

Nolte Küchen: Neue Kantelinie von der Homag Group mit Kuka-Handlingslösung

# > Produktionsengpass beseitigt: **40 Prozent mehr**



Eine Ersatzinvestition ist eine Chance: weil allein der technologische Entwicklungsfortschritt zu einer Effizienzsteigerung führt. Nolte Küchen hat bei der Erneuerung der „Straße 6“ im Bauteilwerk II in Löhne das gesamte Fertigungskonzept überdacht. Und erwarb zusätzlich zur neuen Kantenanleimmaschine von Homag eine abgestimmte Handlingslösung für eine noch höhere Automatisierung an dieser Stelle.

# Leistung

➤ Die neue Kantenanleimmaschine „KAL 350 flexline“ von Homag (Foto unten links) wird ergänzt von einem Kuka-Roboter (großes Foto). Nolte Küchen erzielt auf diese Weise mit der neuen „Straße 6“ einen deutlich höheren Automatisierungsgrad, als mit der Anlage, die vorher an gleicher Stelle stand. Marc Hogrebe, Geschäftsführer/CEO Technik bei Nolte Küchen und Express Küchen (unten rechts), ist sehr zufrieden mit der getätigten Investition.



In Nordrhein-Westfalen finden sich definitiv einige der leistungsstärksten Küchenmöbelhersteller der Branche – dazu zählt mit rund 400 Mio. Euro Nettoumsatz im Jahr auch Nolte Küchen. Rund 11.000 Korpusse entstehen dort täglich, etwa 1.000 Küchen verlassen Tag für Tag die Werke. Und dafür sorgt nicht nur der Name Nolte Küchen, sondern auch die Unternehmertochter Express Küchen – in der Fertigung werden Produktionslinien vielfach von beiden Marken genutzt und somit optimal ausgelastet.

wirklich rationell fertigen zu können. Es ist aber in der gesamten Produktion gewollt, die Automation immer weiter zu steigern.“

Eine der jüngeren Investitionen ist die „Straße 6“ im Bauteilwerk II in Löhne, eine Kantenlinie mit Roboter, auf der Nischen- und Wangenteile sowohl für Nolte als auch Express entstehen.

„Es handelte sich dabei um eine Ersatzinvestition – allerdings eine, die dringend notwendig war“, erklärt Hogrebe. „Die alte Anlage war im Vorfeld bereits eine ganze Weile ein Engpass in unserer Produktion. Allein Express Kü-

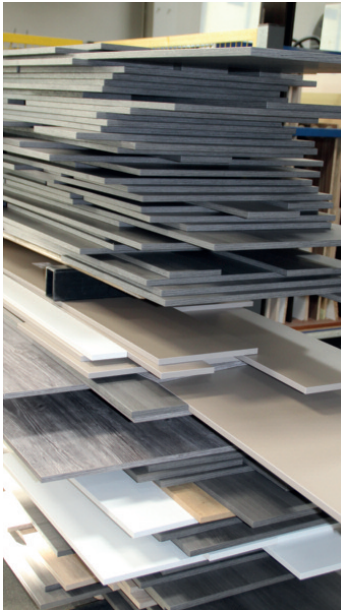
In der 55-jährigen Unternehmensgeschichte von Nolte Küchen gab es immer wieder Veränderungen, vor allem hinsichtlich der Werke und des Maschinenparks. Aktuell werden die Korpusse beispielsweise noch in Löhne endmontiert und zur Verladung nach Melle gefahren: Im Jahr 2016 soll die gesamte Endmontage nach Melle umziehen. Aber auch in Löhne wird die Produktion immer wieder den aktuellen Anforderungen angepasst, um möglichst effizient zu fertigen.

Marc Hogrebe, Geschäftsführer/CEO Technik bei Nolte Küchen und Express Küchen, beschreibt die Produktionsphilosophie folgendermaßen: „Wir versuchen stets, den größtmöglichen Automationsgrad zu erreichen – dazu zwingt uns schon der Wettbewerb. Bei Express Küchen ist die Automatisierung sogar noch ein bisschen höher als bei Nolte Küchen, um diese Küchen für das Einstiegssegment

chen hatte in den Jahren 2012 und 2013 eine Steigerung um fast 50 Prozent. Das muss eine Produktion dann erst einmal reibungslos abbilden. Und beide Marken wollen weiter wachsen, dafür waren und sind Investitionen notwendig.“

Gerade im Einstiegssegment werden immer mehr Küchen mit Nischenrückwand ausgeliefert, da der Endkonsument in dieser Preisklasse immer seltener auf Fliesenlösungen setzt – um so höher ist die Auslastung der entsprechenden Produktionslinie in Löhne.

Die Anlage ist ein schönes Beispiel für eine steigende Automatisierung, denn am Ende der Kantenmaschine wurde eine Handlingslösung installiert, die dafür sorgt, dass das Personal an dieser Stelle reduziert werden konnte. Zwei bis drei Bediener pro Schicht reichen aus, um etwa 3.400 Durchläufe pro Schicht zu handeln.



> Rechts oben: Nolte Küchen entschied sich für ein 48er-Kantenmagazin – um die bestmögliche Bedienbarkeit der Anlage zu gewährleisten. Rechts: Auf der neuen Anlage für Wangen- und Nischenteile entstehen sowohl Modelle von Nolte als auch Express Küchen.



Die Entscheidung, bei Homag zu kaufen, sieht Hogrebe immer noch als absolut richtig an: Bereits in der Planungsphase, in der noch mehrere Anbieter im Gespräch waren, kam die Homag-Group-Variante den Vorstellungen von Nolte Küchen am nächsten.

„Wir haben uns auf jeden Fall für die passende Lösung entschieden – und sind sehr zufrieden“, resümiert der Geschäftsführer. Der Vertrag über die rund 1,4-Mio.-Euro-Investition wurde bereits Ende 2013 unterschrieben, die Lieferung für den Sommer 2014

geplant – was allerdings noch einmal um ein halbes Jahr nach hinten verschoben wurde, da vorher noch eine Hochleistungssäge von Schelling mit Etikettierer installiert wurde, die den Beginn der neuen Maschinenstraße darstellt.

Die neue Homag-Group-Kantenanleimmaschine „KAL 350 flexline“ nebst Kuka-Roboter „RKR 180“ kam letztlich im Dezember 2014 und ersetzte über Weihnachten die Ima-Maschine, die vorher dort stand. „Der Aufbau verlief ohne Probleme und auch die Inbetriebnahme war sehr reibungslos – unter anderem dadurch, dass alle Schnittstellen im Vorfeld sauber beschrieben waren. Denn die Anlage ist intelligent vernetzt und gesteuert, hier haben wir erfolgreich mit 3tec zusammengearbeitet“, so Hogrebe.

Jedes Teil bekommt nach dem Zuschnitt einen Barcode, der letztlich dafür sorgt, dass die Kantenanlage die richtige Kante aus dem Kantenmagazin bereitstellt.

„Neben der erhöhten Leistung, die heutzutage bei einer solchen Ersatzinvestition von 15 Jahre alten Maschinen oder Anlagen allein durch die technologische Weiterentwicklung bei rund 30 Prozent liegt, war uns wichtig, dass die neue Anlage flexibel hinsichtlich der Teilegröße arbeitet.“

Zum Teil werden Wangen- und Nischenteile durch die Individualität der Küchenplanung in Losgröße 1 kleiner, als es in den letzten Jahren üblich war. Auf der anderen Seite oftmals aber auch viel größer. Dies galt es abzudecken.“

Die Mindestteilgröße für die Kantenlinie, die ausschließlich PUR-Leim verarbeitet, allerdings mit einem „Lasertec“-Aggregat nachgerüstet werden kann, beträgt 240 x 80 Millimeter. Das Maximalmaß darf 3.800 x 1.300 Millimeter nicht überschreiten. Bei den zu verarbeitenden Platten reicht das Spektrum von 16 bis 25 Millimeter, die Stärken der PP- und Melamin-Kanten liegen zwischen 0,4 und 3 Millimeter. Spitz- und stumpfwinkelige Teile lassen sich gleichermaßen bearbeiten.

Bei Nolte hat man sich bewusst gegen eine Laser-Kantenanlage entschieden, da dieser Prozess immer gleichbleibende und erstklassige Materialien voraussetzt, um später auch eine entsprechende Garantie zur Haltbarkeit geben zu können. Schwankungen bei der Verarbeitung können schnell zu Problemen führen – nicht nur durch Materialunterschiede, auch durch Bedienfehler. „Darum ziehen wir eine sehr gut eingestellte und damit hochwertige PUR-Verleimung vor. Wobei wir das Thema nicht komplett abschreiben und die Entwicklung gut im Auge behalten. Wenn es beispielsweise um eine Ersatzinvestition in der Frontenfertigung geht, dann werden wir uns sicher erneut mit den Maschinenanbietern zusammensetzen und die Möglichkeiten beleuchten“, beschreibt der Technik-Verantwortliche.

Bei der Ausstattung reichte Nolte ein 48-fach-Kantenmagazin. „Wir haben zwar rund 230 Varianten – und dazu noch jeweils unterschiedliche Größen –, aber wir haben bewusst diese Ausführung gewählt, um die Bedienbarkeit zu gewährleisten. Wir hätten ansonsten an dieser Stelle mehr Personal einplanen müssen. Natürlich wird im Vorfeld in der Arbeitsvorbereitung optimiert, um die Platten- und Kantenwechsel möglichst gering zu halten. Aus-

schlaggebend ist für sämtliche Küchen der Verladetag. Dementsprechend werden alle Produktionsschritte so effizient wie möglich geplant, wie eben der Plattenzuschnitt und die nachfolgende Bekantung.“

Was am Ende zählt, ist natürlich die Erfüllung aller anvisierten Ziele. In Sachen Leistung wurde

die Prognose aus dem Vorfeld zu 100 Prozent erfüllt: „Wir konnten unsere Leistung durch die neue Maschinenstraße um 40 Prozent erhöhen. Und auch monetär macht es sich bemerkbar. Wir hatten zuletzt, um Engpässe zu vermeiden, auf externe Lieferanten zurückgegriffen. Während des Umbaus von der alten auf die

neue Maschine haben wir dies noch verstärkt, um voll lieferfähig zu bleiben. Und innerhalb kürzester Zeit konnten wir die Produktion komplett wieder ins eigene Haus holen: Das ist am Ende des Tages eine Einsparung im sechsstelligen Bereich“, fasst Hogrebe zusammen.

*Doris Bauer*

