Das neue Stangenlager von Witholz fasst rund 1000 m³ Stangenware. Ein Balz-Vakuumroboter befüllt die Rungen und generiert daraus Kommissionen für den Abbund und den Handel. Das alles geschieht vollautomatisch

WITHOLZ

Kommissionieren per Mausklick

Roboterkräne ermöglichen zwei vollautomatische Lagersysteme

Ein Plattenlager für 1000 m³ und ein Stangenlager für über 1000 m³: Mit den beiden jüngsten Investitionen ging Witholz zwei große Schritte in Richtung vollautomatischer Lagerhaltung. Dabei setzten die Abbundprofis aus dem Südschwarzwald zum neunten Mal auf die schnellen und holzschonenden Roboterlösungen von Balz.

& Günther Jauk

Freitagnachmittag: Das Telefon klingelt, ein Kunde benötigt noch vor dem Wochenende 7 m³ KVH. Bis vor wenigen Monaten stellten Anfragen wie diese Witholz-Geschäftsführer Matthias Böhler vor die Wahl, den Auftrag entweder abzulehnen oder kurzfristig zwei Mitarbeiter von anderen Tätigkeiten abzuziehen. Heute genügen einige Mausklicks, und das System stellt die Ware innerhalb von 20 Minuten vollautomatisch bereit.

Möglich macht dies ein neu installiertes Rungenlager für über 1000 m³ Stangenware. Über dem 100 m langen und 20 m breiten Lager bewegt sich ein Balz-Roboter, der die Hölzer vollautomatisch einsortiert und für die jeweiligen Aufträge zusammenstellt. Das Fahrwerk beschleunigt in Längsrichtung auf bis zu 210 m/min, in Querrichtung erreicht es maximal 180 m/min. Sobald sich der Roboter an der richtigen Position befindet, senkt sich der Vakuumheber ab und nimmt eine oder zwei Stangen auf.

Neben der mannlosen und schnellen Auftragsabwicklung schätzt Böhler vor allem die einfachere Lagerverwaltung, die geringe Fehlerquote und den schonenden Umgang mit dem Holz. „Früher mussten wir mit dem Stapler zwischen die Stangen fahren, wodurch immer wieder kleinere Schäden entstanden. Jetzt bewegt der Vakuumheber das Holz äußerst schonend“, zeigt sich der Geschäftsführer zufrieden.

Als weiteren Vorteil nennt Balz-Vertriebsleiter Urs Wenger den niedrigen Stromverbrauch: „Dank sehr effizienter Elektromotoren und der Rückgewinnung der Bremsenergie liegen die jährlichen Stromkosten unter 2000 €.“

Langjährige Zusammenarbeit

Witholz hat seinen Sitz im süddeutschen Ühlingen-Birkendorf und war ursprünglich ein klassisches mittelständisches Sägewerk. Bereits 2004 investierte das Unternehmen in die erste Hundegger-Abbundanlage. 2012 schloss Witholz das Sägewerk und spezialisierte sich auf Abbund und Handel. Mittlerweile verfügen die Baden-Württemberger über sechs Abbund- und Zuschnittanlagen für Stab- und Plattenelemente.

Seit mehr als 20 Jahren begleitet Balz Maschinen, Langnau im Emmental/CH, diese Entwicklung. Die Schweizer Maschinenbauspezialisten ergänzten seit 2004 jede neue Abbundanlage von Witholz um einen Vakuumkran. „Die Balz-Roboter ermöglichen es, jede Abbundanlage mit nur einem Mitarbeiter zu betreiben. Zudem behandeln sie das Holz deutlich schonender als Stapler“, berichtet Böhler. Er geht davon aus, dass in zehn Jahren in den Betrieben kaum noch Stapler zu sehen sein werden.

Plattenlager bedient CNC-Anlagen

Nach sieben Balz-Roboterkränen im Säge- und Abbundbereich investierte Witholz 2024 erstmals in eine vollautomatische Lagerlösung. „Bis dahin bedienten Menschen die Roboter. Nun geht die Entwicklung klar in Richtung vollautomatischer Steuerung. Dafür müssen wir jetzt lediglich die Daten in unser Warenwirtschaftssystem eingeben“, erläutert Böhler.

Bei der Investition aus dem Jahr 2024 handelt es sich um ein Dunkellager für Platten, das Witholz mit den wichtigsten Zimmermannssortimenten bestückt. Dazu zählen neben 19 bis 80 mm starken Dreischichtplatten auch OSB und Standard-BSP mit Dicken bis 80 mm. Das fensterlose Lager verhindert, dass die Massivholzoberflächen nachdunkeln. Der Balz-Roboter legt die Platten exakt übereinander und ermöglicht damit eine platzsparende Lagerung. Bei Bedarf stellt das System die Platten vollautomatisch für einen Handelsauftrag zusammen oder übergibt sie in der angrenzenden Halle an ein Plattenbearbeitungszentrum. Dank großzügig ausgelegter Leistungsreserven könnte das Lager künftig auch ein weiteres Bearbeitungszentrum versorgen.

Automatisierung schreitet voran

Das eingangs beschriebene Rungenlager für Stangenware nahm Witholz vor wenigen Monaten in Betrieb. Es dient nicht nur der Kommissionierung von Handelsaufträgen, sondern auch der Vorsortierung für die einzelnen Abbundanlagen.

„Balz hat erneut eine Anlage nach unseren Anforderungen hinsichtlich Leistung und Funktionalität realisiert. Sie nimmt uns viel Arbeit ab und macht unsere Arbeitsplätze deutlich attraktiver“, zeigt sich Böhler zufrieden. Der Geschäftsführer ist überzeugt, dass Abbundzentren noch erhebliches Automatisierungspotenzial bieten und sich in den kommenden Jahren viel verändern wird: „Wir werden diesen Weg konsequent weiterverfolgen und sind froh, Balz dabei an unserer Seite zu wissen.“ //

In den vergangenen 22 Jahren installierte Balz bei Witholz neun Roboterkräne, von denen acht nach wie vor in Betrieb sind. Anfangs waren es Roboter, die von Menschen gesteuert werden (re. und Mitte). Die beiden jüngsten Projekte (li.) dienen indes der vollautomatischen Lagerhaltung

WITHOLZ

Gegründet: 1992

Geschäftsführer: Theresia Meister, Matthias Böhler, Jan Dreher

Geschäftsfelder: Abbund, Plattenbearbeitung und Holzhandel, zugeschnitten auf den Holzbau

Mitarbeiter: 35 Personen

Ausnahmsweise beleuchtet: Das Plattenlager wird von einem Balz-Roboter vollautomatisch umgeschlagen

Matthias Böhler und Christian Schmiederer von Witholz gemeinsam mit Niklaus Balz und Urs Wenger von Balz (v. li.) vor dem neuen Rungenlager