

HOLZKURIER

Das internationale Wirtschaftsmagazin

45.21

11. November 2021

www.holzkurier.com

Thema

BSP-Inside

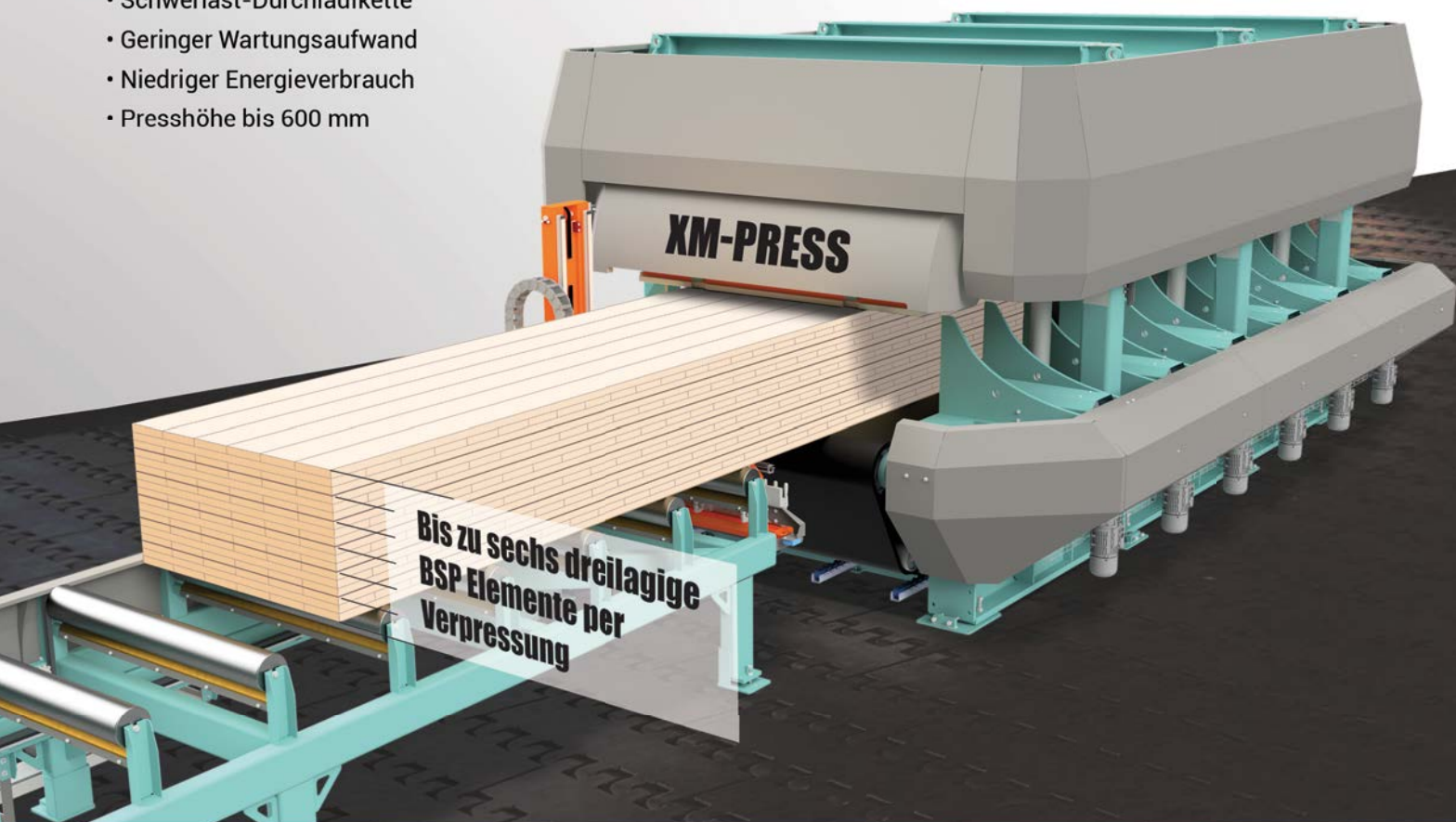
**+ Tischler-Special
+ 75 Jahre Holzkurier**



XM-PRESS Brettsperrholzpresse

Höhepunkte

- Gleichmäßiger vertikaler Flächendruck von mindestens $0,8 \text{ N/mm}^2$ bei voller Breite
- Hohe Produktivität durch vollautomatische Ablaufsteuerung
- Pneumatischer Druckaufbau
- Schwerlast-Durchlaufkette
- Geringer Wartungsaufwand
- Niedriger Energieverbrauch
- Presshöhe bis 600 mm



LEDINEK

INNOVATIV • LEISTUNGSSTARK • ROBUST

COMPASS SOFTWARE

Individuell konfigurierbar

Eine Softwarelösung für die Produktionssteuerung und -kontrolle hat Compass Software, Dortmund/DE, entwickelt. Dank der Modulbauweise passt Prokon in unterschiedliche Produktionen. Erste Anwender sind ein österreichischer Brettsperrholz-Hersteller und ein deutscher Treppenbauer.

 Birgit Fingerlos  Compass Software

„Von einem renommierten Brettsperrholz-Hersteller aus Österreich, mit dem wir bereits ein anderes Projekt erfolgreich umsetzen konnten, erhielten wir die Anfrage nach einer Softwarelösung für die Produktionssteuerung und -kontrolle. Zugleich trat Alber Treppensysteme aus dem deutschen Meßkirch mit einem ähnlichen Wunsch an uns heran. Wir sollten also ein System entwickeln, das, so war unser Ziel, sowohl in einer Brettsperrholz- als auch einer Treppenproduktion anwendbar ist“, erinnert sich Detlef Hollinderbäumer, Geschäftsführer von Compass Software, Dortmund/DE. In den vergangenen zwei Jahren konzentrierte sich das Prokon-Team auf die Entwicklung dieser Softwarelösung. „Das ist einzigartig, dass wir in so kurzer Zeit so etwas Umfangreiches umsetzen konnten“, sagt Detlef Hollinderbäumer. Entstanden ist Prokon, eine Lösung zur Digitalisierung und kompletten Produktionssteuerung und -kontrolle der Werkstatt.

Zwei Jahre Entwicklungsarbeit

„Bei einem Kunden in den Niederlanden haben wir ein Prokon-Vorgängersystem installiert. Da haben wir Lehrgeld gezahlt, nun waren wir klüger und verfolgten bei der Produktentwicklung einen ganz neuen Ansatz“, erklärt Detlef Hollinderbäumer. Sein Sohn, Lukas Hollinderbäumer, ist seit Jahresbeginn 2020 in der Compass Software-Geschäftsleitung. Er hat einen Studienabschluss an der Fakultät für Holztechnik und Bau in Rosenheim. „In Rosenheim hat er Prozessoptimierung eingepflegt bekommen, das kam uns bei der Prokon-Entwicklung zugute“, so der Geschäftsführer. Ebenfalls waren die beiden Unternehmen, Alber Treppensysteme und der BSP-Hersteller, in die Produktentwicklung involviert. „Dabei war es für uns hilfreich, dass diese Kooperationspartner so gegensätzlich sind“, erinnert sich Detlef Hollinderbäumer. Schließlich wurde ein System im Modulbauweise entwickelt. „Prokon basiert auf Webtechnologie, dadurch ist es einfach am Browser abrufbar und gut erweiterbar“, erklärt Lukas Hollinderbäumer. „Wir haben eine sehr umfangreiche Komplettlösung geschaffen, die für unterschiedliche Gewerke passt. Je nach



- 1 **Detlef Hollinderbäumer und Lukas Hollinderbäumer (v. li.)** freuen sich, dass es bereits die ersten Prokon-Anwender gibt
- 2 **Die Softwarelösung** funktioniert in Modulbauweise und basiert auf Webtechnologie
- 3 **Prokon** ist ein System für die Produktionssteuerung und -kontrolle

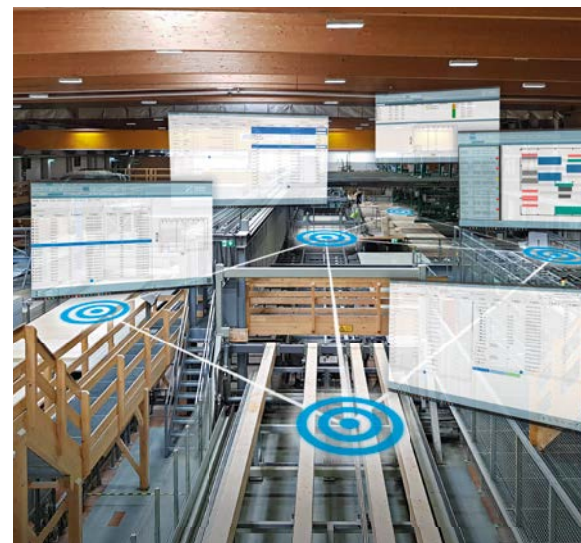
Kunde wird Prokon von uns individuell konfiguriert.“

Effiziente BSP-Fertigung

In der Brettsperrholz-Produktion beispielsweise hat man es mit großen massiven Teilen zu tun, hier liegt eher der Automatisierungsgrad im Vordergrund. In der BSP-Fertigung können mit Prokon alle Prozesse – von der Arbeitsvorbereitung über die Produktion bis hin zur Auslieferung – vernetzt, digitalisiert und visualisiert werden. Prokon automatisiert alle Bauteilwege in der Fertigung. Dies erlaubt eine effiziente und prozesssichere Fertigung von BSP-Bauteilen. Neben der gesamten Produktion lassen sich mit Prokon auch einzelne Zellen automatisch organisieren und ansteuern.

Softwareprodukt passt zum Treppenbau

„In der Treppenfertigung haben wir ganz andere Anforderungen. Hier geht es aufgrund der vielen Einzelteile eher darum, dass der jeweilige Auftrag vollständig bleibt“, erklärt Lukas Hollinderbäumer. Bei Alber Treppensysteme steuert und optimiert Prokon die gesamte Auftragsabwicklung von der Arbeits-



vorbereitung und Lagersteuerung über die CNC-Bearbeitung bis hin zur Kommissionierung und Auslieferung. Durch den Einsatz von Barcodes und Scannern hat der Treppenbauer jederzeit einen Überblick über die Produktion und kann papierlos arbeiten.

„Im Treppenbereich kennen wir den Markt gut. Wir wissen, dass die Unternehmen ähnliche Lösungen benötigen“, sagt Detlef Hollinderbäumer und verweist darauf, dass sein international gut vernetztes Unternehmen derzeit für Treppenbauer in Belgien und den Niederlanden an Prokon-Lösungen arbeitet. „Gerne sind wir ein Ansprechpartner, um Prokon auch für andere Unternehmen individuell zu konfigurieren“, ergänzt er. //