

Exakt im Takt

SOFTWARE Die Tischlerei Zeibich fertigt in industriellen Maßstäben Möbelteile vom Einzelstück bis zur kompletten Objekteinrichtung. Von der Planung bis zur Barcode-Erstellung für die Produktion setzt man auf das Softwaresystem imos. *Text: Thomas Prlic*



ganz alltäglich ist die weitere Arbeitsteilung bei Zeibich: Zwei Mitarbeiter sind in der Arbeitsvorbereitung tätig und erledigen vom Wiener Standort aus auch die komplette Planung. Gleich 30 Mitarbeiter sind in der hoch automatisierten Produktionsstätte im Burgenland beschäftigt. Dazu kommt neben einer Bürokräft noch ein

» Wir erstellen jedes NC-Programm in Mehrfachausführung für unterschiedliche Maschinen. «

Walter Stanek, Geschäftsführer

Wie die Tischlerei Zeibich auf industriellem Niveau fertigt, braucht dazu eine ausgefeilte Produktionslogistik. Bis zu 3300 Möbelteile verlassen pro Tag das Werk im mittelburgenländischen Neutal. Das Auftragspektrum umfasst dabei Ausstattung für den Objektbereich ebenso wie Möbelteile für Großkunden, Sonderaufträge für Tischler oder auch Geschäftseinrichtungen für Unternehmen wie Libro, Pagro und Spar. Viele dieser Aufträge erfolgen kurzfristig und so sind in der Produktion Schnelligkeit und damit Flexibilität gefragt. Das Steckender des Unternehmens ist deshalb die Fertigung innerhalb von 24 bis 48 Stunden. Und dabei entstehen hier nicht nur einfa-

che Korpusse, sondern auch individuelle Formen ab Stückzahl eins. Um die oft parallel abgewinkelten Aufträge zuverlässig und in entsprechender Qualität umsetzen zu können, fertigt die Tischlerei im Zweischichtbetrieb mit zeitlich genau getakteten Abläufen vom Zuschnitt über die Bekanung bis zur CNC-Bearbeitung. Für Ordnung im Lager und bei der Warenbestellung sorgt dabei das Warenwirtschaftssystem von Hausleitner. In der Planung und der Konstruktion bis hin zur Erstellung der NC-Daten setzt das Unternehmen auf die Flexibilität und Durchgängigkeit des Softwaresystems imos. Seit 2000 arbeitet man bei Zeibich mit dem Programm. »Wir wollten damals endlich auch von der AV direkt die CAM-Daten übernehmen können«, erzählt Walter Stanek, der zusammen mit Michael Sonnek das 1955 gegründete Unternehmen leitet.

eigener Programmierer für die Erstellung eigener, spezieller Applikationen. Nahtlose Arbeitsabläufe waren für Stanek deshalb ein wichtiger Entscheidungsfaktor bei der Auswahl der Konstruktionssoftware: »Imos bietet ein durchgängiges System und ist gerade bei der technischen Seite und der Maschinenanbindung stark.« Zur Ausstattung im Werk gehören neben einem vollautomatischen Plattensäge unter anderem drei Panhans-Plattensägen, zwei Bekanungszentren von Ott (davon eine vollautomatische Sonderanfertigung), zwei Bre.Ma-Durchlauf-Bohrautomaten, ein Dübelautomat von Ganner und – für eine Tischlerei nicht gerade alltäglich – eine für industrielle Ansprüche konzipierte Fünf-Achs-CNC von Alberti.

Aus dieser hoch spezialisierten Maschinenausstattung erwachsen auch an die Konstruktionssoftware spezielle Ansprüche: »Imos hat mit seinem CAM-Center eine sehr frei und selbst definierbare Schnittstelle zur Maschinenanbindung geschaffen«, erläutert Stanek. Das Softwaresystem ist dabei mit allen gängigen Maschinenherstellern kompatibel. Und für etwas außergewöhnlichere Anlagen wie das Bearbei-

tungszentrum von Alberti erstellte die Softwarefirma eigens die entsprechenden Postprozessoren.

DURCHGÄNGIGKEIT

Die besonders straffen Zeitpläne bedingen bei Zeibich auch besondere Maßnahmen zur Sicherung der Abläufe: »Wir erstellen jedes NC-Programm in Mehrfachausführung für unterschiedliche Maschinen«, sagt Walter Stanek. Sollte eine Maschine einmal blockiert sein, kann auf diese Weise ein Teil sofort auf einer anderen Maschine produziert werden. »Auch dieser Aspekt spricht sehr für die Durchgängigkeit von imos«, so der EDV-affine Tischlermeister. Imos ist als Konstruktionssoftware komplett mit dem Warenwirtschaftssystem kompatibel und wird im Betrieb in der Planung und Konstruktion sämtlicher Elemente bis zur Erstellung der einzelnen Bohrungen eingesetzt. Vorproduziert wird bei Zeibich nämlich ins letzte Detail, häufig werden die Einzelteile auf der Baustelle dann nur noch zusammengesteckt. »Mit imos ist es möglich, so offen und frei produzieren zu können, wie wir es brauchen«, sagt Stanek. In der Fertigung erfolgt nach jedem Bearbeitungsschritt eine Qualitätskontrolle durch einen Mitarbeiter. Bei Zeibich wird zwar seriell produziert, aber oft sieht dabei



Dank Barcode können die Mitarbeiter an jeder Arbeitsstation einen Teil sofort einem bestimmten Auftrag zuordnen.

jedes einzelne Stück anders aus. Jeder Teil erhält deshalb vor Beginn der Fertigung einen von imos generierten Barcode. So können die Mitarbeiter nicht nur an jeder Arbeitsstation einen Teil sofort einem bestimmten Auftrag zuordnen. Jedes Element ist auf diese Weise auch jederzeit rückverfolgbar. Sollte einmal etwas beschädigt sein, kann es dank der über den Barcode zugeordneten Daten einfach reproduziert werden. Dank des auf den Strichcode-Etiketten vermerkten Erstellungsdatums kann Walter Stanek auch stets überprüfen, ob ein Auftrag im Werk noch im Zeitplan liegt. Schließlich darf nach dem selbst auferlegten Zeit- und Qualitätsrichtlinien kein Stück länger als 48 Stunden in der Produktion bleiben – damit alle Auftraggeber auch stets pünktlich ihre Ware erhalten. www.zeibich.at, www.imos3d.at ■

IM ÜBERBLICK

Unternehmen: Tischlerei Zeibich GmbH, Neutal, Wien

Mitarbeiter: 2 Geschäftsführer, 34 Mitarbeiter

Ausrichtung: Objektbereich, Laden- und Messebau, Möbelteile, Sonderaufträge
Softwaresystem: imos

NAHTLOSE ABLÄUFE

Während Sonnek sich in der Wiener Niederlassung um alle kaufmännischen Belange kümmert, ist Stanek – ebenso wie sein Partner ausgebildeter Tischlermeister – im Neutaler Werk für die EDV und die Produktionstechnik zuständig. Nicht

FOTOS: THOMAS PRILIC