

WERKSTATTOPTIMIERUNG UND SPEZIALPROGRAMMIERUNG BEI MEISTER-TREPPENTECHNIK

Der moderne Treppenbau verlangt High-Tech Produktion und Effizienz von den Branchenfirmen. Daher setzen Schreiner heutzutage in den meisten Fällen auf CNC-Maschinen und ausgeklügelte Softwarepakete. Jedoch treten in den Treppenbaubetrieben immer wieder Probleme durch die Nutzung von zu vielen verschiedenen Systemen auf. Oft kaufen Treppenbauer Software für jeden einzelnen Prozess.

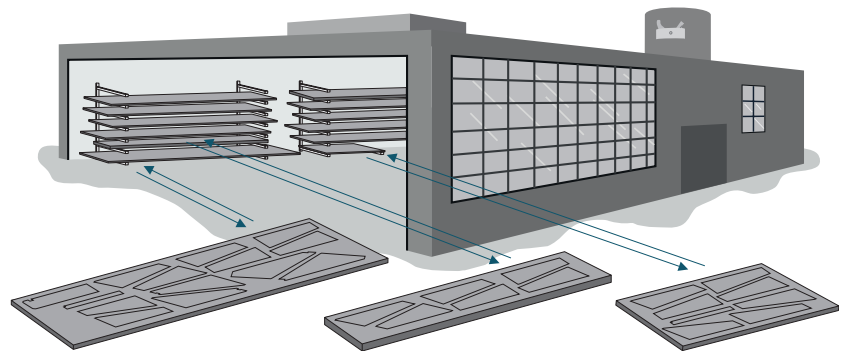
Dieses Verfahren hat mehrere Nachteile: Es gibt viele verschiedene Ansprechpartner; die verschiedenen Systeme müssen miteinander koordiniert und vernetzt werden, d.h. verschiedene Formate müssen ein- und ausgelesen und in Kooperation mit vielen verschiedenen Firmen vereinigt werden, und es besteht die Gefahr, dass eine oder mehrere Komponente(n) mit der Zeit veralten und es für diese Produkte keine Unterstützung mehr gibt.

600 Stufen pro Schicht in Einmannbedienung

So war es auch bei der Firma Meister-Treppentechnik (MTT) aus Bayern. MTT produziert und liefert Stufen für Treppenbauer. Die Firma stellt ca. 600 Stufen pro Schicht in Einmannbedienung her. Bei der Produktion kamen verschiedene Softwarepakete für das Lager, die Plattenoptimierung und für eine alte CNC-Maschine zum Einsatz.

Die Koordination zwischen den Systemen und das Problem, dass das CNC-Bearbeitungszentrum sehr alt war und es keinen Support oder Ersatzteile mehr gab, bereitete MTT viel Kopfzerbrechen.

Durch Gespräche mit ihrem Konkurrenten Günzterer Treppenbau GmbH und mit der Tischlerei und Fensterbau Voß GmbH & Co. KG stieß MTT auf die Compass Software GmbH.



MTT entschied sich, die Software für die gesamte Werkstatt zu vereinen. So sollte Compass Software sämtliche Programmierungen ab dem Lager übernehmen.

Vereinen verschiedener Softwareprogramme und Ansprechpartner

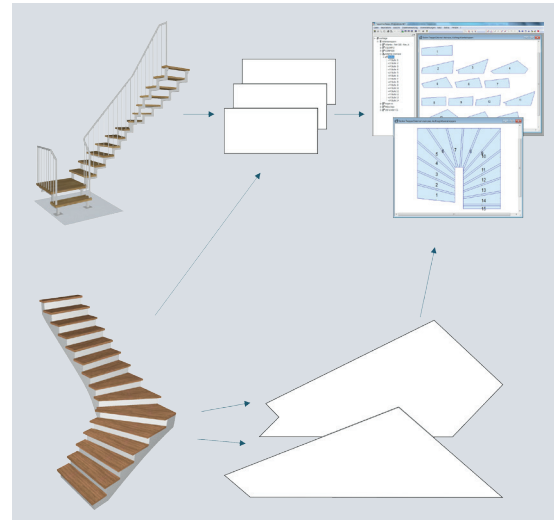
MTT entschied sich für eine Umstellung. Sie bestellten eine neue 3-Achs Standardmaschine (Homag) und beschlossen, die Software für die gesamte Werkstatt zu vereinen, indem sie Compass Software damit beauftragten, sämtliche Programmierungen ab dem Lager zu übernehmen. So wollte MTT das Problem der veralteten Maschine und der Kopplung verschiedener Softwareprogramme und Ansprechpartner beseitigen.

Die Firma Compass Software GmbH musste für diese werkstattumfassende Sonderprogrammierung verschiedene Module entwickeln und/oder verfeinern. Zum einen galt es sicherzustellen, dass fremde Daten und Formate von externen Treppenbauern für die Stufenproduktion automatisch eingelesen werden können. Weiterhin war es wichtig, die Plattenoptimierung zu programmieren. Bis zu 8 Stufen sollten auf eine solche Platte passen. Dazu musste die Kommunikation mit dem Lager programmiert werden und zwar mit folgenden Anforderungen: Erstellung eines Datenflusses um zu erfahren, welche Platten im Lager vorhanden sind, Optimierung der Stufen gegen diesen Lagerbestand und Mitteilung der Ergebnisse der Optimierung an das Lager, damit dort die benötigten Platten bereitgestellt werden können. Zuletzt war es die Aufgabe von Compass Software, ein Modul zum Fräsen der Platten und der Resteverwertung auf der Homag Maschine zu entwickeln. Die gesamte Programmierung wurde während der Entwicklung bei der Firma Homag intern getestet, sodass MTTs Produktion durch die Entwicklung nicht gestört war.

Ein fließender und sicherer Prozess

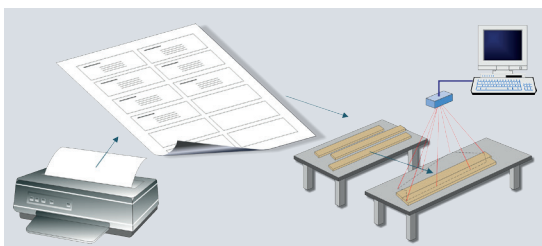
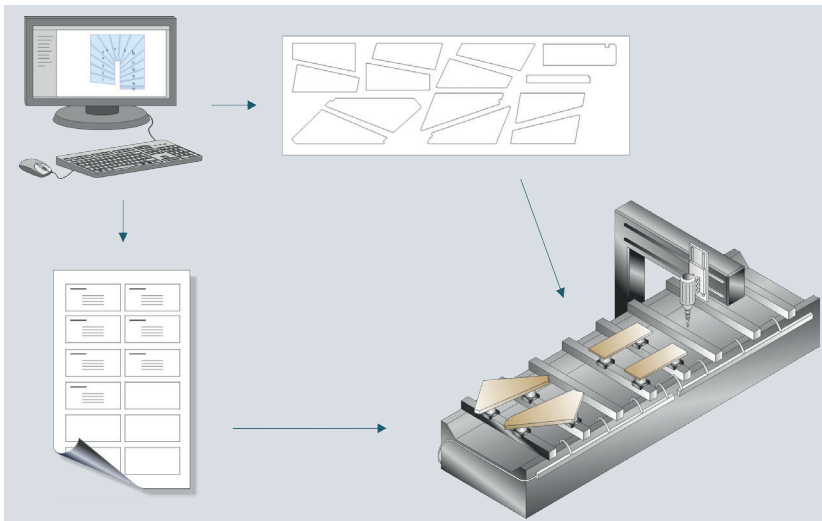
Um einen Produktionsstillstand zu vermeiden und den nahtlosen Übergang zum neuen System sicherzustellen, arbeiteten die Techniker von Homag und Compass Software über den Jahreswechsel unermüdlich und bauten das neue System auf. Das Ergebnis ist ein fließender und sicherer Prozess: Die optimierten Platten werden vom Lager geliefert und die Maschine zieht die Platten automatisch auf den Tisch. Anschließend werden die Stufen aus der Platte gefräst. Die Stufen laufen dann durch einen Plattenwender, der sie für die Schleifmaschine umdreht. Nach dem Schleifen können die fertigen Stufen von der Anlage genommen werden. Auf einem Drucker werden die zugehörigen Etiketten gedruckt und es wird ein Kontrollbild angezeigt. Die ganze Maschinenabfolge erreicht in der Werkstatt eine Länge von ca. 20 Metern. „Compass Software zeigte sich bei der Erfassung und Lösung unserer

Fremde Daten und Formate von externen Treppenbauern können für die Stufenproduktion automatisch eingelesen werden.



Problematik sehr kompetent und flexibel. Die problemorientierte Herangehensweise und die stets schnelle Reaktion auf die Ergebnisse unserer Tests vor Ort führten zielsicher zu dem von uns gewünschten Ergebnis.“, so das zufriedene Fazit von Hermann Wank, Geschäftsführer der MTT.

Mit einer klugen Plattenoptimierung passen bis zu 8 Stufen auf eine Platte.



Auf einem Drucker werden die zugehörigen Etiketten gedruckt und es wird ein Kontrollbild angezeigt.

Nur noch einen Ansprechpartner für den gesamten Fertigungsprozess

Nach Beendigung des Projekts stellte die Firma MTT zufrieden fest, dass alle ihre Ziele erreicht wurden: Es gibt nur noch einen Ansprechpartner für den gesamten Fertigungsprozess, die Optimierungsergebnisse sind vergleichbar mit der Fertigung vor der Umstellung und versprechen sogar eine eventuelle Einsparung von Fachpersonal, das anderweitig eingesetzt werden kann, und die Prozesssicherheit ist gestiegen. Durch das Ersetzen der veralteten Maschine und den Einsatz von Compass Software für den ganzen Prozess ist MTT in der Lage, die Produktion für die kommenden Jahrzehnte zu sichern. „Aufgrund der fairen und korrekten Geschäftsabwicklung habe ich mich bei Compass Software jederzeit gut aufgehoben gefühlt. Neben der Qualität der Arbeit hat mich vor allem auch die menschlich angenehme Zusammenarbeit überzeugt!“, so nochmal Hermann Wank. Und weil die Abwicklung so gut gelaufen ist, denkt MTT bereits an eine weitere Investition in eine 5-Achs-Maschine, die selbstverständlich mit dem gleichen Softwarepartner verwirklicht wird.