

Holzbearbeitungsmaschinen: Starke Innovationskraft

Vom »17. Neuheiten-Symposium« – Rund 200 Besucher lassen sich über die »Ligna«-Messeneuheiten informieren

us. Zum 17. Mal wurde auf der „Ligna“ am 20. Mai das Neuheiten-Symposium abgehalten, bei dem ausgewählte Neuheiten und Innovationen vorgestellt wurden. Veranstalter sind traditionell die Hochschule Rosenheim, die Schuler Business Solutions AG und der DRW-Verlag, Herausgeber des Holz-Zentralblattes. Fast 200 Besucher, die bei weitem nicht alle einen Sitzplatz im Veranstaltungssaal im Convention Center fanden, zeigten, dass das Interesse an kompetenter Information über die Innovationen der „Ligna“ ungebrochen ist. Die Erwartungen der Veranstalter wurden hiermit deutlich übertroffen.

Nach Begrüßung und Einführung in die Thematik durch Dipl.-Ing. Harald Sieber von Schuler Business Solutions wurden die wichtigsten Messe-Neuheiten und Trends von den Rosenheimer Professoren Dr.-Ing. Frieder Scholz, Maximilian Ober und Heinrich Köster vorgestellt. Im Vorfeld und an den beiden ersten Messtagen der „Ligna“ hatten sie mit ihren Expertenteams aus der Firma Schuler Business Solutions und Studierenden der Hochschule Rosenheim in akribischer Kleinarbeit wichtige Innovationen und Neuheiten recherchiert. Berücksichtigung finden dabei die Bereiche Maschinelle Fertigung, Oberflächentechnologie sowie Montage, Handling und Logistik.

Präsentiert wurden Exponate, die eine Neuheit für die Branche und nicht nur für den betreffenden Aussteller darstellen. Die Neuheit durfte außerdem nicht länger als zwei Jahre auf dem Markt, d. h. bei der letzten „Ligna“ noch nicht gezeigt worden sein. Die topaktuellen Entwicklungen der Branche wurden dann im Überblick in kurzen, kompakten Vorträgen kommentiert. In die engere Auswahl waren über 50 Exponate gekommen, von denen eigentlich jede einen Preis verdient gehabt hätte.

Im Anschluss an die Veranstaltung ermittelte das Publikum die Preise für besonders innovative Entwicklungen. Die Übergabe der Urkunden folgte dann am 21. Mai durch Harald Sieber, Prof. Frieder Scholz und DRW-Verlagsleiter Uwe Schreiner.

Wirtschaftliche Fertigungslogistik bei Losgröße Eins

Den Einführungsvortrag hielt in diesem Jahr Dipl.-Ing. Ingo Grawenhoff von der Siematic Möbelwerke GmbH & Co. KG, Löhne, zum Thema „Wirtschaftliche Fertigungslogistik bei Losgröße Eins“. Grawenhoff berichtete, dass Siematic seit nunmehr fast 25 Jahren im Produktionsablauf die „Stück-

zahl-Eins-Fertigung“ mit Erfolg umsetzen. Anfangs nur in den Montagen, seit 20 Jahren nun auch im Maschinenraum.

Es wurden bei dem Unternehmen nie Serienprodukte, sondern immer nur hochwertige kundenspezifische Küchenwünsche produziert. Große Stückzahlen mit ähnlichen oder auch identischen Einzelteilen gab es aus diesem Grunde nie. Die Stückzahl-Eins-Fertigung sei ein bei Siematic über lange Jahre gewachsener und hoch optimierter Prozess. Dazu kommen die hohen Anforderungen an die Individualität der Produkte.

In der Folge beschrieb Grawenhoff, wie das Konzept der „Stückzahl Eins“ in der Praxis von Siematic umgesetzt wird. Um die Produktion rationell und wirtschaftlich zu gestalten, wendet das Unternehmen ein spezielles Stapelverfahren für den innerbetrieblichen Transport mit individuellen Fronten- und auch Korpusteilen an. Hierfür wurde eigens eine Software entwickelt. In der Folge wurde das Stapelverfahren im Detail vorgestellt.

Zum Abschluss seines Vortrages zog Grawenhoff folgendes Fazit: „Heute gilt mehr denn je: Wer erfolgreich sein will, muss noch flexibler, muss noch wirtschaftlicher sein und muss vor allem noch individueller auf die Kundenwünsche eingehen können. Gefragt sind Spitzenqualität und Just-in-time-Produktion bei einem vielfältigen Produktmix. An der Stückzahl-Eins-Philosophie geht heute kein Weg mehr vorbei. Mit ihr lassen sich anonyme Lager, große Puffer, Abgrenzungen bei Produktumstellungen und Kapitalbindung in Lagern vermeiden. Der Stückzahl-Eins-Fertigungs-Prozess sollte möglichst frühzeitig im Produktionsablauf einsetzen. So ist ein stringenter Materialfluss mit sehr kurzen Durchlaufzeiten möglich.“

Leider sei der Stand der Anlagen- und Maschinenhersteller bei diesem Thema in den Köpfen bisher erst bei der Klein-



Das Interesse an kompetenter Information über Neuheiten bei der „Ligna“ ist ungebrochen.

Fotos: Ulrich Schwill

und Kleinstserienfertigung angelangt. Technisch sei heute schon mehr möglich. Die reine Stückzahl-Eins-Fertigung werde zwar vereinzelt praktiziert, der Weg dahin sei derzeit aber noch ein steiniger Weg.

Innovative Entwicklungen

Nach der Vorstellung der ausgewählten Neuheiten und Innovationen durch das Rosenheimer Professorenteam hatte das Publikum Gelegenheit zur Abstimmung über die Preisvergabe. Den ersten Preis erhielt in diesem Jahr die Homag AG, Schopfloch, für das Produkt „Lasertec“. Den zweiten Preis erhielt die Robert Bürkle GmbH, Freudenstadt, für die Entwicklung der „UV-LED“-Trocknungstechnik, den dritten Platz belegte bei der Abstimmung die Firma Leuco Ledermann GmbH, Horb, für ihren neu entwickelten Vollhartmetall-Dübelbohrer. Eine Sonderprämierung für besonders gelungene Ressourceneffizienz erhielt die „UV-LED“-Trocknungstechnik der Robert Bürkle GmbH.

Mit dem „Lasertec“-System von Homag erfolgt das Anschmelzen der Kantentrückseite oder Funktionsschicht mittels Laserstrahl. Es entsteht dabei eine optische „Nullfuge“. Vorteile des Verfahrens: Es ist kein Schmelzkleber notwendig, eine Aufschmelzzeit entfällt und der Wechsel von Hotmelts-Farben entfällt.

Die „UV-LED“-Trocknungstechnik von Bürkle bietet folgende Vorteile: Die UV-LED-Lampen haben eine sehr hohe Lebensdauer von rund 20000 h, die

Leistungseinstellung erfolgt stufenlos, es sind nur geringe Oberflächentemperaturen von etwa 40 °C erforderlich, es ist kein Abluftsystem erforderlich und dadurch ist die Geräuschbelastung deutlich reduziert. Weitere Vorteile sind geringerer Energieverbrauch, keine Ozonbelastung, der Wegfall der Vorwärmphasen und außerdem ist die Brandgefahr reduziert.

Der Hartmetall-Dübelbohrer von

Leuco hat eine neu entwickelte, innovative Spitzengeometrie und eignet sich für Durchgangs- und Sacklochbohrungen. Die neue Geometrie reduziert die Antriebsleistung um 30 %. Die Bohrer sind für schwierigste Materialien wie z. B. „Corian“ und andere Mineralwerkstoffe geeignet. Das Bohrergebnis zeigt auch auf der Austrittseite hohe Qualität ohne Ausrisse. Beim Bohren ist kein Gegendruck erforderlich.



Den ersten Preis erhielt die Homag AG: (v. l.) Harald Sieber, Adrian Gauß, Johannes Schmid, Frieder Scholz, Uwe Schreiner.



Der zweite Preis und ein Sonderpreis für Ressourceneffizienz ging an Bürkle: (v. l.) Uwe Schreiner, Ralf Spindler, Harald Sieber, Hans Joachim Bender, Frieder Scholz.



Übergabe des dritten Preises an Leuco: (v. l.) Frieder Scholz, Harald Sieber, Wolfgang Maier, Dr. Andreas Fritsch, Uwe Schreiner, Jörg Reiner Dimke.



Harald Sieber



Ingo Grawenhoff



Dr. Frieder Scholz



Maximilian Ober



Heinrich Köster



Rechercheteam von Schuler Business Solutions und der Hochschule Rosenheim: (v. l.) Waldemar Kimmerle, Maik Büssing, Steven Robinson, Martin Lier, Manuela Schmidt, Markus Buhmann, Dominik Kristen, Andreas Achstetter und Benjamin Bode.