

Blechlager bringt Produktivität

In der Schweiz hat sich das Feld der industriellen Blechbearbeitung in den letzten Jahren weiträumig entwickelt. Sobald die Blechteile jedoch eine bestimmte Größe und Dicke haben, ist der Kunde auf wenige Spezialisten zur Bearbeitung angewiesen. Hier kommt das Start-up-Unternehmen Profiblech ins Spiel.

Walter Erni, Produktionsleiter und Mitglied der Geschäftsleitung der Profiblech AG, charakterisiert den Start seines Unternehmens zur Fertigung von Blechteilen mit „Tor auf, Krise da“. Doch selbst diese zunächst deutlich getrübtten Aussichten konnten ihn und seinen Kollegen Heinrich Leuthold, Vertriebsleiter und ebenfalls Mitglied der Geschäftsleitung, nicht davon abhalten, überaus konsequent den eingeschlagenen Weg zu gehen und sich



Ein Mitarbeiter der Profiblech AG beim Aufnehmen eines auf der Querstation ausgelagerten Blechs von der Transport- und Lagerpalette mittels Vakuum-Handlingssystem.

Blick in das Uniline-Blechlagersystem bei Profiblech AG, bestehend aus drei aneinandergereihten Doppeltürmen mit insgesamt 134 Lagerplätzen, dem mittig verfahrenen Regalbediengerät und zwei Ein-/Auslagerstationen.

als Spezialist für die Fertigung von großen, anspruchsvollen Blechteilen zu etablieren.

„Wir fangen da an, wo andere aufhören und haben deshalb ganz gezielt in entsprechend leistungsfähige Maschinen und Einrichtungen investiert. Unser Ziel war und ist es, für Blechteile in Längen von 4.000 bis 6.000 mm und Dicken ab 0,5 und bis 25 mm einer der führenden Schweizer Nischenanbieter zu werden und dafür alle relevanten Technologien zu bieten“, so Walter Erni.

Bezüglich der entsprechend leistungsfähigen Maschinen und Einrichtungen stellt sich das in Gestalt einer großen 5 kW-Flachbett-Laserschneidmaschine für Blechtafeln in Formaten bis 6.000 x 2.000 mm und Dicken bis 25 mm (Schneidleistung in Stahl) und zwei Abkant-/Gesenkbiegepressen mit 5.000 mm Abkantlänge und 220 Tonnen Presskraft beziehungsweise mit 7.100 mm Abkantlänge und 800 Tonnen dar. Hinzu kommt natürlich ein 3D-CAD-/CAM-Blechsystem für die Konstruktion und Programmierung. Im Bereich Oberflächenfinish arbeitet man mit kompetenten Partnern. Bis jetzt unterscheiden sich Profiblech von anderen Blechbearbeitern im Grunde genommen ‚nur‘ in Bezug auf die mögliche Größe und Dicke der Blechteile, was aber zweifellos auch zusätzliches Know-how eben für die reproduzierbar präzise Blechbearbeitung verlangt. Das entscheidende Alleinstellungsmerkmal gegenüber Wettbewerbern ist jedoch darin zu sehen, dass Profiblech ein eigenes wirklich umfangreiches Blechlager betreibt und in den handelsüblichen (Groß-)Formaten eine große Anzahl an Materialien bevorratet. Dies mag zwar im Widerspruch zum vielfach propagierten Outsourcing der Materialbewirtschaftung an den Metallhandel stehen, hat aber laut Walter Erni gute Gründe, die auch sofort einleuchten: „Wir haben schon früher die Erfahrungen gemacht, dass speziell im Geschäft mit großen Einzel- und Kleinserteilen aus Blechen die Flexibilität und Schnelligkeit tragende Rollen spielen. Deshalb sind wir den



Weg gegangen, von Anfang an ein flexibles Automatiklager in den Mittelpunkt der Blechteilefertigung zu stellen.

Mit Kasto und deren Schweizer Generalvertreter Reimann hat das Schweizer Unternehmen einen Partner gefunden, mit dem sie zusammen das Konzept der integrierten Blechteilefertigung direkt aus dem Lager realisieren: Auftrag kommt, Konstruktion und Programmierung folgen oder sind schon vorhanden, Bearbeitung wird ausgelöst, das geforderte Blech aus dem Lager geholt und auf die Laserschneidmaschine gelegt, danach geht es zum Biegen direkt auf die dafür vorgesehene Abkantpresse. Das Ganze ohne Umwege und Zeitverlust sowie mit möglichst wenig Personal und damit nachweisbar wirtschaftlich.

Vermeidet Zeitverzögerung und Maschinenstillstand

Was sich so einfach anhört, basiert auf einer absolut ausgeklügelten Fertigungsstrategie, die jegliche Zeitverzögerungen und damit Maschinenstillstände zu vermeiden versucht. Rechnet man die Effizienzfaktoren sofortige Verfügbarkeit des Materials, schneller Zugriff ohne Wartezeiten, höchstmögliche Auslastung der Laserschneidanlage und der Abkantpressen und schnellste Reaktionen auf die Wünsche der Kunden zusammen, stellt sich die Installation des automatischen Blechlagers als eine vom ersten Tag an rentable Investition dar. Dazu trägt nicht zuletzt das modulare Konzept des Blechlagersystems vom Typ Uniline von Kasto seinen Teil bei. Denn das Blechlagersystem bei Profiblech besteht aus drei aneinandergereihten, standardisierten Uniline-Doppeltürmen, die durch ein mittig verfahrenes, zentrales Regalbediengerät logistisch verbunden werden. Neben den Doppeltürmen entstammen auch das RBG und die beiden Ein- und Auslagerstationen weitgehend Standardbaugruppen, so dass hier eine kundenspezifische und dabei kostengünstige Komplettlösung zustande kam.

Auf Materialwünsche bestens vorbereitet

Das Uniline-Blechlagersystem hat Platz für 134 Lagerpaletten à fünf Tonnen Nutzlast. Die nutzbaren Abmessungen der Systempaletten sind 6.030 x 2.030 x 60 mm. Aktuell lagern in den 134 Paletten 130 verschiedene Materialien, womit Profiblech auf so gut wie alle Materialwünsche der Kunden bestens vorbereitet ist. Das Zentrallager hat eine Länge von insgesamt 21 Metern, eine Breite von 7,4 Metern und eine Höhe von 7,2 Metern. Das Regalbediengerät verfährt beim Ein- und Auslagern mit Geschwindigkeiten von 2 bis 60 m/min in der Längsfahrt, 2 bis 16 m/min im Hubwerk und 2 bis 25 m/min bei der Zug- und Schiebeeinrichtung für die Paletten. In das Regalbediengerät ist zudem eine elektronische Wiegeeinrichtung integriert. Inklusiv der konventionellen, jedoch über den Server geführten Lagerliste ist somit eine automatische Bestandsverwaltung auf der Kasto EasyControl-Steuerung möglich, durch die jederzeit Auskünfte über die aktuelle Verfügbarkeit erfolgen beziehungsweise Bestellungen ausgelöst werden können.

Das Lager weist zwei Ein-/Auslagerstationen auf. Die Querstation zum Auslagern ist längsseits angeordnet und in unmittelbarer Nähe der Laserschneidanlage installiert. Die Längsstation zum Einlagern befindet sich dagegen an der Stirnseite und mittels dieser ist sowohl das Einlagern als auch das von der

DIE UNIVERSALPRESSEN
DER NEUEN GENERATION VON AP&T

Sofort schneller

Mit den Universalpressen der neuen Generation von AP&T kommen Sie schneller aus den Startblöcken. Wir haben die Lieferzeiten verkürzt und sowohl Installation als auch Wartung vereinfacht. Unter aptgroup.com erfahren Sie mehr über die neue Presse ODEN für den Leistungsbereich von 1.000 bis 12.500 kN.



ODEN - Premium ist Standard

APT
AUTOMATION · PRESSES · TOOLING
aptgroup.com

Laserschneidmaschine, entkoppelte' Auslagern möglich. Bei der Einlager-Längsstation sorgt eine optische Konturenkontrolle dafür, dass nur korrekt beladene Paletten ins Lagersystem gelangen. Die Lagersteuerung ist so ausgelegt, dass sowohl Hand- als auch Automatikbetrieb möglich und die Lager-/Auftragsverwaltung inbegriffen ist.

Walter Erni: „Mit unserer Fokussierung auf nicht alltägliche Blechteile und der hohen Materialverfügbarkeit ist es uns gelungen, schnell einen Kundenstamm aufzubauen, der von der aktuellen Wirtschaftslage eher weniger betroffen ist. Unsere strikt an Markt- und Kundenbedürfnissen ausgerichtete Philosophie, das benötigte Blech sozusagen innerhalb Minuten auf die Maschine zu bringen und somit sehr schnell reagieren zu können, wäre ohne die Investition in das Blechlager Uniline gar nicht umsetzbar gewesen. Wir fühlen uns trotz der nicht einfachen Anfangsphase voll in unserem Geschäftsmodell bestätigt und bauen unsere Dienstleistungen im Bereich überdimensionierter Blechteile weiter aus.“

Die Installation des automatischen Blechlagers stellt eine vom ersten Tag an rentable Investition dar.

www.kasto.de