

## ADA nutzt die Ressourcen optimal

Fertig gehobelte Leisten schneller und dennoch exakt auf Länge zuzuschneiden, das war nur eines der Ziele für einen neuen Leistenzuschnitt. Über ein Maximum an Holz-Ausbeute bei höchstem Rationalisierungsgrad sollte sich die Investition rechtfertigen. Und der organisatorische Teil des Zuschnitts sollte wesentlich verbessert und vereinfacht werden.

Die neue Zuschnittsäge **QUICK STOP** arbeitet so rationell und effektiv, daß alle 6 konventionellen Zuschnittsägen ersetzt werden konnten. Da sich der Zuschnitt jetzt nur noch auf einen Arbeitsplatz konzentriert, ist der logistische Aufwand wesentlich geringer und transparenter geworden. Auch der erforderliche Platzbedarf hat sich im Vergleich zum alten Zuschnitt wesentlich verringert. Der größte Vorteil liegt aber wohl in der Holzersparnis durch die optimale Ausnutzung, schwärmt man heute bei ADA unisono.

Das bereits vorhandene Produktions-Planungs-System (PPS), das in allen ADA-Werken im Einsatz ist, ermittelt den täglichen Bedarf an Zuschnitten. Bisher wurden die Listen ausgedruckt, daraus manuell die Arbeitsaufträge für die diversen Zuschnittsägen zusammengestellt und vom Meister an die Arbeiter verteilt. Heute übernimmt das Programm REIAV (Reinhardt-Arbeits-Vorbereitung) die Bedarfslisten aus dem PPS automatisch, filtert die Zuschnitte heraus und erzeugt nach Querschnitt und Holzqualität sortierte Zuschnitt-Listen.

Auf Anforderung des Bediener werden die Zuschnitt-Listen direkt On-Line an die Kappsäge übertragen. Gleichzeitig erhält die Arbeitsvorbereitung die erfassten Produktionsdaten aus dem vorherigen Zuschnittauftrag ebenfalls On-Line zurück, und kann diese Daten für ihre Zwecke auswerten. Das lästige manuelle Zusammenstellen der Listen entfällt komplett und es können sich keine Übertragungsfehler mehr einschleichen.

An der Kappsäge **QUICK STOP** ist in der Regel nur 1 Bediener beschäftigt, der das Material aufgibt. Die erzeugten Abschnitte werden automatisch nach Länge sortiert in Boxen abgeschoben, Anschnitt und Endschnitt sowie ausgekappte Fehler werden automatisch in einen Abfallbehälter befördert. Lediglich bei empfindlichen Werkstück-Oberflächen sind zusätzlich 2 Abnehmer erforderlich, die die bereits nach Länge sortierten Abschnitte sauber auf Paletten schichten.

Sind fehlerhafte Stellen im Holz auszukappen, werden diese Stellen vom Bediener bei der Werkstückaufgabe markiert. Solche Werkstücke übergibt er einzeln an die Kappsäge. Fehlerfreie Werkstücke, immerhin ca. 40% aller Teile, fasst er zu kleinen Paketen zusammen und lässt sie im Bündel zuschneiden. Die Aufteilung nach maximaler Ausbeute berechnet die Maschine für jeden Durchlauf separat.

Gleichgültig ob man die Werkstücke einzeln oder im Bündel auflegt, an der Maschine muß man nichts um- oder einstellen. Deshalb kann der Bediener die Teile so aufgeben, wie sie anfallen. Die Schnittgenauigkeit liegt im 1/10 mm Bereich, so daß die Abschnitte ohne Nachbearbeitung direkt in die Möbel eingebaut werden können.

Neben dem enormen Rationalisierungseffekt freut man sich bei ADA besonders über die optimale Holzbeute.



[www.Cross-Cut.de](http://www.Cross-Cut.de)



High Cut  
Technology

