

LIECHTENSTEIN HOLZTREFF

Rasch reagieren

60% der Ware mit neuem Besäumer

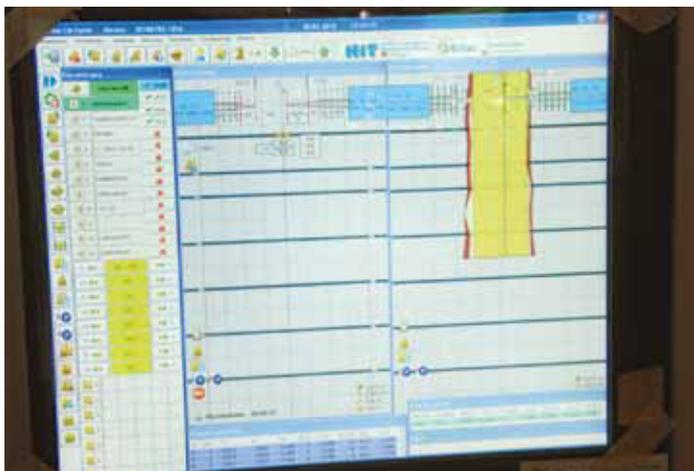
Sämtliche Produktionsteile hinter dem Gatter waren nicht mehr Stand der Technik. Darum hat man im Sägewerk von Liechtenstein Holztreff in eine kombinierte Besäumanlage investiert. Ziel war ein flexibler Einschnitt.



Seitenware über Klappe nach unten, Hauptware läuft darüber in Puffer



Beurteilung vor der Besäumanlage sowie Vermessung vor dem Einzug



Optimierung realisierte H.I.T. gemeinsam mit Bidac

Als Sorgenkind bezeichnet Ing. Ronald Dengg, Sägeleiter beim Liechtenstein Holztreff, Deutschlandsberg, die alte Besäumanlage. „Bisher haben wir den Vor- und Nachschnitt mit dem Gatter durchgeführt. Die Produktion war nicht mehr am Stand der heutigen Technik“, begründet Dengg die Entscheidung, in eine neue Besäumanlage zu investieren. Die Wahl fiel auf eine KSM 200 von H.I.T., Ettringen/DE.

Im Februar wurde mit dem Umbau im Sägewerk begonnen. Die Arbeiten waren innerhalb von sechs Wochen fertiggestellt. „Das ging deshalb, weil Liechtenstein Holztreff schon viele Vorarbeiten geleistet hat“, erklärt H.I.T.-Geschäftsführer Franz Anton und verweist auf die gute Zusammenarbeit. In dieser Zeit musste die Produktion stillgelegt werden, da auch der Stahlbau sowie die Fundamente im Keller erneuert wurden.

Maßgeschneidert

„Unsere Halle stammt noch aus dem Gründungsjahr 1928. Die wollten wir natürlich nach Möglichkeit erhalten“, führt Geschäftsführer Prinz DI Alfred Liechtenstein aus. Für H.I.T. war es eine besondere Herausforderung, die Besäumanlage sowie die Mechanisierung an die Platzverhältnisse anzupassen.

Der Ettringer Maschinenbauer lieferte die gesamte Mechanisierung ab dem Gatterrollengang, den Besäumer sowie die Elektronik. Die Optimierung wurde gemeinsam mit Bidac, Eppans/IT, realisiert. Die Planung und Projektentwicklung wurde von H.I.T. und vom Österreicher Armin Hummel durchgeführt. „Es ist ein großer Vorteil, wenn man nur einen Ansprechpartner hat“, weiß Dengg aus Erfahrung. „Die Abwicklung hat tadellos funktioniert“, freut er sich.

Das Meiste mit neuem Besäumer

Mit dem Gatter können bei Liechtenstein Holztreff Längen von 3 bis 11 m Länge geschnitten werden. Sämtliche Ware von 3 bis 6 m und bis 200 mm Stärke (Haupt- und Seitenware) wird mit der neuen KSM 200 von H.I.T. aufgetrennt. Stärkere Dimensionen oder „Überlängen“ werden mit dem Gatter fertig geschnitten. „Mittlerweile bearbeiten wir aber rund 60% der Menge mit der KSM“, berichtet Dengg.

Das Holz wird hinter dem Gatter über einen Rollengang zu einem

Dachkettenförderer abtransportiert. Die Brettware gelangt links über eine Klappe nach unten. Die Hauptware kann oben auf zwei Förderern zwischengepuffert werden. Der Bediener entscheidet, ob er Haupt- oder Seitenware schneidet. Davon hängt auch ab, von welcher Etage das Holz zugeführt wird.

Über eine Vereinzlungsstufe wird die Ware in Richtung der KSM transportiert. Der Ausschuss wird durch eine Klappe ausgeschieden. Eine Vibrorinne von Haas bringt das Holz zur bestehenden Hackstation. Diese Rinne wurde von H.I.T. mitgeliefert.

Genau Erfassung

Die Gutware wird im Quertransport vermessen und optimiert. „Das Programm LM-Optim berücksichtigt vor allem die Bedürfnisse von kleinen und mittleren Unternehmen“, informiert man bei H.I.T. Bis zu 32 Laser erfassen die Holzkontur. Mit LM-Optim wird das Brett optimiert. Außerdem umfasst die Software ein Statistikmodul für Leistung, Ausbeute, Schicht oder Tag. Die Kundenaufträge können im Büro eingegeben und online an die Maschine übertragen werden.

Im Quertransport gibt es eine Durchlaufkappung für den Stirnschnitt. Das Brett wird entsprechend der Optimierung am Zentriertisch ausgerichtet. Die KSM schneidet Stärken bis 200 mm fünfstielig variabel. Die Durchgangsbreite wird mit 700 mm angegeben. Hinter der Maschine werden die Spreißel automatisch von der besäumten Ware getrennt. Letztere kommt über eine Winkelübergabe mit Vereinzlung zur Sortierung.

Angebunden

Die Schnittholz-Sortierung ist Bestand. H.I.T. verband die Mechanisierung sowie die Datenschnittstelle mit der Sortierung. „Unterschiedliche Breiten kommen gemischt zu den Boxen, werden durch die Nachverfolgung aber richtig eingeteilt“, führt Anton aus. Haupt- und Seitenware wird also getrennt gestapelt. Die Hauptware gelangt in zwei Sonderboxen und wird mittels eines neuen Vakuum-Hebegerätes von Lause, Steinheim/DE, von einem Mitarbeiter gestapelt.

„Die Flexibilität beim Einschnitt stand bei dieser Investition im Vordergrund“, schildert Dengg. „Wir können jetzt sämtliche Sortimente,



Einzug vor dem KSM 200: Ware liegt auf Rollengang, der Antrieb erfolgt von oben über Kettenförderer



Neuer Besäumer schneidet bei Liechtenstein Holztreff Haupt- und Seitenware bis 200 mm Höhe sowie Längen von 3 bis 6 m

die technisch, beziehungsweise von der Dimension her, mit den Anlagen möglich sind, schneiden. Zuvor mussten wir gewisse Sortimenten zu kaufen.“ Das rasche Reagieren und Losgröße 1 seien vor allem für den bei Liechtenstein Holztreff angeschlossenen Detailverkauf von großem Vorteil.

Rund 15.000 fm werden jährlich in Deutschlandsberg geschnitten. Die Mehrmenge aufgrund der Investition beziffert Liechtenstein mit 10 bis 15 %. „Ob der Einschnitt aber tatsächlich gesteigert wird, hängt von der Marktlage ab. Ein Mehrausstoß war für uns durch die KSM nicht wesentlich, sondern die vielfältigen Möglichkeiten in der Produktion.“

Kontinuierlich versorgt

Zum Liechtenstein Holztreff gehört auch ein Forstbetrieb, der als eigenständiges Unternehmen geführt wird. „Damit haben wir eine gewisse Versorgungssicherheit“, schildert Liechtenstein. 70 % des Holzbedarfes für das Sägewerk kommen aus dem eigenen Wald, der Rest wird überwiegend in der Umgebung zugekauft. „Wir befinden uns in einem sehr guten Wuchsgebiet. Das meiste Holz kommt von einer Seehöhe über 1000 m und weist eine schöne Qualität auf.“ Zu 90 % wird Fichte ge-

schnitten, der Rest ist Lärche – „aber mit steigendem Anteil, da diese Holzart sehr gerne für den Außenbereich eingesetzt wird“.

Zufriedenstellende Geschäfte

Anlässlich der Holzmesse in Klagenfurt, die vom 26. bis 29. August veranstaltet wird, zeigt H.I.T. dem Fachpublikum am Messestand einige interessante Systeme für die Sägeindustrie sowie die weiter verarbeitenden Betriebe. „Die Nachfrage nach MTG-Batch, unserer Festigkeitssortierung im Querdurchlauf, ist zufriedenstellend“, meint Anton. Basierend auf dem MTG-Handgerät von Brookhuis zur Festigkeitssortierung wurde von den beiden Unternehmen eine Lösung für die Sortierung in der Linie entwickelt.

Die Liniensortierung MTG-Batch gibt es in drei Varianten. Die Zulassung nach EN 14081 für die CE-Markierung erfolgt durch die Technische Universität Delft. Wird der MTG-Batch als Einzelgerät in die Linie integriert, hat man in Verbindung mit einer Dimensionsvermessung eine vollwertige maschinelle Sortierung. Mit der Auftragslage ist man bei H.I.T. sehr zufrieden. „Die Investitionsbereitschaft hat wieder deutlich angezogen und wir sind die nächsten Monate sehr gut beschäftigt“, heißt es aus Ettringen.

MN <

> DATEN & FAKTEN

LIECHTENSTEIN HOLZTREFF

Gegründet:	1928
Geschäftsführer:	Prinz DI Alfred Liechtenstein
Mitarbeiter:	21
Umsatz:	5,5 Mio. €/J
Einschnitt:	15.000 fm/J
Holzarten:	90 % Fichte, 10 % Lärche
Produkte:	sämtliche Dimensionen bei Schnitt- und Bauholz, MH-Massivholz, Hobel-/Profilware, Blockhausbohlen, Carports, Schiffsböden
Export:	15 %, überwiegend Italien

H.I.T.

Gründung:	1988
Geschäftsführer:	Gebhard Bertele, Franz Jeckle, Franz Anton
Mitarbeiter:	70
Produkte:	Nachschnitt- und Besäumanlagen; Sortierungen; Stapelanlagen; Mechanisierungen für Säge- und Weiterverarbeitungsbetriebe; Kommissioniersägen für BSH und KVH; Leimbinderpressen



Quertransport der besäumten Ware und Vereinzelung in Richtung bestehender Sortieranlage



Enge Platzverhältnisse: Halle und der Dachstuhl mit Fachwerk aus 1928 konnten überwiegend erhalten bleiben