

SOLUTIONS

Firma hali aus Eferding

Kantenanleimmaschine mit Rückführung



GEMEINSAM GESTALTEN



Einzelteilerfertigung geht up to date

Foto © hali

hali setzt auf Qualität und Effizienz aus einer Hand und betreibt seinen Produktionsstandort im österreichischen Eferding. Auf einer Produktionsfläche von 25.000 Quadratmetern – einem beeindruckenden Areal, das den hohen Ansprüchen an Präzision und Qualität in der Fertigung gerecht wird – stellt das Unternehmen seine breite Palette an Büromöbeln her. Mit aktuell etwa 240 Mitarbeitern bildet hali ein starkes Team, das sich durch Fachkompetenz, Engagement und die Leidenschaft für kosteneffiziente Büroeinrichtungslösungen auszeichnet. Diese Kombination aus hochmoderner Fertigungstechnologie wie der Kantenanleimmaschine „EDGETEQ S-810“ mit Rückführung „LOOPTEQ C-500“ und dem engagierten Einsatz des Personals ermöglicht es hali, sich als ein führender Büromöbelhersteller in Österreich zu behaupten und seine Position weiter zu stärken. Zugleich unterstützt das Unternehmen als verlängerte Werkbank Tischler und Einrichter mit Zuschnitteilen bis hin zu gesamten Möbeln für den Objektbereich. Gefertigt wird dieses Spektrum mit zwei Linien für Serien- und Einzelteile. Nun wurde die Einzelteilerfertigung, die seit 2009 mit HOMAG-Technologie arbeitet, auf „neu“ gestellt.

hali ist seit der Gründung vor 82 Jahren im Büromöbelgeschäft tätig. Seit 2018 gehört das Unternehmen zur BGO Holding, zu der auch bene und neu-doerfler zählen. „2023 haben wir einen Umsatz von 63,5 Millionen Euro erzielt. Einem ähnlich erfolgreichen Kurs führen wir auch im letzten Jahr“, bilanziert CTO und COO Mario Helfenschneider. Kernmarkt von hali ist bis heute Österreich, wo das Unternehmen mit sieben Vertriebsniederlassungen vertreten ist;

circa 15 % der Büromöbel gehen in den Export. „Zusätzlich zu unserem Kerngeschäft, der Herstellung und dem Vertrieb von Büromöbeln, haben wir in den letzten Jahren zwei weitere Geschäftsfelder etabliert. Zum einen unterstützen wir Tischler und Objekteinrichter mit Zuschnitteilen beziehungsweise Korpusmöbeln – bei einem hohen Servicegrad von der Planung, Konstruktion und Fertigung bis zur Auslieferung und Montage.“ Mit diesem Bereich ist hali

als Zulieferant in Krankenhäusern und Pflegeheimen ebenso präsent wie in Hoteleinrichtungen, Studentenheimen und dem Wohnbau. „Das zweite Feld ist das Onlinegeschäft, in dem wir Möbel fürs Homeoffice an Privatkunden und Kleinunternehmen vertreiben. Die Möbel wurden für Flat Packs konstruiert und werden von den Kund*Innen selbst aufgebaut.“ so Helfenschneider. So wurde das Unternehmen im Onlinebereich auch von der Österreichischen

Bilder von oben nach unten:

Mit einer neuen Kantenanleimmaschine „EDGETEQ S-810“ samt der Rückführung „LOOPTEQ C-500“ stellt hali in der Einzelteilfertigung die hochwertige Bekantung eines stark erweiterten Teilespektrums sicher.

Zwei 5-Achs-BAZ „CENTATEQ E-510“ sind auch mit einem Bekantungsaggregat ausgerüstet, mit dem Kompaktplatten für den Tisch- und Outdoorbereich sowie Freiformteile gefahren werden.

Bilder Rückseite

von oben rechts nach unten links:

Bei der Bekantung setzt hali auf Polyolefin-Technologie und hält sich mit „airTec“ zugleich technologische Perspektiven offen.

Nach der Bekantung übernimmt ein vertikales CNC-BAZ „DRILLTEQ V-310“ das Bohren, Fräsen und Nuten in der Einzelteilfertigung.

Für das Kommissionieren der Losgröße 1 in Montagereihenfolge nutzt hali ein Lager mit fünf Gassen und fünf Regalbediengeräten.

Wolfgang Hackl, verantwortlicher Verkaufsleiter bei HOMAG Austria, Philip Poppenreiter und Mario Helfenschneider (von links) blicken schon wieder auf das nächste Projekt: eine Montagelinie mit Korpuspresse.



Foto © hali, Elmar Konrad



Gesellschaft für Verbraucherstudien zum Preis-Leistungs-Sieger gekürt.

verfügt, bis zu zwei Bohrstraßen reicht. Danach werden die fertig ausgeprägten Teile ausgelagert.

Ein Fertigungsprinzip wird abgelöst

Bis 2009 agierte hali noch als reiner Serienfertiger, der dafür in Eferding eine Produktion von Halbfertigteilen etabliert hatte. In dieser Fertigung wurde die Endausprägung der Varianten relativ spät umgesetzt. 2009 begann dann die Umstellung von der Serien- auf die auftragsbezogene Losgröße-1-Fertigung. Die Vision: eine Fertigung, mit der sich ohne menschlichen Eingriff in 15 Arbeitstagen 48 Millionen Varianten herstellen lassen. Im ersten Schritt setzte dies die ERP-Umstellung voraus, der umfassende Investitionen in den Maschinenpark folgten. Hierbei entschied sich hali, das Losgröße-1-Konzept mit HOMAG AUSTRIA auszuarbeiten. Errichtet wurde eine vollverketete Produktion, die vom Plattenlager über eine Winkelsäge, einen Entkopplungspuffer, zwei einseitige, im O aufgestellte Kantenanleimmaschinen, ein Kommissionierlager, das über fünf Gassen und eine Kapazität von 9.000 Halbfertigteilen

Zwei Linien, ein Produktspektrum

„Innerhalb von drei Jahren hat HOMAG die Umsetzung dieses Fertigungskonzeptes generalstabsmäßig organisiert, wobei unsere Wünsche umfassend berücksichtigt wurden, etwa, was softwaretechnische Anpassungen betrifft“, betont Helfenschneider. „So wurde zum Beispiel sichergestellt, dass die Parametrierung aus unserem ERP-System bis an die Maschinen weitergegeben wird. Eine Besonderheit ist außerdem, dass unsere Teile auf dem Maschinenpark etikettenlos gefertigt, also rein digital verfolgt werden.“ Mit der Anlage, die bis heute sehr gut laufe, geht man mit mechanischen wie softwaretechnischen Retrofitthemen inzwischen die nächsten Schritte und hält sie somit auf dem neuesten Stand. Das schließt bei der ein oder anderen Maschine Ersatzinvestitionen ein.

„Wir haben heute eine mechanisch und digital vollverketete Losgröße-1-Ferti-



Foto © hali, Elmar Konrad

„HOMAG hat die Umsetzung des Fertigungskonzeptes generalstabsmäßig organisiert und unsere Wünsche umfassend berücksichtigt.“

Mario Helfenschneider,
CTO/COO hali



gung, über die wir drei Viertel unserer Teile fertigen. Mit einer derartigen Anlage lässt sich aber nicht das gesamte Produktspektrum abdecken“, kommt der CTO auf einen weiteren Punkt. „Erforderlich ist auch eine Einzelfertigungslinie, mit der wir das verbleibende Viertel fertigen. Während in die erste Kategorie reine Zuschnittteile und Größen von 300 x 300 mm bis 1.000 x 2.800 mm fallen, wird alles andere über die Einzelfertigungsschiene gefertigt.“ Beide Linien sind parallel angeordnet und werden von einem gemeinsamen Plattenlager versorgt – einem Portallager auf zwei Ebenen, das eine Kapazität von circa 4.500 Halbformatplatten bietet und über chaotische und Starkläuferplätze verfügt. In der Einzelfertigungslinie werden Kleinteile erst auf einer Plattensäge mit manueller Bedienung zugeschnitten, wo hali aufgrund der Inselfertigung noch etikettiert. Von der Säge gehen die Teile dann an eine ältere Kantenanleimmaschine oder eine neue „EDGETEQ S-810“ samt einer Rückführung „LOOPTEQ C-500“, mit der sich auch Kleinteile bekanten lassen. Es folgen eine horizontale „DRILLTEQ

V-310“ sowie zwei 5-Achs-Bearbeitungszentren „CENTATEQ E-510“. Für die Bekantung von Freiformteilen sowie von Kompaktplatten für den Tisch- und Outdoorbereich sind beide CENTATEQs mit Kantenanleimaggregaten ausgerüstet und nutzen die „airTec“-Technologie.

Bekanten in Losgröße 1

Der Startschuss zur Integration der neuen Losgröße-1-Kantenanleimmaschine fiel im September 2022. Im selben Zuge kamen die Maschinen des CNC-Bereichs ins Haus. Generell zielte hali mit der EDGETEQ S-810 darauf ab, die Effizienz und Flexibilität in der Produktion zu erhöhen. Im Besonderen sollten die Qualität des Kantenbildes verbessert und das Teilespektrum erweitert werden, das nicht zuletzt durch den Einstieg in die Möbeltelleproduktion größer geworden war. „Aufgrund des erhöhten Durchsatzes auf der S-810 sparen wir heute pro Bauteil 30 % Strom ein“, nennt Philip Poppenreiter, Betriebsleiter Produktion, ein erstes Ergebnis. „Außerdem laufen die Teile, die wir früher viermal händisch aufgeben und abstapeln mussten, auf der LOOPTEQ nun auto-

matisch um.“ Auf der alten Anlage hatte hali noch mit Drehkegel gearbeitet, so dass sich die aufgezogenen Rüstlücken nicht wieder zusammenfahren ließen. Dank der LOOPTEQ wurde diese Rüststücke um Einiges verkürzt. „Außerdem haben wir uns mit der EDGETEQ die Option zur Laserbekantung freigehalten“, so Poppenreiter.

Und schon geht es weiter

EDGETEQ S-810, LOOPTEQ C-500, DRILLTEQ V-310, CENTATEQ P-510 ..., der Prozess der Ertüchtigung der Einzelfertigung geht in Eferding ungebrochen weiter. „Erst neulich wieder haben wir bei HOMAG AUSTRIA eine Assemblie-linie mit Korpuspresse beauftragt“, berichtet CTO Helfenschneider. Nach der Presse soll auch der erste Roboter zum Einsatz kommen. Realisierung Mitte 2024.

Zur Website:
hali

