



Frontenkommissionierung: Friedbernd Bartels, Leiter Werksplanung bei Häcker Küchen, demonstriert die Bestückung von „Kuchenblechen“.

Keine wie die andere

Das Familienunternehmen Häcker Küchen hat in ein neues Produktions- und Logistikzentrum auf der grünen Wiese investiert. Hier entstehen Einbauküchen so individuell wie ihre Besteller.

Von Weitem sieht es aus wie ein Punkt. Man möchte seine Gleitsichtbrille auf der Nase zurechtrücken und prüfen, ob man durch den richtigen oder vielleicht durch den unscharfen Glasbereich geschaut hat. Doch schon nähert sich der „Punkt“ und entpuppt sich als Logistikmitarbeiter auf einem Flurförderzeug. Die Distanz beträgt in diesem Fall 260 Meter und befindet sich im funkelneuen Produktions- und Logistikzentrum der Häcker Küchen GmbH & Co. KG in Venne – einem Gebäudekomplex, der gewaltig anmutet, große Hallenabschnitte und lange Fluchten zu bieten hat, vor allem aber: geballte Technik für die Produktion, die Kommissionierung und den Versand von Einbauküchen.

Das inhabergeführte Familienunternehmen Häcker, dessen Hauptsitz in Rödinghausen nördlich von Bielefeld liegt, hat

nach eigenen Angaben für diesen Neubau die größte Investition in seiner Firmengeschichte getätigt. Und diese Geschichte geht immerhin auf das Jahr 1898 zurück, in dem Gründervater Hermann Häcker eine Schreinerei eröffnete. Mittlerweile wird Häcker Küchen in dritter und vierter Generation geleitet, beschäftigt mehr als 2.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und erwirtschaftet einen jährlichen Umsatz von 646 Millionen Euro (Stand 2020). Rund 60 Prozent da-

von entfallen auf das Inlands- und 40 Prozent auf das Exportgeschäft.

Angebot aus Venne

Doch wie kommt ein Möbeleriese dieses Zuschnitts ins kleine Venne, in ein Dorf mit rund 3.000 Einwohnern im Landkreis Osnabrück? „Unser Unternehmen ist über die Jahrzehnte stark gewachsen“, beschreibt Dirk Krupka, Geschäftsführer Technik bei Häcker Küchen, und fährt fort:

„Werk 5“ in Venne: Hier produziert Häcker Küchen auf einer Nutzfläche von 110.000 Quadratmetern eine breite Palette an Einbauküchen.



Bilder: Christiane Straßenburg-Volkmann; Häcker Küchen



„Mit diesem Wachstum ging eine kontinuierliche Erweiterung unseres Stammsitzes in Rödinghausen einher – bis wir dort an unsere Grenzen stießen.“ Und da kam die Gemeinde Ostercappeln, zu der Venne zählt, ins Spiel. Sie hatte im entscheidenden Moment das passende Angebot: ein Grundstück „auf der grünen Wiese“ in einer Größe von rund 215.000 Quadratmetern.

Schnelle Realisierung

Die Kommunalentscheider hatten nicht nur reichlich Platz, sie hatten auch keinerlei Einwände gegen ein neues Küchenwerk, im Gegenteil, da dieses weitgehend emissionsfrei – Häcker fertigt seit 2019 CO₂-neutral –, vergleichsweise ruhig und relativ krisensicher ist. Im September 2018 erfolgte der erste Spatenstich und nur 15 Monate später, im Dezember 2019, die Fertigstellung des Neubaus. Produktionsstart war im August 2020.

„Innerhalb dieser kurzen Zeit ein Produktions- und Logistikzentrum mit einer Grundfläche von knapp 110.000 Quadratmetern inklusive Intralogistik und Peripherie in Betrieb zu nehmen, ist schon eine außerordentliche Leistung“, sagt Federico Domnik, Geschäftsführer von der Dobülog Planungsgesellschaft mbH aus Dortmund. Das Logistik-Beratungs- und -Planungsunternehmen hat Häcker Küchen von der Konzeptphase über die Realisierung bis zum Go-live des ambitionierten Projekts eng begleitet. Dobülog hat die Ma-

terialflüsse geplant, Pflichtenhefte erstellt, bei der Lieferantenauswahl Unterstützung geleistet und die Bauleitung für intralogistische Gewerke übernommen.

„Alles lief exakt nach Plan“, freut sich Friedbernd Bartels von Häcker Küchen. Der Leiter Werksplanung beim Möbelunternehmen und in dieser Position für den neuen Standort Verantwortliche unterstreicht: „Tatsächlich hat es trotz der Größe des Projekts und unserer sehr ehrgeizigen Zeitvorgaben keine Verzögerungen, keine nennenswerten Schwierigkeiten oder unvorhergesehenen Entwicklungen gegeben, die uns womöglich zurückgeworfen hätten.“ Bartels führt weiter aus: „Großvorhaben dieser Art sind nicht immer nur progressiv, sondern häufig auch von Rückschlägen gekennzeichnet. Das liegt in der Natur der Sache. Doch dank der Unterstützung von Dobülog griff alles ineinander und funktionierte sehr gut.“

Sieben Hochregallager

Und auch Federico Domnik erinnert sich gern: „Die Zusammenarbeit mit Häcker Küchen war vertrauensvoll, engagiert und verlief Hand in Hand. Wir waren auf einer Linie.“ Aus gutem Grund, denn Häcker Küchen und Dobülog haben sich nicht erst im Kontext des Venner Küchenwerks kennengelernt. Die beiden Unternehmen verbindet eine Kooperation, die ihren Anfang im Jahr 2006 nahm und seitdem erfolgreiche Logistikprojekte in Rödinghausen betraf.

Die Frontenkommissionierung bei Häcker Küchen im Überblick

Der neue Häcker-Sitz in Venne ist das fünfte Werk des Unternehmens. Es ähnelt seinen Vorgängern – „Werk 1“ bis „Werk 4“ in Rödinghausen – erwartungsgemäß, da an allen Standorten Küchen beziehungsweise deren Komponenten hergestellt werden. „Werk 5“ weist allerdings einen noch höheren Automatisierungsgrad auf.

Der Neubau im Detail: Der Produktions- und Logistikstandort umfasst sieben Hochregallager (HRL) für Einbauteile, Fronten, Hochschrank-Seitenteile, Teile der Schrank-Korpusse, Arbeitsplatten sowie für je zwei unterschiedliche Zuschnittwaren. Einbauteile sind sowohl Elektrogeräte als auch Abfallsammler, Besteckeinsätze, Einhängkörbe oder Auszüge, um nur wenige Beispiele zu nennen. Fronten bezeichnen Schranktüren und Schubkastenverkleidungen.

Die Korpusse setzen sich aus Unter-, Ober-, Hoch- sowie Sonderschränken zusammen. Deren Einzelkomponenten sind Seitenteile, Böden, Rückwände sowie Vorderstreben oder Deckel. Die Arbeitsplatten lagern vor ihrer Bearbeitung beziehungsweise vor ihrem Zuschnitt zunächst als Rohware in einer Länge von je 5,6 Metern.

Kragarmregale nehmen Arbeits- und Zuschnittplatten auf

Schwerlastbereiche

Alle HRL sind dabei als Silo vom Unternehmen Voestalpine gebaut worden, davon fünf in einer Höhe von 30 Metern und zwei in einer Höhe von 25 Metern. Die Ausführung der Hochregalsysteme sieht, je nach Lagergut, die Bestückung mit Europaletten, Paletten in Sondergrößen oder Gitterboxen vor. Kragarmregale nehmen Langgüter wie Arbeits- und Zuschnittplatten auf.

Zwei Gassen mit Kragarmregalen sind als Schwerlastsystem mit entsprechend leistungsfähigen Regalbediengeräten – installiert von Systraplan – und daran angeschlossenen Schwerlast-FTS (Fahrerlosen Transportsystemen) gestaltet. Hier werden großformatige Einzelplatten, „Bretter“, oder ganze Plattenpakete bewegt. Dabei kann das Stapelgewicht bis zu maximal acht Tonnen betragen. „Im

Schwerlastbereich haben wir auch den Industrieboden entsprechend präpariert“, legt Werksplanungsleiter Bartels dar, „die Betonsohle ist 80 Zentimeter dick.“

Individualisierung

Häcker Küchen produziert in Venne – wie auch in Rödinghausen – ohne Fertigwarenlager. „Wir arbeiten ausschließlich auftragsbezogen und in Losgröße eins“, erläutert Bartels. Das heißt: Sobald ein Auftrag eingeht, fertigt das Unternehmen eine „Explosionszeichnung“ an. Dabei wird eine bestellte Einbauküche planerisch in ihre Einzelteile zerlegt und die Produktion bei Häcker entsprechend gesteuert. „Normteile wie zum Beispiel Span- oder Massivholzplatten in Rohausführung, Scharniere, Schienen et cetera kaufen wir zu“, beschreibt Bartels weiter, „deren Bearbeitung und Zusammensetzung erfolgt allerdings für jeden Kunden maßgeschneidert.“

Individualität heißt bei Häcker exemplarisch, dass die Küchen je nach Kundenwunsch mit verschiedenen Oberflächendekoren pro-

Nachdem Bretter gelocht und mit Scharnieren versehen wurden, übernimmt ein Roboter die präparierten Fronten und konfektioniert sie in Handwagen.



Eines von mehreren Multi-Level-Shuttle-Systemen, die als Sequenzpuffer dienen.



duziert werden: matt, glänzend, in Kunststoffausführung, mit Holzfurnier oder auch aus Massivholz. Die Farbgestaltung ist in 190 normierten RAL-Tönen möglich, die in einer eigenen Lackiererei aufgetragen werden. „Wir nutzen nur Lacke auf Wasserbasis“, erläutert Bartels und betont, „damit schonen wir die Umwelt. Zudem sind unsere Möbel dank dieser Lacke äußerst geruchsarm, was direkt unseren Kunden und deren Raumklima zugutekommt.“

Individualität heißt bei Häcker aber auch, dass sowohl die Größe der Küchenschränke stark variiert als auch deren Bauart. Schrankgriffe und Schrankeinsätze gibt es in den unterschiedlichsten Ausführungen. Arbeitsplatten oder die Konfiguration der Elektrogeräte wie Herd, Kühlschrank oder Dunstabzug sind ebenfalls von Auftrag zu Auftrag anders. „Wir bauen in Venne mit 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zurzeit rund 320 Küchen pro Tag“, erklärt Bartels, „das entspricht in etwa 3.200 Schränken.“ Der Leiter Werksplanung stellt heraus: „Dabei ist keine Küche wie die andere.“

„Damit der hohe Individualisierungsgrad ausgeführt werden kann, sind differenzierte Materialflusssysteme notwendig“, betont Logistikberater Federico Domnik und ergänzt: „Diese komplexen Systeme müssen nicht nur funk-

tionieren, indem sie nahtlos ineinandergreifen, sie müssen auch wirtschaftlich betrieben werden können. Automatisierung und eine ausgeklügelte Software spielen dabei eine tragende Rolle.“ Domnik beschreibt dazu einzelne beispielhafte Funktionsbereiche bei Häcker Küchen in Venne: den Wareneingang, die Frontenkommissionierung und -bereitstellung, die Korpusproduktion sowie den Sektor der Schubkastenfertigung. „Jede Produktgruppe – Fronten, Korpusse, Seitenteile, Einbauteile und Arbeitsplatten – hat ihren eigenen Wareneingang.“ Dieser ist über automatisierte Fördertechnik, einschließlich Elektrohängebahnen, an die dazugehörigen HRL angebunden.

Kommissionierung

Zum Bereich Kommissionierung und Bereitstellung sagt Domnik: „Die Grundvorstellung ist, eine Palette mit erforderlichen Rohfronten aus dem Hochregallager nur einmal am Tag auszulagern. Von dieser Palette werden dann so viele Teile abkommissioniert, wie in Summe für den kommenden Arbeitstag benötigt werden.“

Dazu entnehmen die Lagermitarbeiter die Einzelfronten und legen sie auf Tablare, bei Häcker auch „Kuchenbleche“ genannt. Diese Tablare gelangen in einen Zwischen- respektive Sequenz-



Für die Verpackung passende Kartons fertigt Häcker selber an.



puffer, bestehend aus mehreren Multi-Level-Shuttlesystemen des Unternehmens Gebhardt Fördertechnik. Am Folgearbeitstag lädt die Automatik die Tableare sequenzgerecht aus dem Puffer wieder aus und fährt sie an eine Entnahmestation, an der Portalroboter die Fronten in der erforderlichen Menge für die Weiterverarbeitung entnehmen. Es folgt der automatische Transport zu Bohranlagen, in denen die Bretter gelocht und mit Scharnieren versehen werden, bevor wiederum Roboter die präparierten Fronten in sogenannte Hordenwagen konfektionieren. Diese Hordenwagen gelangen daraufhin manuell oder per Fahrerlosem Transportsystem zur Weiterverarbeitung.

Fahrerlose Transportsysteme

Auch die Herstellung der Korpusse erfolgt weitestgehend automatisch. A-Artikel, die Schnelldreher im Sortiment, werden aus dem Hochregallager kommend

Bei der Herstellung der Korpusse befördern FTS kommissionierte Paletten direkt an die Produktionslinien.

Küchenschränke erreichen auf Förderbändern den Versand.

von fahrerlosen Transportfahrzeugen – Lieferant ist Jungheinrich – an Produktionslinien gebracht. B-Artikel der Korpusse kommissionieren Portalroboter von HRL-Paletten und legen sie auf Zielpaletten in umgekehrter Produktionsreihenfolge ab. Diese Zielpaletten gelangen über einen Zwischenpuffer zu den Montagelinien. Lediglich bei den C-Artikeln wird noch hauptsächlich manuell gearbeitet.

Sequenzgerechter Abruf

Bei der Schubkastenfertigung in verschiedenen Standardgrößen greift abermals die Automatik: Zuerst werden blockweise die Kästen gleicher Größe ohne Front maschinell montiert – immer drei Stunden vor Einbau in den Schrank – und in einen Zwischenpuffer überführt, um danach sequenzgerecht mit jeweilig passender Front ergänzt und zur Komplettmontage eines Schrankes an die Weiterverarbeitung transportiert zu werden. „3.100 Schubkästen brauchen wir pro Tag“, veranschaulicht Friedbernd Bartels von Häcker die Dimension. Hier wird durch Einsatz von One-Level-Shuttlesystemen die blockweise Vorfertigung mit anschließendem, sequenzgerechtem Abruf ermöglicht.

Die Steuerung, Kontrolle und Sequenzierung sämtlicher Arbeitsschritte in der Montageversorgung wie Lagern, Produzieren und Transportieren übernimmt eine moderne Lagerverwaltungs-

software von Viastore Systems. Dabei gibt ein übergeordnetes ERP-System (Enterprise Resource Planning) den Produktionsplan vor. Logistikberater Domnik erläutert: „Bei Häcker erfolgen alle Prozesse exakt in der Reihenfolge, in der sie erforderlich sind. Dies garantiert reibungslose Betriebsabläufe, kurze Durchlaufzeiten und eine allgemein hohe Effizienz. All dies ist möglich, ohne dass die Teile einzeln gekennzeichnet werden müssen.“ Domnik fügt hinzu: „Das spart Unmengen von Etiketten, was – wie viele andere Betriebsabläufe bei Häcker Küchen – der Forderung nach Umweltfreundlichkeit entspricht.“

Präzise und skalierbar

Die beschriebenen Materialflüsse sind nur einige Beispiele unter vielen, die in Detailgenauigkeit ausgeführt werden könnten – einschließlich des bisher unerwähnten Versands auf 24.000 Quadratmetern, einer speziellen Kartonherstellung oder auch eines unternehmenseigenen Ersatzteillagers für Maschinenkomponenten. Im Überblick machen sie jedoch alle eines besonders deutlich: Die Abläufe sind präzise und erfolgen unter Anwendung fortschrittlicher Technologien. Letztere sind übrigens skalierbar und würden es Häcker Küchen in Venne jederzeit ermöglichen, bei Bedarf weiter zu expandieren. Platz dafür bestünde ohnehin.

*Christiane
Straßenburg-Volkman*

