



Mit Leichtgewichten hantiert Timo Di Somma nicht. Die schweren Platten lassen sich jedoch leicht vom Stapel ziehen und in die Maschine hineinschieben

DDS VOR ORT

Gehobenes Niveau

Werk33 fertigt enorme Mengen sowohl einfacher als auch hochkomplexer Bauteile in Losgröße 1. Eine effektive Organisation und technische Hilfsmittel halten die Arbeit im Fluss und schonen die Gesundheit der Mitarbeiter.

SICH BÜCKEN UND SCHWER HEBEN muss Timo Di Somma an der Kantenanleimmaschine im Werk33 nicht. Den Transportwagen mit den zu bekantenden Platten hat er auf den in einer Grube montierten Scherenhubtisch »TL« von Beck vor den Maschineneinlauf gefahren und den Stapel per Fußtaster etwas höher gefahren als den Maschineneinlauf. Die schweren fast 2 m langen, 80 cm breiten und 26 mm dicken Platten zieht er lediglich vom Stapel in die Maschine hinein. Der automatische Rücktransport zum Luftpolstertisch am Einlauf erleichtert ihm ebenfalls die Arbeit. Auch die Kollegen müssen sich weder übermäßig bücken, strecken oder über Kopf arbeiten, denn die beiden Firmengründer und Geschäftsführer Stephan Leverberg und Rainer Faass haben sich die Ergonomie auf die Fahne geschrieben.

Das vor zehn Jahren gegründete Unternehmen befasst sich zu etwa 70 Prozent mit Messebau. Weitere Geschäftsfelder sind der Ladenbau sowie die Einzel- und Serienfertigung von Möbeln für einen namhaften Markenhersteller. Werk33 beschäftigt 65 Mitarbeiter, 25 in der Verwaltung und der Arbeitsvorbereitung und 40 in der Produktion. Ein moderner Maschinenpark

mit Plattensäge, Kantenanleimmaschine und zwei Bearbeitungszentren von Homag sowie die mit über 15000 m² großzügig bemessene Fertigungs- und Lagerfläche versetzen das Unternehmen in die Lage, in Spitzenzeiten enorme Materialmengen zügig und präzise durch die Fertigung zu bringen. Zum Alltag im Werk33 gehören jedoch nicht nur einfache Kastenkonstruktionen und -möbel oder rechteckige Platten, sondern auch komplexe 3D-Konstruktionen. Für Audi hat die Schreinerei beispielsweise einen gigantischen skulpturartigen Messestand gefertigt.

Gesunder Arbeitsfluss

Die AV arbeitet mit dem 3D-Konstruktionsprogramm TopSolid Wood und der Branchensoftware Kuhnle. Das, was sie in die Fertigung gibt, soll schnell, unkompliziert, und vor allem ergonomisch durch die gesamte Produktion laufen. In diesem Sinne haben Stephan Leverberg und Rainer Faass die Werkstatt organisiert: Die AV gibt einen Fertigungsauftrag ins Meisterbüro, dieses verteilt die Stücklisten und die Fertigungsinformationen an die Säge, den Bankraum und die Oberfläche und stellt gleichzeitig eine große



Der Werkstudent Philipp Nüchel zeigt den Wagen mit den Plots, die eine Kommission durch die Produktion begleiten



Ein Wagen, eine Kommission: Alle Bearbeitungsinformationen stehen auf den Etiketten und den oben aufgelegten Tafeln



Frank Ehmann montiert in angenehmer Arbeitshöhe



Auch beim Lackschliff hat jeder die Wahl seiner Höhe



Zum Beschicken der Presse erweist sich der Niveau HS als praktischer Helfer

Fotos: Georg Molinski, dds

KONTAKT

Anwender: Werk33 GmbH & Co. KG, 71665 Vaihingen
www.werk33.com

Hubtische: Reinhold Beck Maschinenbau GmbH
72505 Krauchenwies
www.beck-maschinenbau.de

Sperrholztafel mit allen Infos für die CNC und den Bankraum in ein fahrbares Regal neben der Säge. Jeder Zuschnitt erhält eine Barcode- und Klartextetikette für alle weiteren Bearbeitungen. Der Mann an der Säge packt die Zuschnitte nach Kommissionen sortiert auf Transportwagen, obenauf legt er die Tafel mit den Informationen.

Den Weg durch die Fertigung findet der Wagen im Sinne von Industrie 4.0 quasi von selbst.

Diese selbst gefertigten Wagen gibt es in vier Größen. Alle bestehen aus einem Kasten, der die Ablagehöhe auf etwa 60 cm anhebt, sodass sich niemand weit bücken muss. Für schwere Kommissionen gibt es statt Wagen auch gleichartige Paletten, die sich mit Hubwagen versetzen lassen. Insgesamt kreisen durch den Betrieb vielleicht 100 Wagen und Paletten. Der Sägenführer kann einen Wagen oder eine Palette mithilfe eines Hubwagens auf den Scherenhubtisch »TL Superflach« von Beck stellen, sodass er sich eine stets angenehme Höhe einstellen kann.

»Die Belegschaft lobt die Ergonomie, die einfache Organisation und die damit einhergehende Ordnung«, sagt DHBW-Student Philipp Nückel. Noch studiert er Holz- und Kunststofftechnik in Mosbach, legt im

Werk33 bereits jetzt die Grundsteine für die spätere Optimierung der Fertigungssteuerung. Für Handarbeiten, etwa beim Lackschliff oder bei der Montage setzt die Schreinerei insgesamt acht »Niveau-HS«-Hubwagen mit Hydraulikpedal von Beck ein. Die Mitarbeiter bringen diesen höhenverstellbaren Arbeitstisch und ihren mobilen Werkzeugschrank dorthin, wo die Arbeit anfällt. Die Hubwagen erleichtern auch in anderen Bereichen die Arbeit, etwa beim Beschicken der Furnierpresse oder als höhenverstellbare Arbeitsbühne für die Montage großer Messestände.

»Menschengerechte Produktion«

Stephan Leverberg sagt: »Unsere Mitarbeiter sind uns wichtig, sie sollen sich wohlfühlen. Daher sorgen wir für ergonomische Arbeitsbedingungen. Dazu gehören menschen- und körpergerechte Arbeitsplätze ebenso wie eine Orientierung, was, wann und wie zu tun ist. Erfolgreich umgesetzt haben wir beides unter anderem mit selbstgebauten Wagen und verschiedenen Scherenhubtischen und -wagen von Beck.



Von Werk33 wollte dds-Redakteur **Georg Molinski** wissen, wie sich Ergonomie und großer Mengendurchsatz vereinen lassen. Er fand einfache, aber effektive Lösungen vor. Sie tragen wesentlich zur Unternehmenskultur bei.