



Durch die Compass Software ist bei Hasslacher in Stall im Mölltal eine vollautomatische Steuerung der Brettsperrholz-Produktion möglich

Vollautomatische Produktionssteuerung und -kontrolle

Brettsperrholz-Hersteller nutzt jahrzehntelange Erfahrung der Compass Software in der Ansteuerung von Maschinen und der Fertigungsorganisation in der Massivholzverarbeitung.

Compass Software, Dortmund/DE, liefert seit Jahrzehnten Lösungen zur Ansteuerung von CNC-Bearbeitungszentren zum Fräsen von Massivholzbauteilen, speziell im Treppenbau und seit einigen Jahren auch im Holzbau. Zusätzlich steuert die Software von Compass inzwischen auch vollautomatische Fertigungszellen mit Roboterbeschickung von Gipskartonplatten und OSB. Ebenfalls organisieren die Lösungen von Compass niederländische Treppenhersteller mit Produktionen von bis zu 100 Treppen pro Tag komplett – von der Arbeitsvorbereitung bis zur Auslieferung.

Die Hasslacher Gruppe hat sich nun entschlossen, dieses umfangreiche Know-how für die Organisation und Steuerung einer neuen Brettsperrholz-Produktion an ihrem Produktionsstandort in Stall im Mölltal zu nutzen. Compass Software hatte schon zuvor das vorhandene, hochkomplexe Bearbeitungszentrum für Wand- und Deckenelemente in Betrieb genommen. Eine weitere CNC-Anlage – eine Biesse Rover B, geliefert von Handl, Wels, zur Bearbeitung von Klein- und Sonderteilen sowie zum Nesting von Kleinteilen – wurde angebunden. „Die Bezeichnung ‚klein‘ ist bei der Produktion von Brettsperrholz bei einer Bearbeitungsfläche von 6,4 mal 2,2 m allerdings relativ“, meint Dr. Peter Handl, Geschäftsführer von Handl, und schmunzelt.

Alles in einem System verknüpft

Einer der wichtigsten Vorteile der Compass Software ist, dass sie in der Lage ist, Maschinen diverser Hersteller und unterschiedlicher Generationen in einem System miteinander zu verknüpfen und sogar in Fertigungslinien zusammenarbeiten zu lassen. Im konkreten

Fall steuert eine Software alle am Produktionsstandort in Stall vorhandenen sowie sämtliche neuen Bearbeitungszentren von einer Software an.

So werden in der neuen Produktion der Hasslacher Gruppe zuerst große Masterplatten, die mehrere Bauteile in einem Nesting enthalten, aufgeteilt und vereinzelt. Beim Aufteilen werden auch schon Bearbeitungen auf den Teilen ausgeführt (zum Beispiel auf der Unterseite). Die Anlage wendet diese Teile und checkt sie dann in die Fertigungslinie ein. Ab diesem Punkt übernimmt die Compass Software die Kontrolle über die Fertigungswege und steuert sowohl die CNC-Maschinen als auch die Fördertechnik automatisch an. Das bedeutet, dass die Software die Teile auf weitere CNC-Maschinen so verteilt, dass die Auslastung dieser Maschinen gleichmäßig ist. Auch die Krane, welche die Teile bewegen, werden automatisch angesteuert.

„Doch die beste Vollautomatisierung nutzt nichts, wenn Störungen auftreten oder Bauteile von außen ins System eingeschleust werden sollen. Hierfür bietet das System umfangreiche Möglichkeiten zum manuellen Eingriff in die Fertigung wie auch in die Software“, meint Handl.

Grafische Darstellung in Echtzeit

Zu guter Letzt benötigt man für so eine Produktion zudem eine ständige Überwachung. Dies ist auf den verschiedenen Wegen möglich. Selbstverständlich wird die komplette Fertigung mit dem Durchfluss der Teile in Echtzeit grafisch dargestellt. Damit lässt sich der Stand der gesamten Fertigung auf einen Blick erfassen. Dies kann sowohl in der AV geschehen, aber auch an den verschiede-

nen Kontrollpunkten in der Fertigung selbst. Alle Stationen im System haben Zugriff auf dieselben Daten in einer objektorientierten Datenbank auf einem zentralen Server. Alle Änderungen im System sind hierüber in Echtzeit auf allen Rechnern im Netzwerk zu sehen.

Zusätzlich zur grafischen Darstellung bekommt man zu jedem Bauteil oder zu jeder Station stets den aktuellen Status in tabellarischer Form in speziellen Ansichten zur Verfügung gestellt. Dies ist nicht nur auf stationären PCs möglich, sondern auch auf mobilen Endgeräten bis hin zum Smartphone. „Selbst der Gabelstaplerfahrer, der die Pakete zur Auslieferung zusammenstellt und auf die Lkw verlädt, kann mit den für ihn wichtigen Informationen versorgt werden“, verdeutlicht Lukas Hollinderbäumer, Projektleiter bei Compass, und meint: „Die Hasslacher Gruppe geht zusammen mit Compass Software in eine sehr flexible und ausbaufähige Zukunft in Sachen Brettsperrholz-Fertigung.“

Die Compass Software verteilt die Aufträge für eine bestmögliche Auslastung automatisch auf die CNC-Anlagen

