



Die Beurteilung der Lederqualität und Einteilung in verschiedene Zonen.

Willi Schillig: Nahm grundlegende Umstellungen in der Lederverarbeitung vor

Optimierter Lederzuschnitt soll die Effizienz steigern

Wie kontrolliert man, ob ein bestimmter Lederlieferant beständig einwandfreie Qualitäten liefert? Und die betriebliche Vor- mit der Nachkalkulation übereinstimmt? Indem Unternehmen mit belastbaren Daten arbeiten. Bei Willi Schillig befasst man sich gerade mit dieser Umstellung. Mit Bullmer wurde ein neuartiges Lederzuschnittsystem entwickelt, mit dem der Polstermöbelspezialist den entscheidenden Grundstein für die steigenden Anforderungen von morgen legt.

Wenn schon eine Umstellung, dann eine konsequente: Der Polstermöbelspezialist Willi Schillig hat rund eine Million Euro in seine Produktion investiert – in Hardware, die CAD-Umstellung, Manpower und Umbauten. „Den Ausschlag gaben viele Faktoren. Zum einen die optimale Nutzung der Lederhäute – immerhin steigt der Lederpreis kontinuierlich und wir verarbeiten Leder im Gegensatz zu Stoff im Verhältnis 80 zu 20“, erklärt Stefan Schultheiß, langjähriger Betriebsleiter des Unternehmens aus Ebersdorf-Frohnlach. „Darüber hinaus stehen wir sich ständig wandelnden Anforderungen gegenüber: Die Modelltypen werden immer vielfältiger, Kunden und Verbände wünschen sich zunehmend Sonder- und Exklusivmodelle. Obwohl wir wirklich sehr gute Mitarbeiter im

Zuschnitt beschäftigen, war es abzusehen, dass wir diesen Ansprüchen irgendwann nicht mehr gerecht werden können. Und von Effizienz wären wir auch sehr weit entfernt.“

Ein zusätzlicher Faktor ist die Abwandlung der bestehenden Modelle in immer kürzeren Zeitabständen, weil Funktionen und damit Beschläge hinzukommen. Und jede Veränderung eines Polstermöbels bedeutet letztlich eine Veränderung der Schablonen – eine Digitalisierung macht an dieser Stelle definitiv Sinn.

Nachdem sich Willi Schillig erst einmal mit den zur Verfügung stehenden Optionen befasst hatte, war schnell klar: Es soll eine große Veränderung werden, die das komplette System von der Vorkalkulation, dem Wareneingang, dem Zuschnitt und der Nachkalkulation

jedes Auftrags umfasst. Es ging also nicht allein um einen perfektionierten Zuschnitt mit möglichst wenig Verschnitt, sondern um ein datenbasiertes System, mit dem sich konkrete Statistiken erstellen lassen. „Dass letztlich alle Anbieter im Bereich CAD/CAM-Technologie von flexiblen Materialien schneiden können, war uns von vorneherein klar. Darum waren wir gezielt auf der Suche nach einem Partner, der unsere Wünsche umsetzt und unser System so abdeckt, wie wir es für richtig halten. Und sind letztlich bei Bullmer gelandet. Mit dem Unternehmen arbeiten wir seit einiger Zeit auch schon im Stoffzuschnitt zusammen. Dennoch war es letztlich ein sehr großer gemeinsamer Kraftakt, das Ledersystem auf den Stand zu bringen, wie wir ihn mittlerweile haben“, so Schultheiß.

Der erste Cutter kam im Herbst 2013, der zweite folgte im Frühjahr 2014. Und aktuell wurde bereits das dritte System auf der Gesamtfläche von 3.000 qm installiert. „Das Aufstellen und die Inbetriebnahme der Maschinen war eigentlich weniger das Problem. Sondern die vielen kleinen und großen Schritte drumherum. Wenn ich alleine den CAD-Bereich betrachte: die Einteilung einer Haut in drei Qualitätszonen und entsprechend auch die Einteilung der Schablonen und Muster. Dies war die Grundlage, um überhaupt mit einem datenbasierten System arbeiten zu können.“

Abgesehen von der grundsätzlichen Einteilung in die Lederhautbereiche A, B und C aufgrund bestimmter Gegebenheiten durch kleinere Naturmerkmale bezie-

hungsweise größere Fehler wie etwa lange Narben ist vor allem eines entscheidend: die Beurteilung durch den jeweiligen Mitarbeiter in der Haut-Qualifizierung.

„Wir haben uns dazu entschlossen, die Häute gedehnt in ihrer natürlichen Form zu betrachten. Also nicht flach auf einem Tisch. Weil auf diese Weise alle Merkmale wie beispielsweise Unterhautschäden am deutlichsten auffallen. Eine sehr effektive Form der Reklamationsvorbeugung – alles, was bereits bei diesem Produktionsschritt erkannt wird, landet gar nicht erst am Polstermöbel. Oder eben nur dort, wo es nicht sichtbar ist.“ In der Qualifizierung einer Haut setzt Willi Schillig in der Regel die besten Mitarbeiter mit dem größten Erfahrungsschatz ein, ihre Entscheidungen haben eine große Tragweite für die gesamte Produktion: Denn je früher ein Fehler im Produktionsfluss auffällt, umso besser. Denn wenn ein beschädigtes Teil erst vernäht, gepolstert oder eben an einem Polstermöbel bis zum Kunden ausgeliefert ist, wird die Reklamation immer teurer. Sämtliche Fehler werden mit speziellen Stiften auf der aufgespannten Haut eingezeichnet oder markiert.

Der eigentliche Zuschnitt rund um den Cutter besteht bei Willi Schillig aus vier Stationen: dem Auflegen der Haut auf den Bearbeitungstisch und der digitalen Er-

fassung mit den gekennzeichneten Qualitätszonen, dann folgt das halbautomatische Nesten. Dabei legt der Maschinenbediener zuerst große Teile auf die Haut, darum gruppiert der Rechner anschließend bestmöglich weitere Teile eines Auftrages. Dann erfolgt der eigentliche Zuschnitt und am Ende das Absortieren mithilfe des Systems, welches die Reihenfolge des Absortierens vorgibt.

„Wir haben uns für das halbautomatische Nesten entschieden, weil letztlich der Mensch entscheidet, wo große und wichtige Teile platziert werden. Dafür kann der entsprechende Mitarbeiter sein ganzes Wissen anwenden“, erläutert Schultheiß. „Eine Maschine kann so etwas nicht, kennt nur ‚geht‘ oder ‚geht nicht‘. Wir haben bei Anilinleder sehr viele Naturmerkmale und bei uns haben Versuche gezeigt, dass wir mit dem halbautomatischen Nesten die besten Verschnittwerte erzielen. Wir merken an dieser Stelle immer wieder, wie wichtig das Know-how unserer Mitarbeiter ist. Dies wollen wir gezielt einsetzen, anstatt es ‚verkommen‘ zu lassen. Über 150 Handzuschnittplätze hatten wir gruppenweit bis vor Kurzem – mit dem zentralisierten Zuschnitt setzen wir im Bereich der Lederbeurteilung und am Cutter natürlich auch die besten Mitarbeiter mit den meisten Erfahrungen ein.“

Ziel ist es, 110 Häute pro Cutter pro Schicht zu schaffen, bei Willi Schillig wird in diesem Bereich im Zweischicht-Betrieb gearbeitet. Aktuell ist man noch nicht ganz am Ziel angekommen, aber auf einem guten Weg: „Durch die zwei Schichten benötigen wir doch eine recht große Anzahl an Personal – das sich erst einmal das entsprechende Wissen aneignen muss, beispielsweise beim Bedienen des Cutters. Und es dauert mindestens drei Monate, bis alles sitzt, besonders das ‚neue Denken in Qualitätszonen‘ muss in Fleisch und Blut übergehen“, sagt Schultheiß.

Dennoch sind bereits Veränderungen zu spüren: Willi Schillig hat Reklamationen an den unterschiedlichen Stationen jeweils mit Euro-Beträgen hinterlegt – die mit

der neuen Art der Lederanalyse und Verarbeitung bereits halbiert werden konnten. Natürlich stieg auch der Durchsatz der Häute im Zuschnitt durch die Cutter deutlich an. Zudem verkürzte sich die Produktionszeit insgesamt durch die Geschwindigkeiten, die die Cutter ermöglichen.

„Wir haben uns auch darum für Bullmer entschieden, weil es für den Service kurze Wege gibt. Es kann jederzeit ein Mitarbeiter die Produktion vor Ort besuchen und bei Problemen helfen. Er muss sich dafür nicht erst in den Flieger setzen. Und das war bereits in der gesamten Zeit der gemeinsamen Entwicklung des passenden Ledersystems von Vorteil. Wir feilen nach wie vor an gewissen Bereichen, haben aber das Ziel schon klar vor Augen.“ DORIS BAUER



Oben: Der Blick in die Nähe von Willi Schillig. Links: Zwei Mitarbeiterinnen legen die Haut für den nächsten Auftrag gemeinsam auf.