsvergabe wurde die Anlage in einem relativ kurzen Zeitraum von ca. sechs Monaten angeliefert. Auch hier war maßgeblich die professionelle Zusammenarbeit zwischen den beiden Firmen gefragt, um Stillstandszeiten auf ein absolutes Minimum zu reduzieren. Da die neue Maschine auf Schienen verläuft und diese entsprechend verlegt werden mussten, hatte Heitkötter im Vorfeld die Plattensäge umgebaut, um diese den erforderlichen Abständen anzupassen. Die Installationsphase verlief aufgrund der fachkundigen Absprachen reibungslos und Heitkötter konnte auch während der Aufbauphase weiter produzieren.

Völlig überrascht betont Heitkötter, der aufgrund von Erfahrungswerten bei anderen



Anlagen mit längeren Ausfallzeiten rechnete: „Die kamen und innerhalb von zwei Tagen stand die Maschine auf den Schienen und an den darauffolgenden beiden Tagen wurde alles verkabelt und programmiert. Dann wurden die Sicherheitszäune aufgestellt und anschließend begann man, die beiden Maschinen zu vernetzen.“ Die Lagerung konnte sofort beginnen, nur die Kommunikation mit der Säge klappte nicht direkt; aber auch das Softwareproblem konnte durch die Profis von Koch und Systraplan schnell behoben werden und seither werden die Platten problemlos der Säge zugeführt.

Begeistert berichtet Heitkötter, dass der Lagerbestand nun auf Knopfdruck abgerufen werden kann – und das vom Büro aus: „Das hätte ich mir nicht träumen lassen. Es ist sehr komfortabel, spart Geld und macht den Organisationsfluss besser. Darauf würden wir heute nicht mehr verzichten wollen.“ Bei der Einlagerung der Platten werden alle Daten wie beispielsweise Farbe, Größe, Dicke, Platzart, aber auch Längs- und Querrichtung definiert und hinterlegt. Anhand des angegebenen Plattenformats berechnet die Maschine dann bei Abruf der gewünschten Platte mit Hilfe eines Makros, wie die Sauger zu positionieren sind.

Nachbesserungen und Optimierungen seit Inbetriebnahme der Anlage beschränken sich auf die üblichen kleinen Anfangsschwierigkeiten, wie beispielsweise ein kaputter Sensor, eine verschmutzte Lichtschranke oder falsch gesetzte Zeitvorgaben. Durch die Anbindung über Fernwartung konnten Fehler einfach und zeitnah behoben werden und seither läuft die Anlage einwandfrei. Bei solch umfangreichen Umstellungen sind Fehler nicht zu vermeiden; entscheidend ist laut Heitkötter jedoch die Reaktionszeit des Lieferanten und auch hier zeigte sich

die hohe Kompetenz und Zuverlässigkeit von Systraplan. Ohne Verzögerungen wurden Optimierungen vorgenommen und die Fachleute waren jederzeit erreichbar.

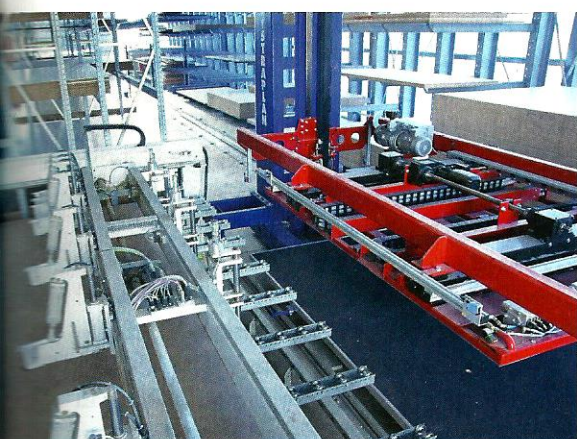
Heitkötter ist mit der Anlage mehr als zufrieden und fasst die Vorteile zusammen: „Wir sind schneller geworden, das Handling hat sich reduziert und erfolgt weitgehend automatisch, die Platten kommen ohne Beschädigungen auf die Säge, wir haben jederzeit die Übersicht und die Effizienz hat sich dadurch maßgeblich gesteigert.“

Bei Heitkötter werden ca. 4 600 Platten pro Jahr bearbeitet, die mit Längen bis zu 4 100 mm und bis 2 100 mm Breite maschinell gelagert und abgerufen werden. Unter den insgesamt 84 Stapelplätzen sind fünf große Plätze für die A-Ware vorgesehen, der Rest ist aufgeteilt in chaotische und dynamische Fächer, was eine schnelle und flexible Reaktion ermöglicht und ein Vorkommissionieren unnötig macht. Auch bezüglich einer „sinnvollen“ Fächereinteilung hatte sich das Unternehmen schon im Vorfeld umfangreiche Gedanken gemacht. Denn letztendlich ist es auch für einen Lagerspezialisten wie Systraplan kaum möglich, eine perfekte Lösung zu schaffen, wenn diese Hausaufgaben beim Anwender vorher nicht gemacht wurden und in die Planungen mit einfließen können.

Heitkötter zeigte sich am Ende beeindruckt von der Kompetenz und dem Engagement, mit dem Systraplan das Projekt umsetzte, denn das macht heute mehr denn je den Unterschied im Wettbewerb aus. Systraplan genießt zu Recht das Vertrauen seiner Kunden und kann davon ausgehen, mit der Firma Heitkötter einen zufriedenen Kunden mehr zu haben.

► www.systraplan.de

► www.heitkoetter.com



◀ (v.li.n.re.) Regalgasse mit Regalbediengerät (Fotos: Systraplan)

Ausgefahrener Saugrahmen

Beschicken der Säge von hinten