



Links: Fertigungsleiter Gregor Sanne macht am Beispiel eines Auftrags deutlich, dass Losgröße Eins bei Westag & Getalit schon normal ist. Oben: Zu den üblichen Bearbeitungen zählt auch das Ausfräsen von Spülen- oder Herdausschnitten



Oben: Freiformen werden später manuell bekantet, obwohl das BAZ dafür eingerichtet werden könnte. Bei Spezialaufgaben, wie etwa Lamellonut-Fräsen, kommen Adapter-Aggregate zum Einsatz. Auch Arbeitsplatten mit Oberflächen aus Mineralwerkstoff werden auf dem Homag-BAZ bearbeitet. Ausfräsungen für Verbindungselemente gehören zum Standard-Repertoire der Maschine

Mit „Rosie“ immer nahe an 100 Prozent

Für einen Zulieferer wie Westag & Getalit ist die Lieferquote von immenser Bedeutung. Und natürlich muss die Qualität der Produkte stimmen. Bei der Produktion von Küchenarbeitsplatten im Werk in Wadersloh stimmt beides. Mitverantwortlich dafür ist die „Rasende Rosie“. So nennen die Mitarbeiter liebevoll das Homag-Bearbeitungszentrum, das dort im Gebäude 34 die Konfektionierung der Strangware vollautomatisch im Durchlauf erledigt. Die HK bekam die Gelegenheit, „Rosie“ bei der Arbeit zuzusehen.



Von Carsten Krüger

Die Produktion von Arbeitsplatten hat eine lange Tradition beim westfälischen Unternehmen Westag & Getalit AG. Eigens dafür wurde 1974 das Werk Wadersloh als Erweiterung des Stammsitzes in Rheda-Wiedenbrück gegründet. Seit 1997 gehört, wenn auch damals noch in kleinem Maßstab, die einbaufertige Konfektionierung von Arbeitsplatten zum Leistungsspektrum. Ein Jahr später wurde dafür schon die seinerzeit größte und modernste Postforming-Anlage in Betrieb genommen, mit der man Arbeitsplatten unter dem Markennamen „Getalit“ fertigt.

Das Jahr 2000 markiert ebenfalls einen Meilenstein. „Damals bekamen wir unser erstes BAZ, eine Gebrauchtmachine, die wir seinerzeit von einem Küchenhersteller übernommen hatten“, erinnert sich Josef Michels, Leiter des Werks Wadersloh. „Sie hatte den Spitznamen ‚Wilde Hilde‘. Diesen Namen haben wir übernommen.“ Seitdem würden alle

BAZ in Wadersloh mit Kosenamen getauft, zuletzt die „Rasende Rosie“. „Wadersloh ist das Elementewerk unserer Sparte Oberflächen/Elemente“, erklärt Michels die Differenzierung bei Westag & Getalit. „Seit 2008 ist hier auch die Produktion des Mineralwerkstoffs „Getacore“ angesiedelt.“ Dieser dient übrigens ebenso wie die im Werk Rheda-Wiedenbrück produzierten Lamine als Oberfläche für die Arbeitsplatten und kann mit denselben Werkzeugen auf denselben Bearbeitungszentren bearbeitet werden. Bis auf die Laminatproduktion und die Zulieferung der entsprechenden Holzwerkstoffe ist also die Arbeitsplattenfertigung komplett in Wadersloh untergebracht. Von hier aus werden europaweit Küchenhersteller, Baumärkte und der Holzhandel beliefert.

„Sobald der Auftrag eines Kunden eintrifft, wird der Fertigungsprozess in Gang gesetzt“, so Michels. Dass er dies so ausdrücklich betont, liegt daran, dass jeder Auftrag für sich behandelt wird, denn bei Westag & Getalit dreht sich verfahrenstechnisch alles um Losgröße Eins. „Durch unser Online-Programm ‚Cut Design‘ können unsere Kunden über 90 Prozent ihrer Bestellungen anstoßen. Die Daten daraus werden über unsere AV dann direkt an die Maschinen weitergegeben“, erklärt Michels den Ablauf. „Die Bestelldaten werden zu Fertigungsdaten. Das spart enorm Zeit und vermeidet Fehler.“ Mit dem Auftragsingang startet zunächst die

Fertigung des Strangs für die Arbeitsplatte. Im Gebäude 27 werden die Spanplatten aus dem Rohlager mit den aus Rheda-Wiedenbrück gelieferten HPL-Schichtstoffen verpresst und anschließend einem Postformingprozess unterzogen. Die Lamine dafür werden bereits im Lager für die weitere Produktion sortiert und bereitgestellt, um möglichst reibungslose Abläufe zu erzeugen, denn die Zeit ist knapp. „Die Zeit für die Produktion eines Strangs ist auf acht Stunden limitiert, sonst könnten wir die Durchlaufzeit nicht halten“, verrät Fertigungsleiter Gregor Sanne. Danach folgen Konfektionierung, Nachbearbeitung inklusive eventueller Zusatzarbeiten, Verpackung und Versand.

Eine große Zahl hinterlegter, kundenindividueller Vorgaben und Standards – mehr als 250 Dekore für „Getalit“- und 60 Dekore für „Getacore“-Arbeitsflächen, dazu Strukturen und Materialien – bilden die Basis für eine schier unendliche Vielfalt an Varianten, die es zu beherrschen gilt. Aus verschiedenen Materialdicken und den verfügbaren PP- und Getalit-Kantenausführungen ergibt sich eine Auswahl von mehr als 1700 Kantenvarianten, was die Komplexität der Fertigung unterstreicht. Hinzu kommen unterschiedliche Trägermaterialien sowie das gesamte Mineralwerkstoffprogramm.

„Standard wird immer weniger“, sagt Michels. „Größere Stückzahlen eines Produkts ergeben sich nur bei Aufträgen etwa für Ho-



Jeweils am Ein- und Auslauf der Maschine werden die Arbeitsplatten mittels Transportshuttle ein- bzw. ausgeschleust. Im mittleren Teil findet die eigentliche Bearbeitung durch das Homag-BAZ in Fahrportal-Ausführung statt



Oben: versandfertige Arbeitsplatten. Hier gleicht keine der anderen, die Vielfalt ist unglaublich groß. Links: Zwei Frässpindeln mit unabhängigen Achsen und eigenen Werkzeugspeichern sorgen für eine Minimierung der Nebenzeiten. Ganz links: Im Einlauf-Transportschuttle werden die Arbeitsplatten ausgerichtet, bevor sie auf den Saugtavernen fixiert werden

telausstattungen oder ähnliches.“ Franz David, Vorstand Oberflächen/Elemente, betont in diesem Zusammenhang, dass sich die Kunden trotzdem immer darauf verlassen können, die bestellte Ware in der gewünschten Menge zum gewünschten Termin zu bekommen: „Unsere Lieferquote liegt im Durchschnitt bei 99,5 Prozent. Alles unter 99 Prozent würde nicht dem Verständnis von Westag & Getalit entsprechen.“

Und noch eine Zahl verrät David nicht ohne Stolz: „Die Durchlaufzeit beträgt vier bis fünf Tage. Darin sind die Strangfertigung ebenso enthalten wie die Konfektionierung und eine eventuell notwendige händische Schlussbearbeitung, etwa wenn eine Kante an eine Freiform angebracht werden muss.“ Beheimatet ist dieser Service ganz am Ende der Konfektionierungshalle. Dazu zählt unter anderem die Montage von Spülbecken, insbesondere bei den Mineralwerkstoff-Arbeitsflächen, die dort fugenlos eingesetzt werden und die ganze Arbeitsfläche wie aus einem Guss erscheinen lassen.

Lieferquote und Durchlaufzeit setzen eines voraus: absolute Maschinenverfügbarkeit. Westag & Getalit vertraut bei der Arbeitsplattenfertigung auf Produkte des schwäbischen Maschinenherstellers Homag. Neben einer Holzma-Aufteilsäge, einer älteren sowie einer ganz neuen Homag-Kantenleimmaschine, die zum Zeitpunkt des Besuchs gerade eingerichtet wurde, bilden insgesamt drei Homag-

Bearbeitungszentren den Kern der Konfektionierung. „Über die Jahre ist unser Maschinenpark immer komplexer geworden“, sagt David. „Aber Investitionen sind an dieser Stelle überlebenswichtig. Allein in diesem Jahr werden wir mehr als 13 Millionen Euro in unsere beiden Werke investieren.“

Doch zurück zum Produktionsprozess. Die frisch gefertigte Strangware wird aus dem Gebäude 27 direkt zur Weiterverarbeitung sprich Konfektionierung in das Gebäude 34 transportiert – just in time, versteht sich. Dort werden die Stränge dann zunächst abgelängt und mittels Tiefenschnittsäge auf Sondertiefen gebracht. Im Anschluss werden die Fixmaße auf drei Bearbeitungszentren verteilt.

„Die drei Konfektioniermaschinen sind unterschiedlich konfiguriert“, erklärt Sanne. „Wir haben eine manuelle, eine halbautomatische und eine vollautomatische Maschine für unterschiedliche Anforderungen.“ Die manuelle und die halbautomatische Maschine datieren aus den Jahren 2004 und 2008. Die aktuellste, die Anfang des Jahres 2014 in Betrieb genommen wurde, ist die „Rasende Rosie“, die in der Homag-Auftragsbestätigung technisch-nüchterner als „BOF 512/45/12/AP“ aus der Baureihe „B 500“ bezeichnet wird. Die beiden älteren „Damen“ heißen „Flotte Lotte“ und „Agathe“, die „Wilde Hilde“ ist längst verschrottet.

Doch warum gerade diese Maschine aus der Baureihe „B 500“? Das hat mehrere

Gründe. Zu guter Letzt entscheiden eben nicht allein die Erfüllung des Lastenheftes und der Preis. Die langjährige Zufriedenheit mit Homag-Maschinen ist da sicher auch ein Grund. „Wichtige Punkte sind nun einmal die Maschinenverfügbarkeit und die Bearbeitungsqualität. Der schnelle Service durch die Herzebrocker Niederlassung ist für uns ebenfalls ein Argument“, beschreibt Sanne die Faktoren. „Ganz entscheidend war aber die reduzierte Aufstellfläche. Mit nur einem halben Meter mehr Breite hätte das nicht funktioniert.“ Der geringe Platzbedarf resultiert aus der Bauweise der „B 500“ als Fahrportalmaschine. Diese Maschinenarchitektur ist zudem für eine enorme Standfestigkeit verantwortlich. Homag-Verkaufsleiter Anton Niggemann erläutert den Hintergrund „Die Standfestigkeit ist absolut nötig, denn die Verfahrensachsen sind mit 150 m/min. (X-Achse) und 100 m/min. (Y-Achse) sehr dynamisch. Und Maßgenauigkeit hat immer auch etwas mit Standfestigkeit zu tun.“

Da die Arbeitsplattenkonfektionierung im Durchlauf und mannos erfolgt, lieferte Homag auch gleich den Ein- und Auslauf mit. „Die Stränge mit einer maximalen Größe von 4500 x 1200 mm werden mittels eines Transportschuttles mit verstellbaren Vakuumsaugerzeilen einzeln von den Rollenbahnen übernommen, anschließend auf den insgesamt zehn Saugern der fünf Traversen fixiert und nach der Bearbeitung wiederum mit einem




ColourBrain® 4.0 Spitzenqualität in Ihrer Linie.

*ColourBrain® 4.0 und Q-brain®
Inspektion und Prozesskontrolle*

- *ColourBrain® 4.0* Kamerasysteme helfen die Produktion zu optimieren.
- *ColourBrain® 4.0* Scanner erkennen kleinste Beschädigungen auf Oberflächen und Kanten.
- *Q-brain®* klassifiziert jede Abweichung und schlägt Alarm bei Serienfehlern.
- *Q-brain®* hilft Ausschuss zu vermeiden und Fehlerursachen zu analysieren.

Baumer Inspection GmbH
78467 Konstanz
www.baumerinspection.com



Transportschuttle ausgeschleust“, beschreibt Niggemann Anfang und Ende des Prozesses. „Das Ein- und Ausschleusen geschieht parallel. Bei der Einfahrt sorgt eine Kollisionskontrolle für Sicherheit.“ Homag gibt an, dass mit dieser Transport- und Fixiereinheit das Handling auch von dünnen Platten bis 13 mm möglich ist. „Wir haben auch schon unter 10 mm starke Platten durchgeschleust – und das ohne Probleme“, bemerkt Sanne.

Zwischen den Transportschuttles erledigt das 4-Achs-Hochleistungs-BAZ die Konfektionierung

an allen sechs Seiten des Werkstücks. „Durch zwei Hauptfrässpindeln mit unabhängigen Achsen minimieren wir die Nebenzeiten“, so Niggemann. „Während eine Spindel bearbeitet, bedient sich die andere in einem eigenen Werkzeugspeicher mit 18 Plätzen auf jeder Seite.“ In den beiden Speichern werden nicht nur Werkzeuge vorgehalten, sondern auch Adapter-Aggregate für besondere Bearbeitungen wie etwa Lamellonut-Fräisungen. Die Formatbearbeitung der Werkstücke kann innen wie außen erfolgen. Denn neben dem klassischen

Formatieren auf die endgültige Arbeitsplattentiefe fallen vor allem Spülen- und Herdausschnitte sowie die unterflurigen Ausschnitte für die Verbindungstechnik an. Je nach Bearbeitung werden die Arbeitsplatten mit der beschichteten Seite nach oben oder unten eingefahren.

Nach nicht ganz zwei Jahren im Betrieb ist Fertigungsleiter Gregor Sanne rundum zufrieden mit seiner „Rasenden Rosie“. „Das Homag-BAZ arbeitet zuverlässig und genau. Es hat unsere Erwartungen in vollem Umfang erfüllt.“ Dass diese Zufriedenheit

kein Lippenbekenntnis ist, beweist die Tatsache, dass Homag und Westag & Getalit bereits gemeinsam zukünftige Projekte verhandeln. Im Werk Rheda-Wiedenbrück wird wohl noch in diesem Jahr die Türenproduktion mit einer nicht unerheblichen Investition modernisiert. Und in der Sparte Oberflächen/Elemente wird sich in absehbarer Zeit ebenfalls wieder etwas tun. Wer weiß, vielleicht sind die Mitarbeiter ja schon auf der Suche nach einem weiblichen Vornamen – wenn es denn wieder einmal um ein BAZ gehen sollte.