

\\ Betriebsporträt Knaus Tabbert

VIEL HOLZ

Camping liegt wieder im Trend - vor allem mit komfortablen Wohnmobilen. Auf einem Besuch beim Hersteller Knaus Tabbert wird klar: Es steckt eine Menge Holz in diesen Fahrzeugen - das hochmodern und effizient verarbeitet wird

Text: Peter Gahr — Fotos: Daniel Delang

Jandelsbrunn, knapp 35 Kilometer nordöstlich von Passau, ist ein kleines Dorf, das genauso gut Knaus Tabbert heißen könnte. Denn das direkt danebenliegende Stammwerk von Europas zweitgrößtem Reisemobilhersteller Knaus Tabbert ist flächenmäßig nahezu identisch. Mit knapp 1.300 Mitarbeitern beschäftigt er ein Vielfaches der Einwohnerzahl des Orts. Das Unternehmen ist der größte Arbeitgeber in dieser Region - auch in der Holzverarbeitenden Branche.

In Jandelsbrunn werden für die Fahrzeuge maximal Fahrgestelle mit Rädern, Motor sowie Führerhaus angeliefert. Bei den vollintegrierten Modellen sitzen Motor, Lenkrad und Armaturenbrett sogar „nackt“ auf dem Fahrzeugrahmen. Wer jedoch vermutet, in einer Kraftfahrzeug-Fertigung gelandet zu sein, irrt gewaltig: Allein in Halle 3 werden auf einer Länge von fast 200 Metern tagtäglich 1.200 Holzplatten durch die Fertigung geschoben - ausschließlich für die Möbeleinbauten. Etwa zehn Lastzüge - vorwiegend vollbeladen mit foliertem Pappelsperholz - rollen jeden Tag ins Werk. Am Ende der Produktionskette spuckt die Endmontagehalle im Halbstundentakt die fertigen Wohnmobile aus.

60 Reisemobile und Wohnwagen verlassen Tag für Tag das Stammwerk in Jandelsbrunn. Schlafkojen, Küchen, Kleiderschränke und Esstische reihen sich Stoßstange an Stoßstange auf einer Strecke von mehr als einem halben Kilometer.



Alles Eigenfertigung bei Knaus Tabbert: Rund 60 fertig montierte Fahrzeuge verlassen täglich das Werk



Stapelweise Holzarbeit: Allein in Halle 2 werden täglich 1.200 Platten mit Mayer-Sägen verarbeitet



Arbeiten nach System: Geschnitten wird geordnet nach Dekoren – und davon gibt es 300 verschiedene

Im Fokus steht dabei vor allem die Leichtbautechnologie – eine wichtige Voraussetzung etwa für Elektroautos. Faserverstärkte Rahmentechnologien, Glasfaserschäum-Verbundrahmen sowie Mikroverzinkung sind hier spannende Themen.

Auf dem Vormarsch: die RevolutionCube-Technologie. Hier werden Leichtbauplatten mit Hohlkammerstruktur über mit Ultraschall verschweißte Kaltschmelzdübel hochfest miteinander verbunden. In Jandelsbrunn hat die Zukunft also bereits begonnen.

Insgesamt 75.000 Bewegungen finden statt, bevor die montagefertigen Teile am Ende der Produktionslinie zu Küchenmöbeln, Schränken oder anderen Einbauteilen zusammengesetzt werden. Dieser Materialfluss ist gewaltig.



Viel Stauraum: Die Einbaumöbel werden vor allem aus Pappelsperholz gefertigt

Eine Menge Holz

Täglich 1200 Platten präzise und termingerecht bis zum einbaufertigen Möbel zu verarbeiten: Das ist sowohl logistisch als auch maschinentechnisch eine riesige Herausforderung. Neben Materialbestellung, Verarbeitung sowie Vormontage ist eine leistungsfähige und zukunftsorientierte Ausrichtung des Maschinenparks eine wesentliche Voraussetzung für den reibungslosen Betrieb.

Gut 290 Mitarbeiter sind in der Holzverarbeitung beschäftigt: Kollegen aus Niederbayern natürlich, viele andere kommen aus dem angrenzenden Tschechien und Weißrussland. Mit einem Frauenanteil von 30 Prozent ergibt dies einen interessanten Nationalitäten- und Geschlechtermix, der geführt werden will. Im Zwei- bis Drei-Schicht-Betrieb produzieren die Mitarbeiter von Sonntagabend bis Samstagmittag rund um die Uhr täglich 15.000 Einzelstücke.

Dementsprechend viel Betrieb herrscht da in der Halle: Mit Zuschnitt, Formfräsen, Kanten aufbringen und einigen weiteren Arbeitsschritten finden insgesamt 75.000 Bewegungen statt, bevor die montagefertigen Teile am Ende der Produktionslinie zu Küchenmöbeln, Schränken oder anderen Einbauteilen zusammengesetzt werden. Dieser Materialfluss ist gewaltig.

Und nicht ganz so einfach zu lenken: Nur die Maschinen in Reih und Glied aufzustellen reicht da nicht. Sägen, CNC-Fräsen und Bearbeitungszentren sind alle über einen zentralen Rechner miteinander verbunden, sodass auftragsbezogen jederzeit alle fertigungstechnischen Parameter abgerufen werden können. In der Regel gibt der Mitarbeiter heute keine Bearbeitungsdaten mehr ein. Und dies hat gute Gründe.

Über 300 Dekore sind auf Lager vorrätig. In der Praxis bedeutet dies, dass bei gleichen Wohnmobilen unterschiedliche Dekore verwendet werden. Abgearbeitet wird jedoch nicht nach Fahrzeugtypen – also nach gleichen Bauteilen –, sondern nach Dekor. Sind fünf unterschiedliche Fahrzeugtypen eines Dekors in der Tagesproduktion erfasst, werden die hierfür erforderlichen Platten gleichen Dekors zusammengestapelt und dem Zuschnitt zugeführt. Die Platten werden so, was den Verschnitt betrifft, optimaler ausgenutzt. Vor allem jedoch läuft der Zuschnitt deutlich schneller ab, da nicht ständig andere Platten aufgelegt werden müssen. Häufig kann sogar im Paket gesägt werden.

Begonnen wird auf zwei parallel aufgestellten liegenden Mayer-Plattenaufteilsägen, die über ein dazwischenliegendes elektronisches Stapellager gekoppelt sind. Ein Saugheber legt die



Innenausbau nach Maß: Hier muss alles passen, Korrekturen sind kaum möglich

Platten vollautomatisch auf die Maschinentische auf. Parallel zum Zuschnitt wird auf dem Vorstapeltisch das nächste Plattenpaket zusammengestellt. Das gesamte Tageslos ist zu diesem Zeitpunkt bereits über Ardis schnittoptimiert vorbereitet und auf einem zentralen Rechner hinterlegt. Mit dem Zuschnitt erfolgt die Etikettierung des Werkstücks und damit die Zuweisung eines Barcodes – die Software hat das Material also eingeordnet.

Mit dem Barcode versehen wandern die Zuschnitte zu den einzelnen Bearbeitungszentren. Der Code wird von der jeweiligen Maschine eingelese. Dann startet die Bearbeitung vollautomatisch. Dies alles funktioniert reibungslos. Am Ende des Ablaufs reihen sich die Regalwagen, in denen 15.000 Einzelteile – sortiert nach Modell und Dekor – in die Endmontage rollen. Nebenbei werden noch Sonderteile in die Produktion eingeschoben. Alle weißen Laufzettel sind geplantes Tageslos, Gelb hat einen Tag Zeit, Rot hingegen ist in einer Stunde fertig.

Zukunftstechnologie in Jandelsbrunn

Hochwertige Reisemobile sind derzeit voll im Trend. Bei Knaus Tabbert geht man davon aus, dass in den nächsten vier Jahren rund 30 Prozent mehr Mitarbeiter beschäftigt sein werden – bei einer gleichzeitigen Umsatzsteigerung von gut 50 Prozent. Um für die Zukunft technisch gerüstet zu sein, beschäftigt das Unternehmen in seiner eigenen Entwicklungsabteilung mehr als 100 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen.



Leichtbauplatten sind die Zukunft: Beschläge werden bei KnausTabbert mit Ultraschall eingeschweißt.