



In eine High-Tec Anlage wechselte Tobias Weber direkt aus dem Sägewerk: „Man kann alles lernen“, sagt er und kommissioniert heute doppelt so viel Ware in der halben Zeit

# Doppelt so viel in der halben Zeit

## Automatische Kommissionierung von Stangenware

Dass heute zwei Mitarbeiter doppelt so viel Material bewegen können als früher vier, wirkt auf den ersten Blick unspektakulär. Würze erhält die Geschichte erst, wenn man weiß, dass Holz Balk zuverlässig und pünktlich Leim- und Bauholz auftragsbezogen kommissioniert an Holzbaubetriebe liefern kann – und zwar binnen drei Tagen. Hinter dieser angesichts aktueller Marktumstände erstaunlichen Leistung steht eine ERP- und Prozessleitsoftware von Timbertec.

Text & Fotos: Robert Kittel

**A**ber der Reihe nach: Über fünf Generationen war Holz Balk im niederbayerischen Vilsbiburg ein regionales Sägewerk mit Holzhandel: „Begonnen hat es damit, dass wir überlegten, eine neue Kappsäge zu kaufen um für unsere Kunden Transportschnitte als Service anzubieten“, erinnert sich Dipl. Betriebswirt (FH) Josef Balk. „Mein Produktionsleiter Mark West und ich kamen dann zu dem Schluß, dass sich der Holzbau und vor allem seine Materialien verändert haben – Schnittholz geht immer weniger, gefragt sind vor allem moderne Werkstoffe, also KVH, BSH.“ Derart radikale Konsequenzen wie Balk dürften aber bisher nur die wenigsten gezogen haben: Er stellte den Sägewerksbetrieb ein. Zwei Jahre später steht an seiner Stelle eine der wohl modernsten Stangenkommissionieranlagen der Bundesrepublik. Statt wie bisher selber einzuschneiden und mit Holz zu handeln, konzentriert sich Holz Balk nunmehr auf die Versorgung professioneller Holzbaubetriebe mit den dringend benötigten Rohmaterialien. Binnen drei Tagen, so das Versprechen, solle die Ware im Haus sein – auftragsbezogen kommissioniert, komfortabel pakettiert, sodass zuerst benötigten Stangen auch oben im Paket liegen, und der Kunden nicht erst sein Material sortieren muss.

In der **Materialaufgabe** werden die Stangen vereinzelt und automatisch ins Rungenlager einsortiert.

### Timbertec steuert alles

„Wir haben mit unseren langjährigen Sägewerksausrüstern Timbertec und HIT Kontakt aufgenommen“, berichtet Balk „und gemeinsam ein Konzept für eine Kommissionieranlage entwickelt. Es wurde schnell klar, dass dabei die Software zentrale Bedeutung haben wird.“ Die Timbertec-Lösung steuert als zentraler Prozessleitrechner nämlich nicht nur die HIT-Sortier- und Stapelanlage, sondern stelle alle nötigen Schnittstellen, wie direkte Stücklistenimporte aus Sema, Online-Bestellung, Lieferschein- und Rechnungswesen oder Wareneingangsverwaltung und steuere auch das sogenannte Rungenlager, in dem rund 500 Artikel „gespeichert“ seien, erläutert Balk. Seine Mitarbeiter seien nahtlos aus dem Sägewerk in die neue Anlage gewechselt: „Ich bin froh, dass ich meine Mitarbeiter habe. Statt der Plackerei beim Schlichten, arbeiten sie eben jetzt mit dem Computer – auch im Holzhandel hat sich einiges geändert.“ Vor allem bei der Effizienz: „Zwei Mann können mit dieser Anlage heute doppelt so viel Ware bewegen, als früher vier Mann mit vier Staplern manuell bewältigten – das ist schon was.“ Gesteuert werden all diese Abläufe von Timbertec Softwaremodulen.

Das **Rungenlager** fasst rund 500 Artikel, die mit einem Vakuumportal entnommen werden.



### Alles unter einem (Software-)Dach

Die angelieferte Stangenware wird per Stapler auf die HIT-Anlage aufgegeben, entstapelt und vollautomatisch in das Rungenlager einsortiert. „Es fasst rund 500 Artikel KVH, BSH, Duobalken nach Dimensionen sortiert.“ Ab diesem Moment könne „verkauft“ werden, Auftragsverwaltung, Import von Kundenbestelllisten, Paketbildung und Anlagensteuerung seien nahtlos durch Timbertec integriert, zeigt sich Balk zufrieden: „Die Automatisierung aller Abläufe im Unternehmen wird erst durch Timbertec möglich – die Software steuert nicht nur die HIT-Kommissionieranlage, sie optimiert beispielsweise auch selbsttätig die Zusammenstellung der Kommissionspakete, ja es können Teile sogar hochkant gedreht werden, um die Ladefläche eines Lkw optimal zu nutzen.“ Das elegante daran sei, „dass die Software webbasiert auf jedem Rechner im Haus verfügbar ist – also kann die Auftragsbearbeitung oder die Buchhaltung eine Kommission ebenso bearbeiten, wie der Kommissionierer in der Halle.“ Nicht nur das, Aufträge können nach Kundenlisten geordnet zusammengestellt werden und es sind auch jederzeit – von der Auftragsannahme bis zur Paketierung – bei Bedarf manuelle Eingriffe möglich. Ist das Paket freigegeben, holt

der Roboter die benötigten Stangen aus dem Rungenlager, längt sie, selbstverständlich verschnittoptimiert, ab und transportiert sie zum Ausgabebereich, wo das Paket gebildet wird. Jedes Teil wird automatisch beschriftet, das Paket gebunden und in Folie gewickelt. Der Schlüssel zur dieser Effizienz liege seines Erachtens in dieser Integration unterschiedlichster Komponenten die Timbertec realisiere: „Wir haben heute jede Menge Daten, aber die bringen mir nur etwas, wenn ich sie dann z.B. als Parameter für eine Maschine auch nutzen kann.“ Timbertec sei sozusagen ein Produzent brauchbarer Daten, grinst er „egal was sie betreiben wollen, ob Sägewerk, Holzwerkstoffproduktion oder Handel.“

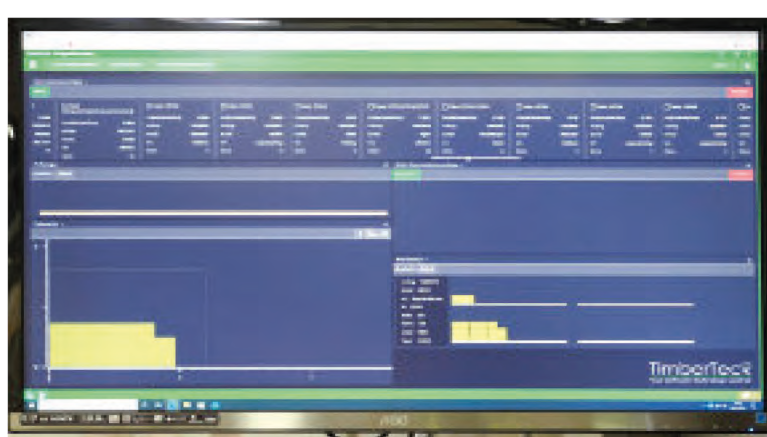
### „Wenns laaft, dann laaft“

Na klar sei der Wechsel aus der Sägehalle direkt in so eine High-Tec Anlage eine Herausforderung, berichtet Georg Bichlmayer, einer der Bediener der Kommissionieranlage: „Man kann aber alles lernen. Die Techniker von TimberTec haben mir geholfen und waren für mich immer erreichbar.“ In der Zwischenzeit komme er sehr gut mit der Anlage zurecht: „Wenns laaft, dann laaft“, verweist er auf den seiner Erfahrung nach zuverlässigen Betrieb.

### Zukunftspläne

In der anstelle des Sägewerks errichteten Kommissionierhalle gibt es augenscheinlich noch erhebliche Platzreserven: „Wer weiß, ich könnte mir durchaus auch eine Kommissionieranlage für Plattenwerkstoffe vorstellen“, lässt sich Balk entlocken.

Wieder mit den bewährten Partnern? „Na klar. Wir sind mit dem Ergebnis ja sehr zufrieden. Alles funktionierte auf Anhieb, nach drei Monaten haben wir dann noch Kleinigkeiten optimiert. Die Zusammenarbeit lief völlig reibungslos, pünktlich und zuverlässig.“ Die Leistung der Anlage bestätige es ja, „der Markt fordert heute kommissionierte Listen, bei denen den Kunden aber teilweise mehrwöchige Lieferzeiten zugemutet werden. Das finde ich nicht zeitgemäß. Wir sind jetzt, dank Timbertec, in der Lage binnen drei Tagen zu liefern.“



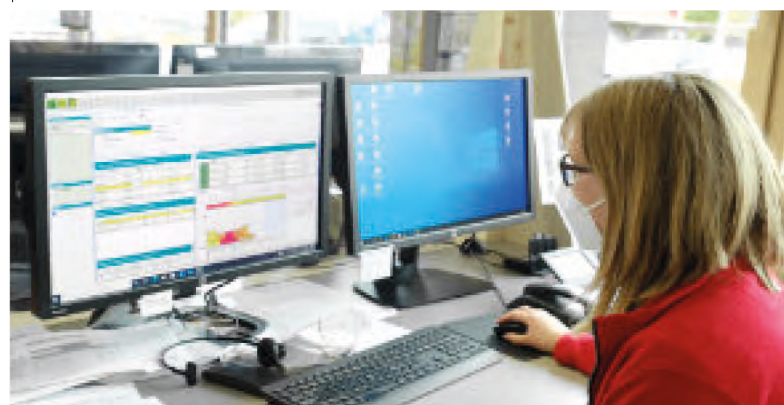
Die Module stehen dank der webbasierten Oberfläche überall zur Verfügung, hier in der Kommissionieranlage...



Die Pakete werden vollautomatisch zusammengelegt, die Teile beschriftet, gebunden und foliert.



...oder in der Auftragsbearbeitung, die selbstverständlich auch Importschnittstellen für Kundendaten besitzt.



Zufrieden: Georg Bichlmayer, Josef Balk und Mark West (v.l.n.r.) loben Leistungsfähigkeit, Schnelligkeit und Nullfehlerquote der Anlage.

