



## Schnittige Lösung „von der Stange“

Die steirische Reiter GmbH fertigt seit 35 Jahren Hydraulikzylinder. Im Zuge eines Ausbaus am Firmenstandort wurden die wichtigen ersten Fertigungsschritte Lagern und Sägen automatisiert. Das von KASTO bezogene KASTOcenter vario 2 sorgt für verringerten Platzbedarf, gesteigerte Effizienz und Nachvollziehbarkeit bis zum einzelnen Teil. Die Investition rechnet sich für das Unternehmen in kürzester Zeit.

Fährt man von Knittelfeld durch das liebevolle, bewaldete Tal nach Süden, denkt man eher an Sommerfrische, Wandern und Radfahren als an industrielle Produktion. Bis man nach Kleinlobming gelangt, wo man von der neuen 5.700 m<sup>2</sup> großen Produktionshalle des Hydraulikzylinderherstellers Reiter GmbH begrüßt wird.

1972 von Friedrich Reiter mit sechs Mitarbeitern als Lohndreherei gegründet, stellt das Unternehmen heute mit 80 Mitarbeitern auf 25 CNC-Bearbeitungsmaschinen jährlich etwa 35.000 Hydraulikzylinder her. Das Schwerkgewicht liegt dabei nicht auf der Großserienproduktion, sondern bei qualitativ hochwertigen Klein- und Kleinstserien bis hinunter zum kundenspezifischen Einzelstück.

Die Nachfrage ist anhaltend gut, und so ist der zweite Teil der Ausbauphase mit insgesamt 7 Millionen Euro Investitionsvolumen in Ausführung begriffen. Im Endausbau soll der Mitarbeiterstand

des größten Arbeitgebers im Lobminger Tal danach auf 140 Personen aufgestockt werden. Firmengründer Friedrich Reiter wechselte im Dezember offiziell in den Ruhestand, ist jedoch weiterhin nicht selten in „seinem“ Betrieb anzutreffen. Seit vorigem Jahr haben Ing. Gottfried Hauser und Ing. Walter Füreder die Geschäftsleitung inne.

### Platzsparende Lösung für ersten Arbeitsschritt

Die Herstellung der Hydraulikzylinder ist in mehr als einer Hinsicht ein spannender Vorgang, der sich über eine ganze Anzahl engmaschig vernetzter Produktionsschritte erstreckt. Der erste davon ist das Ablängen der Rohre und Rundstähle, aus denen später Zylinderrohre und Kolbenstangen werden. Ausgangsbasis dafür ist üblicherweise sechs Meter langes Stangenmaterial in verschiedensten Größen und Ausführungen.

Dieser erste Produktionsschritt war bisher mit erheblichem Manipulations-

aufwand verbunden: Das unhandliche Rundmaterial musste per Stapler von den Lagerböcken zur Säge gebracht, der Verschnitt wieder eingelagert werden, ein Vorgang, der neben einiger Arbeitszeit vor allem auch viel Raum erfordert. Hier geht Reiter seit dem Umzug in die neue Halle völlig neue Wege: Ein innovatives, integriertes System für Lagerung und Sägen des deutschen Herstellers Kasto reduziert den Platzbedarf um Größenordnungen und erhöht wesentlich die Effizienz dieses Teils der Herstellungskette.

### Investition in Automatisierung erspart Hallenausbau

Naheliegenderweise am Ende der Halle befindet sich das automatische Lager-System: Neun eng aneinanderstehende Regaltürme mit 8,60 m Höhe bieten insgesamt 667 Fächer für Rundmaterial bis 260 mm Durchmesser mit einer maximalen Länge von 8.100 mm. Ein die Anlage überfahrendes, integriertes Regalbediengerät besorgt automatisch

**1** Lagern und Sägen auf kleinstem Raum: KASTOcenter vario 2 bei Reiter GmbH

**2** Komfortable Bedienung des KASTOcenters an der Anlage ...

**3** ... und vom Büro aus.

**4** Geschäftsführer Ing. Walter Füreder (links) und Gründer Friedrich Reiter sind von den Vorteilen des KASTOcenters überzeugt.

**5** Reiter GmbH ist der größte Arbeitgeber im Lobminger Tal. Im Bild die neue Produktionshalle



die Einlagerung des angelieferten Materials in den richtigen Fächern und die auftragsbezogene Bereitstellung an den beiden direkt am Rand des Lager-systems situierten Sägen. Das Besondere: Nicht verbrauchtes Material wird registriert und bei weiteren Aufträgen aufgrund einer vom System durchgeführten Bedarfsrechnung bevorzugt herangezogen. Dadurch ergibt sich eine optimierte Materialausnutzung und ein wesentlich verringerter Anfall von Verschnitt.

Bei den Sägen handelt es sich um eine Kreissäge für Durchmesser bis 140 mm und eine Bandsäge, die bis 260 mm schafft. Beide Sägen sind integrierter Teil der Gesamtlösung, was neben den Vorteilen der übergreifenden Automatisierung auch zusätzlich Platz spart.

Hinter den Sägen befinden sich zwischen den Regaltürmen Aufnahmen, auf denen das zu sägende Material bereitgestellt wird. Im Fall der Kreissäge sind das zwei Stück, sodass durch Abtransport des Verschnitts und Antransport der nächsten Stange kein Zeitverlust bzw. Stillstand der Säge mehr entsteht. Auch die Ablage der fertig gesägten Teile erfolgt durch ebenfalls integrierte Handhabungsgeräte automatisch in bereitgestellte Transportbehälter.

Neben der Platzersparnis – mit konventioneller Arbeitsweise würde für Lagern und Sägen allein eine zusätzliche Halle benötigt – bringt das integrierte Lager/

Säge-System eine erhebliche Effizienzsteigerung: Waren bisher vier Mitarbeiter ausschließlich mit der Materialentnahme und dem Sägen beschäftigt, so erledigt bei Reiter nunmehr ein einziger Mitarbeiter diese Arbeiten in ihrer Gesamtheit und findet dazwischen auch noch Zeit, weiteres Material vom Außenlager heranzubringen und die gesägten Teile zur weiteren Verarbeitung zuzustellen.

Die Steuerung der Anlage, die in zwei bemannten und einer unbemannten Schicht betrieben wird, kann direkt vor Ort erfolgen, wird jedoch meist von einem Bildschirmarbeitsplatz im Büro aus erledigt. Obwohl sich die Geräuschkentwicklung mit 80 dBA für eine derartige Anlage in Grenzen hält, stellt das eine weitere Verbesserung der Arbeitsbedingungen dar.

#### Flexibilität und rasche Amortisation

Von den Vorteilen der seit etwa fünf Monaten in Betrieb stehenden Anlage profitieren Reiter-Kunden in mehr als einer Weise: Neben der gesteigerten Flexibilität und beschleunigten Verfügbarkeit ermöglicht dieser Automatisierungsschritt eine Preisgestaltung, die auch kleine Stückzahlen beinahe zu Großserienpreisen möglich macht. Zusätzlich ist durch die integrierte Chargenverwaltung die Rückverfolgung bis zum einzelnen Teil gewährleistet, was ein oft gefordertes Qualitätskriterium darstellt.

Reiter stellte an die von Schachermayer verkaufte Anlage einige kundenspezifische Anforderungen, welche im Umgang mit den hochempfindlichen Stangen Voraussetzung waren. Diese Anforderungen konnten von Kasto voll erfüllt werden. Die nicht unerhebliche Investition rechnet sich laut GF Ing. Füreder in angenehm kurzer Zeit: „Selbst unter ungünstigsten Annahmen liegt die Amortisationszeit unter fünf Jahren. Und das, ohne den zusätzlich erforderlichen Bauaufwand zu betrachten, der ohne diese Investition erforderlich wäre.“

#### ANWENDER

**Reiter G.m.b.H**  
Dorfstraße 5  
A-8734 Kleinlobming  
Tel. +43-3516-2228-0  
[www.reiter-zyylinder.com](http://www.reiter-zyylinder.com)

#### KONTAKT AUT

**Schachermayer  
Großhandels-gesellschaft m.b.H.**  
Schachermayerstraße 2  
A-4021 Linz  
Tel. +43-732-65991410  
[www.schachermayer.at](http://www.schachermayer.at)

#### KONTAKT

**KASTO Maschinenbau GmbH & Co KG**  
Industriestraße 14  
D-77855 Achern-Gamshurst  
Tel. +49-7841-61-0  
[www.kasto.de](http://www.kasto.de)