

NEUES AUTOMATISCHES LAGER MIT ANGESCHLOSSENEM NESTING: POTENZIELLE VERDOPPELUNG DER PRODUKTION

Der norwegische Treppenhersteller Hafrsfjord setzt seit rund 30 Jahren Compass Software zur Optimierung der Produktion ein. Die neueste Erweiterung ist ein automatisches Lagersystem mit angeschlossener Nestingmaschine, die dem Treppenbauer 15 % Materialeinsparung bringt und Teile komplett fertig bearbeiten kann. Inhaber Arvid Hebnes ist begeistert und rechnet mit einer sofortigen Produktionssteigerung von 40 %.

Das Treppenbauunternehmen Hafrsfjord Tre A/S wurde 1977 in Stavanger, Norwegen gegründet. Seit Anfang der 90er Jahre optimiert das Unternehmen seine Treppenproduktion mit Compass Software. Damals wurden die Treppen noch mit dem DOS-System konstruiert und anschließend im 1:1 Format für die manuelle Produktion ausgedruckt. Hafrsfjord war schon immer ein innovatives Unternehmen und so wurde bereits 1999 die erste CNC-Maschine angeschafft. Bald folgte eine zweite Maschine und seitdem arbeitet der Treppenbauer erfolgreich mit zwei Maschinen. In den letzten 30 Jahren war Inhaber Arvid Hebnes immer sehr zufrieden mit Compass Software und vertraute auf die innovativen Softwarelösungen, um seine Produktion zu verbessern.



Das Treppenbauunternehmen arbeitet seit Anfang der 90er Jahre mit Compass Software.



Inhaber Arvid Hebnes: „Ich erwarte eine Steigerung unserer Treppenproduktion von etwa 650 Treppen pro Jahr auf 900 Treppen pro Jahr.“

Inbetriebnahme des neuen automatischen Lagers mit Nestingmaschine

Vor nicht allzu langer Zeit besuchte Arvid Hebnes ein anderes norwegisches Treppenbauunternehmen und sah dort ein innovatives System, das er auch in seiner eigenen Werkstatt einsetzen wollte. Es sollte ein automatischer Kran installiert werden, der das Material mannos stapelt und auf eine Nestingmaschine legt, die die Teile dann automatisch bearbeitet und, wenn möglich, fertigstellt.

Heute arbeitet Hafrsfjord mit einem von Compass Software gesteuerten Kran, der die Platten auf fünf Stapel gleicher Größe und gleichen Materials verteilt.

Sobald die CAD-Konstruktion einer Treppe für die Produktion freigegeben wird, kann der Maschinenbediener einen vorbereiteten Barcode scannen, der alle erforderlichen Bearbeitungen enthält, und der CNC-Code wird in diesem Moment automatisch mit allen aktuellen Maschineninformationen generiert. Compass Software teilt dem System dann mit, welches Material benötigt wird, und der Kran lädt automatisch eine Platte dieses Materials auf das Förderband. Der Kran korrigiert dann die Position der Platte auf dem Förderband und die Platte kann zur Nestingmaschine transportiert werden. Die HOLZ-HER Dynestic 7535R Nestingmaschine mit 5 Achsen zieht die

Platte automatisch mit Saugern auf den Arbeitstisch. Die Maschine bearbeitet dann die Teile mit dem Modul Plattenoptimierung und fertigt sie, wenn möglich, sogar komplett. Nach dem Fräsen drückt der Maschinenbediener für jedes einzelne Teil einen Barcode aus, sodass die Teile jederzeit einfach per Scan identifiziert und zugeordnet werden können.

Teile, die noch nachbearbeitet werden müssen, können dann zu der 5-Achs HOLZ-HER ProMaster 7225 CNC-Maschine transportiert werden und die CNC-Bearbeitungen werden wieder per Barcode-Scan generiert.

Bis zu 50 % mehr Produktionspotenzial und 15 % Materialersparnis

Da die neue Arbeitsweise erst vor etwa einem Monat eingeführt wurde, kann Arvid Hebnes noch keine genauen Ergebnisse des neuen Systems nennen: „Ich erwarte eine Steigerung unserer Treppenproduktion von etwa 650 Treppen pro Jahr auf 900 Treppen pro Jahr.“ Insgesamt rechnet er damit, mit dem neuen System 50 % mehr Treppen mit der gleichen Anzahl von Mitarbeitern produzieren zu können. Außerdem sieht Arvid Hebnes schon jetzt eine Materialersparnis von 10 - 15 % durch die Effizienz der neuen Nestingmaschine.

Die Nestingmaschine bearbeitet die Teile mit dem Modul Plattenoptimierung und fertigt sie, wenn möglich, sogar komplett.

>> Um ein Video von der Bearbeitung anzusehen, bitte auf das Bild klicken oder dem [Link folgen](#).



Per Barcode können die Teile jederzeit einfach per Scan identifiziert und zugeordnet werden. Weitere CNC-Bearbeitungen werden ebenfalls per Barcode-Scan generiert.



Der Kran verteilt als erstes die Platten auf fünf Stapel gleicher Größe und gleichen Materials.

Die Arbeit wird körperlich leichter und interessanter

Auch für die Mitarbeiter von Hafrsfjord bietet das neue System einige Vorteile. Vor der Umstellung mussten die schweren Holzplatten von Hand gehoben und transportiert werden. Das geschieht jetzt automatisch mit dem Kran. Die neue Arbeitsweise ist eine große Umstellung und die Mitarbeiter müssen geschult werden, aber sie macht die Arbeit auch interessanter und die Mitarbeiter können neue Fähigkeiten erwerben. Da weniger Personen an der Maschine benötigt werden, können einige Mitarbeiter in andere Bereiche des Unternehmens wechseln, z. B. in den Verkauf oder an andere Arbeitsplätze in der Werkstatt. Insgesamt wird die neue Arbeitsweise als positiv und effizient aufgenommen und macht die Werkstatt zukunftssicher.

Weitere Projekte mit Compass Software als starkem Partner

„In den letzten 30 Jahren war ich immer sehr zufrieden mit Compass Software“, sagt Arvid Hebnes. Er ist begeistert von den Wettbewerbsvorteilen, die das neue System bringt. Das Treppenbauunternehmen kann nun mit der gleichen Anzahl an Mitarbeitern schneller mehr Treppen produzieren. „Ich schätze besonders die persönlichen Beziehungen, die ich bei Compass aufgebaut habe. Ich habe immer mit tollen Leuten im Vertrieb und in der Entwicklung zusammengearbeitet. Ich fühle mich zu 100 Prozent vom Compass Service Team unterstützt und mag die persönliche Note“, fügt Arvid hinzu. Für die Zukunft blickt Hafrsfjord auf das MES-System PROKON. Aber „Das größte Problem im Moment ist, neue Mitarbeiter zu finden, die all diese Treppen montieren können!“