



Von der Rohware zur fertigen Massivholzplatte

Mit Leidenschaft und Präzision

► Neu gedacht: Barbaric hat die sinnvolle Automatisierung des Fertigungsprozesses konzipiert und umgesetzt

Mit einem genauen Auge fürs Holz, klarem technischen Sachverstand und einer über Jahrzehnte gewachsenen Erfahrung produziert das Bubsheimer Unternehmen Moser Massivholzplatten für besondere Ansprüche.

Das Unternehmen aus Baden-Württemberg sieht sich nicht als Fabrik, sondern als eine Möbelmanufaktur mit einer ausgeprägten Leidenschaft für ihr Produkt. Speziell ausgewählte Hölzer werden von eigenen Fachleuten von Hand sortiert und zu Massivholzplatten in gehobener, konstanter Schreinerqualität verarbeitet. Mit moderner Technik und individuellen Fertigungsmethoden produziert der Holzverarbeitende Betrieb von der Schwäbischen Alb individuelle Qualität. Im Mittelpunkt des unternehmerischen Handelns steht der Kunde, dessen Anforderungen definiert der Möbelhersteller als Herausforderung – und wird dieser täglich mit ganzem Engagement gerecht werden. Im Fertigungsprogramm der Manufaktur finden sich sowohl Leimholz als auch Produkte in sämtlichen Laubholzarten aus allen Teilen dieser Welt. Das Angebot reicht von der Einzelplatte im Fixformat über Standardplatten ab Lager bis zum fertig bearbeiteten Endprodukt. Aktuell sind 50 Holzarten verfügbar, 13 davon sofort lieferbar. Bewusst wird auf Hölzer von gefährdeten Baumarten oder aus Primärwäldern verzichtet. Als Manufaktur fertigt Moser keine Möbel von der Stange und plant jeden Auftrag neu. Nach dem Einkauf vor Ort oder im Online-shop darf sich der Kunde auf die termingerechte Lieferung der nach Wunsch formatierten Produkte freuen.

Das 1956 vom Großvater gegründete Unternehmen wird heute von den Brüdern Rainer, Bernd und Christian Moser gemeinsam geführt. Die drei stehen einer Belegschaft von derzeit über 20 Mitarbeitern vor. Mitgeschäftsführer Bernd Moser sieht in der technischen Entwicklung eine produktive Herausforderung für kontinuierliche Optimierung. Für ihn und sein Familienunterneh-



Beteiligte Firmen

Moser GmbH & Co.KG
Industriestraße 2 • 78585 Bubsheim

Barbaric GmbH
Pummererstraße 12 • 4020 Linz, Österreich

Barbaric Germany GmbH
Lammgasse 7 • 75382 Althengstett

IMA Schelling Group GmbH
Industriestraße 3 • 32312 Lübbecke

Michael Weing AG
Weinigstraße 2/4 • 97941 Tauberbischofsheim

Bild: Barbaric GmbH

men bedeutet Stillstand Rückschritt: „Das ist unser Leitmotiv und treibt uns voran. Immer am Ball bleiben, sämtliche Möglichkeiten ausloten – einfach alles in die Waagschale werfen, was uns weiterbringt.“ So wurde im Jahre 2020 begonnen, die komplette Fertigung der Massivholzplatten neu zu überdenken und zu planen. „Weniger Handarbeit und dort wo es sinnvoll ist, die komplette Automatisierung des Fertigungsprozesses war unser Ziel – und das wollten wir auch mit den dafür notwendigen neuen Maschinen erreichen“, so der Vollblutunternehmer. Gemeinsam mit den österreichischen Spezialisten für Automatisierung von Barbaric wurde das Konzept für die neue Anlage über Monate entwickelt und verfeinert. Als Verantwortlicher für die Automatisierung setzte der Partner aus Linz in Kooperation mit den Maschinenherstellern Weing und ISG Schelling die Pläne in die Realität um. Anfang 2021 nahm Moser die komplett automatisierte Produktionsanlage, die den gesamten Fertigungsprozess vom Rohbrettzuschnitt über die Optimierungs-Kappanlage bis zur Stapelung der fertigen Platten abbildet, in Betrieb.

Auf dem Holzweg...

... in der neu installierten Anlage verwandelt sich das rohe Brett in acht Schritten in eine fertige Massivholzplatte von Premiumqualität. Am Anfang hobelt der Hobelautomat die vorabgelängte Rohbrettware von oben und unten zurecht, danach ruht sie für kurze Zeit im Zwischenpuffer vor der Zuschnittanlage. Die FH 6 von Schelling schneidet anschließend mit Laserunterstützung die Waldkanten ab und die Leisten nach EDV-Vorgabe heraus. Über ein Transportband findet die Zuführung zur Optimierungskappanlage von Weing statt. Diese längt im Durchlauf die Rohleisten auf die vom Produktionssystem gelieferten auftragsbezogene Länge ab und befördert sie zu den beiden Fertigteilpuffern. Die Leisten werden jeweils für die Übernahme durch die Manipulatoren automatisch referenziert.

Automatisierte Sonderlösungen

Die Fertigteilpuffer von Barbaric sind mit jeweils 15 Pufferplätzen ausgestattet. Jedem Pufferplatz sind gleiche Längen und Stärken, jedoch unterschiedliche Breiten zugeordnet. Alle Parameter sind jederzeit veränderbar. Die Puffer haben eine feste Breite von 500mm, die Leistung des Zwischenpuffers ist auf sechs Leisten in der Minute ausgelegt. Ausgelagert werden die Leisten nach Anforderung des Produktionssystems immer lagenweise durch die Manipula-

toren. Eine Einzelaufnahme der Leisten und die lagenweise Aufnahme durch ein und denselben Manipulator ist durch eine innovative Sonderlösung von Barbaric an der jeweiligen Saugtraverse realisiert worden. Die programmgesteuerten Saugerleisten sind je nach Bedarf von längs auf quer um 90° drehbar.

Die ausgelagerten Teilelagen werden in den Bereich der Qualitätskontrolle taktweise eingefördert. Hier befindet sich auch die zentrale Bedieneinheit. An dieser Stelle wird die Platte dem Kunden zugeordnet und auch der Abstellplatz festgelegt. Eine neu gestaltete intuitive Bedienoberfläche unterstützt hier den Anlagenbediener und stellt dem Bediener eine Produktionsübersicht zur Verfügung. Die Aufträge mit ihren Längen und Gesamtbreiten werden vom Produktionssystem übertragen. Hierin sind alle relevanten Infos für den Produktions- und den finalen Kundenauftrag enthalten. Diese Erstellung wird ein- bis zweimal am Tage durchgeführt. Die Aufträge und den aktuellen Status dazu (rot / gelb / grün), als auch die Zuordnung des Stapelplatzes im Sortierbereich wird graphisch dargestellt.

Nach Vorgabe durch das Leitsystem erfolgt das manuelle Zusammensetzen der Einzeileisten zu Platten, die danach zu verpressen sind. Dieser Bereich unterliegt einer manuellen Sichtprüfung. Durch das Zusammenfügen wird die nachfolgende Qualität der Fertigplatte definiert. Dieser Prozess wurde ganz bewusst nicht automatisiert. In den Platten sind Leisten aus Qualitätsgründen nie in der Länge gestoßen. Als vorletzter Schritt werden die Flächen der Längsseiten der einzelnen Leisten automatisch beleimt und das gesamte Paket in der Hochfrequenz-Taktpresse verleimt. Nach dem Verpressen erfolgt abschließend der Transport der fertigen Platten in das Lager an den vorgesehenen Stapelplatz.

Das Ziel verbindet

„Die Aufgabe war für die beteiligten Firmen sicherlich eine neue und große Herausforderung, der sich alle beteiligten Unternehmen mit vollem Engagement und technischer Kreativität gestellt haben.“ Für Moser zeigt das Ergebnis, „dass vieles, was vorher undenkbar erschien, möglich ist – wenn sich alle Partner ein gemeinsames Ziel gesetzt haben und an einem Strang ziehen.“ ■



Barbaric GmbH
www.barbaric.at