



Der Messebauer Maedebach hat seine Zuschnittzelle von Weeke um diese Nestingmaschine erweitert

Schlagkraft angepasst

Im Messebau herrscht extremer Zeitdruck. Da muss es manchmal richtig brummen. Zu langwierige Produktionsprozesse lassen sich dann nicht mehr durch mehr Personal oder Überstunden kompensieren. Deshalb hat Maedebach seine Schlagkraft angepasst.

ZUR LETZTEN IAA NUTZFAHRZEUGE in Hannover lieferte Maedebach in Braunschweig für den 8000 m² großen Messestand von VW insgesamt 80 Lkw-Züge mit vorgefertigten Elementen. Vor Ort koordinierte der Messebauer alle Arbeiten zur Errichtung und Einrichtung des Messestandes. Zehn eigene Monteure und 90 externe sowie weitere Akteure waren involviert. Maedebach ist auf das Messegeschäft spezialisiert und führt alle dafür notwendigen Gewerke

im Portfolio: eine Tischlerei, eine Schlosserei, eine Lackiererei und eine grafische Abteilung. Das Unternehmen beschäftigt 60 Mitarbeiter, von denen gut ein Drittel in der Tischlerei arbeitet. Das Messegeschäft bringt eine ungleichmäßige

Betriebsauslastung mit sich. Steht eine Messe wie die IAA an, laufen die Arbeiten in zwei Schichten auf Hochtouren, zu anderen Zeiten kann es jedoch manchmal sehr ruhig sein. Der kaufmännische Geschäftsführer Jochen Eilert sagt: »Wir haben den Betrieb so ausgelegt, dass wir den im Messegeschäft üblichen Leistungsspitzen gewachsen sind. Da müssen wir in kürzester Zeit enorm große Mengen in bester Qualität bewältigen.«

Umbau der Zuschnittzelle

Aus diesem Grund passte Maedebach vor einem Jahr die im Januar 2011 angeschaffte Säge-Lager-Kombination an eine höhere Spitzenlast an und erweiterte sie um eine Nestingmaschine für den Formteilzuschnitt. Die alte Plattenaufteilsäge »HPP 350« von Holzma leistete immer noch gute Dienste, sodass

STECKBRIEF

Anwender: Maedebach Werbung GmbH,
www.maedebach.de

Maschinen: Homag Group AG
72296 Schopfloch
www.homag-group.com



Die an das neue Lager angeschlossene Holzma-Säge ist bereits seit 2011 in Betrieb



Die großzügig dimensionierte Halle ist für einen hohen Materialdurchsatz ausgelegt



Das neue Homag-Automation-Lager mit 400 m² Grundfläche versorgt die Plattensäge und die Nestingmaschine. Der jährliche Durchsatz beträgt 12000 Halb- und Vollformatplatten

Fotos: Homag

kein Austausch der Säge anstand. Das alte Lager war jedoch inzwischen zu klein, sodass der Messebauer große Aufträge in mehrere kleine Bestell- und Fertigungslose aufteilen musste. Das führte zu höheren Einkaufspreisen, weil der Plattenlieferant mehrmals vorfuhr. Auch die eigene Produktion lief aufwendiger, weil eine begonnene Arbeit sich nicht in einem Zug fertigstellen ließ und sich Einrichtungsarbeiten unnötigerweise wiederholten. Mit einer Grundfläche von 400 m² und einer Spannweite von 16 m hat sich mit dem neuen Flächenlager »TLF 411« von Homag Automation die Lagerkapazität etwa verdoppelt.

Ein weiteres Motiv für die Investition waren die im Messebau immer häufiger benötigten Formteile, die jetzt die vom Lager beschickte CNC-Flachtischmaschine »Vantage 200« der Homagtochter Weeke fräst. Vorher hat der Messebauer die Formteile manchmal sogar an der Bandsäge grob vorgeschritten und dann die Kontur auf einer Portalmaschine mit Konsolettisch gefräst. Das Vorschneiden, das ständige Umpositionieren der Sauger sowie das damit verbundene Materialhandling waren alles eigentlich überflüssige Arbeiten, die den Betrieb in Stoßzeiten ausbremsten. Allein die Nestingmaschine hat dem Messebauer eine Zeitersparnis einer Dreiviertelstelle gebracht. Die eingesparte Zeit kommt jetzt anderen

Abteilungen in der Tischlerei zugute. Außerdem hat die Nestingmaschine auch noch die Materialausbeute verbessert.

Die Lagersoftware »IntelliStore« von Homag Automation steuert zentral die Fertigungszelle und sorgt für eine kontinuierliche Beschickung beider Maschinen. Wenn nicht die Säge oder die CNC das Material anfordern, sondern das Lager den Zuschnittauftrag samt Platte bringt, kommt es zu weniger Wartezeiten, weil das Lager sich stets aktuell leicht erreichbare Platten aussucht. Trotzdem kann für einen Schnellschuss der Bediener der Säge oder der CNC kurzfristig das Ruder übernehmen.

»Es läuft fast wie von selbst«

Jochen Eilert blickt zufrieden zurück: »Mit der neuen Zuschnittzelle ist unsere Schlagkraft deutlich gestiegen. Der Zuschnitt läuft zuverlässig, fast wie von selbst. Wir konnten die Materialausbeute verbessern und kommen auch mit dem Handrestelager bestens zurecht. Unsere Investitionsziele haben wir alle erreicht. Eingesparte Manpower nutzen wir jetzt für andere Dinge. Beim Einfahren mussten wir erst an den Rädchen von IntelliStore drehen, damit auch die Nestingmaschine kontinuierlich durcharbeiten konnte.« -GM



»Unsere Kunden erwarten einhundert Prozent Qualität – und zwar auf die Sekunde genau.«

Jochen Eilert
Maedebach