

# Erst zinken, dann schlichten

## Von der hohen Kunst der KVH-Kommissionierung

Eine Hanses-Mechanisierung sorgt im neuen KVH-Werk Theodor Schulte dafür, dass das Holz dort landet, wo es hingehört. Viel Platz war nicht vorhanden. Um eine leistungsfähige Kommissionierung zu realisieren, verließ Hanses das Erdgeschoss.

**K**VH ist so einfach wie genial. Die Holzfeuchte ist definiert, die Oberfläche gehobelt und Holzfehler sind ausgekappt. Kein Wunder, dass KVH den Qualitätsholzbau in neue Sphären kaputtapultiert hat. Doch ein perfektes Produkt abzuliefern, reicht heute nicht mehr. Logistik gewinnt ständig an Bedeutung. Laut Management-Lehrbüchern heißt das, das richtige Produkt zum richtigen Zeitpunkt im richtigen Zustand am richtigen Ort abzuliefern. Wer wissen will, wie gute Logistik und Top-KVH zusammengehen, dem sei ein Besuch in Meschede/DE empfohlen. Dort beginnt das Unternehmen Theodor Schulte gerade mit der Listen-KVH Produktion (s. auch Bericht S. 12). Und nur 300m weiter in dem malerischen Tal fertigt Hanses Sägewerkstechnik Mechanisierungen und Kommissionierungen vom Feinsten.

### Die Halle war da und der Platz war knapp

Der Auslöser für die KVH-Investition war in Stuttgart. Anfang 2012 besuchte Geschäftsführer Markus Schulte die Fachmesse Dach+Holz. Die Stimmung war ausgezeichnet. Jeder war sich sicher, dass der Holzbau weiterhin zulegen werde. Davon profitierte er schon bisher mit seinem Bauholz-

sägewerk inklusive Trockenkammern. Doch der Trend geht zum KVH – und in diesem Segment zu kommissionierten Lieferungen. Daher stattete Schulte seinem Nachbarn Josef Hanses einen Besuch ab. Der Sauerländer ist ein Tüftler. Wenn er die Anlage bei Schulte beschreibt, glänzen seine Augen und er macht den Eindruck, als würden ihn die großen Herausforderungen geradezu freuen. KVH-Kommissionieranlagen brauchen nämlich viel Platz. 14 m lange Stangen zu produzieren, zu puffern, zu Paketen zu formen und für die Auslieferung vorzubereiten, gleicht mitunter einem dreidimensionalen Tetris-Spiel. Gleichzeitig sollte die Anlage von nur zwei Personen überwacht werden. Hanses Lösung war es, in die Höhe zu bauen.

### KVH im Doppelstock

Die Rohware wird in 3 m Höhe aufgegeben. Das Paket fährt über eine Rollenbahn zur Kippentapelung. Somit ist schon Platz für die nächste Ladung. Nachdem die Bretter im Querlauf verteilt wurden, geht's zur Feuchtemessung. Von unten wird der Widerstandsmesser ins Holz gedrückt, während ein massiver, rot lackierter Stempel (s. Bild unten) gegenhält. Damit ist der notwendige Nachweis über die Kontrolle der Holzfeuchte erbracht. Als Nächstes beurteilt ein Bediener die Lamellen. Mit fluoreszierender Kreide zeichnet er auszukappende Holzfehler bei KVH an. Oder aber die Sortierstraße wird für die Nachsortierung genutzt. Während links nämlich die Kappsäge auf das KVH wartet, veredelt rechts eine flexible Rex-Hobelmaschine nicht nur KVH, sondern auch



**KVH oder Hobelware:** Von oben kommt Rohware, welche über die obere Rollenbahn zur KVH-Anlage läuft oder nach unten zur Hobelung

ungezinktes Bauholz und Hobelware. Je nachdem, ob der Querförderer stark (Hobel) oder leicht (KVH) nach unten geneigt ist, wird die Ware auf die entsprechende Rollenbahn gegeben. Folgt man dem KVH, geht's nach unten zur SMB-Anlage. Der Endlosstrang wird mit mitlaufenden Kappsägen exakt abgelängt. Ein Bidac-Leitrechner weiß hier schon genau, was bestellt wurde und welche Pakete daraus geformt werden sollen. Da freilich nicht nach jedem Stück ein Dimensionswechsel folgen kann, bringt ein Aushärte-Querförderer die KVH-Stücke zu einem Etagenlager. „Solche Anlagen haben wir im Prinzip schon vor 20 Jahren für Bauholz gebaut“, erinnert sich Hanses, der immer wieder die Zuverlässigkeit als Schlüssel zum Erfolg hervorhebt. Das beweisen ordentliche Blechstärken ebenso wie durchdachte Details, etwa leicht zugängliche, aber nah an den Motoren verbaute Frequenzumformer. Zudem hat der Bediener nicht nur seine Bretter im Sichtfeld, sondern stets auch den Einzug von Hobelmaschine und Kappsäge. Vom Etagenlager geht's dann in der richtigen Reihenfolge zur Hobelanlage und danach auf den finalen Querförderer zur Paketstation. Am Weg dahin wird noch jedes Stück mit einem Barcode versehen. „Meine Kunden scannen beim Abbund einfach ein und die Anlage weiß sofort, mit welcher Dimension sie es zu tun hat“, betont Schulte.

Beim Paket wird natürlich darauf geachtet, dass starke Querschnitte unten sind. Über eine 3D-Darstellung am Paketzettel ist der Inhalt auf einen Blick ersichtlich. Das freut nicht nur die Kunden, sondern auch die Polizei, wenn sie die Ladungssicherheit überprüft. **HP**



Bildquelle: Plackner



**Maschinenbauer Josef Hanses** am Arbeitsplatz des Sortiermannes, der über zwei Reißleinen den Weg des Holzes bestimmt – das kleine Bild zeigt den Feuchtemesser, der von unten nach oben drückt

Von rechts unten kommt das frische KVH – im Etagenlager wird es zwischengepuffert