

CALUWAERTS

Sicher auf den Kopf gestellt

Kompaktes, platzsparendes Konzept für Palettenholz

Eine durchdachte Lösung, angepasst an die Platzverhältnisse und die bestehenden Anlagen: Der belgische Familienbetrieb war auf der Suche nach einem optimalen Rezept für das Schneiden von Palettenholz. Nach einer ausgiebigen Planungsphase hat man sich für H.I.T., Ettringen/DE, entschieden.



Gute Zusammenarbeit: Marc und Christel Caluwaerts sowie Anny Genesse (v. li.) und Willy Caluwaerts (1. v. re.) mit Tobias Bock (2. v. re.)

Früher gab es in unserer Gegend sehr viel Papier“, erinnert sich Anny Genesse, Senior-Chefin des Sägewerks Caluwaerts im belgischen Holsbeek, zurück. Aufgrund des Holzvorkommens hat es sich ergeben, dass sich die Familie Caluwaerts mit ihrem Sägewerk, das mittlerweile in der 4. Generation geführt wird, auf Kisten- und Palettenprodukte konzentriert und sich dabei einen guten Namen erworben hat.

auch jene von Caluwaerts weltweit exportieren.

Mehr Tempo war gefragt

Der Einschritt passiert bei Caluwaerts mit dem Gatter. Bisher waren danach eine Kappanlage sowie eine Vielblattsäge installiert. „Unsere Maschinen waren veraltet und konnten nicht mehr die geforderte Leistung bringen“, erklärt Christel Caluwaerts. Sie hat gemeinsam mit ihrem Bruder

Caluwaerts schneidet jährlich rund 7500 fm Buche für Paletten und Verpackungen. Das Schnittholz wird an Subunternehmen zur Palettenproduktion vergeben. Rund 70% der für die Verpackungen benötigten Halbfertigfabrikate werden selbst erzeugt, der Rest, den man nicht selbst herstellen kann, wird zugekauft. Caluwaerts verkauft ausschließlich an Kunden (meist Industriebetriebe) in Belgien, die wiederum ihre Ware und damit

> DATEN & FAKTEN

CALUWAERTS	
Gegründet:	1870
Standort:	Holsbeek/BE
Inhaber:	Anny Genesse, Willy, Marc und Christel Caluwaerts
Mitarbeiter:	4
Einschnitt:	7.500 fm/J
Holzart:	Pappel
Produkte:	Paletten- und Verpackungsholz
Absatz:	überwiegend in Belgien an Industriebetriebe
H.I.T.	
Gründung:	1988
Standort:	Ettringen/DE
Geschäftsführer:	Franz Jeckle, Franz Anton
Mitarbeiter:	70
Produkte:	Nachschnitt- und Besäumanlagen, Sortierungen, Stapelanlagen, Mechanisierungen für Säge- und Weiterverarbeitungsbetriebe, Kommissioniersägen für BSH und KVH, Leimbinderpressen

Marc die Geschicke des Unternehmens übernommen – mit nach wie vor tatkräftiger Unterstützung der Eltern Anny und Willy. Die belgischen Unternehmer standen nun also vor der Frage: „Wie machen wir weiter?“

Es folgten lange Gespräche mit den Ausrüstern. H.I.T., Ettringen/DE, konnte letztlich mit seinem Konzept überzeugen. „Das Unternehmen war das einzige, welches mit dem vorhandenen Platz zurechtkam und die Maschinen einpassen konnte. H.I.T. war sehr flexibel und ist auf unsere Wünsche eingegangen“, erinnert sich Christel Caluwaerts zurück. „Wir haben die Lösung gemeinsam entwickelt“, ergänzt H.I.T.-Repräsentant DI (FH) Tobias Bock, der bei Caluwaerts für die Planung und Projektentwicklung zuständig war. Bock vertritt H.I.T. in Deutschland nördlich der Main-Linie sowie in den Benelux-Staaten.



Einzugstisch vor dem Besäumer ASM 200: Der Bediener überwacht die Anlage und beurteilt die Ware

Bildquelle: Nöstler



In 25 cm-Schritten sind 13 Laser angeordnet, welche die Ware von oben vermessen und dabei Breite sowie Stärke ermitteln



Die Model werden im Einzugsbereich vor dem Besäumer entsprechend der Optimierung positioniert



Ein automatischer Spreißelabscheider separiert hinter dem ASM 200 die Gutware

Startschuss im Sommer 2010

Im August 2010 war es dann so weit: Die alten Anlagen wurden entfernt und die Montage von H.I.T. startete. Seit Jahresbeginn ist Caluwaerts wieder in Vollbetrieb. Der Part des bayerischen Maschinenbauers beginnt ab dem Rollengang beziehungsweise der Vereinzlung hinter dem Gatter. Die Schnittware wird entzerrt und gelangt im Quertransport zur Vermessung vor den neuen Besäumer ASM 200. Mit 13 Lasern, angeordnet in 25 cm-Schritten, wird jedes Stück von oben hinsichtlich Breite und Stärke vermessen und optimiert. Im Einzugsbereich wurde auch eine Querkappung installiert. „Bei sehr krummen Modeln kann für eine höhere Ausbeute ein Kappschnitt bei 1,25 m gesetzt werden“, führt Bock aus. Um die beiden Stücke im Falle einer Kappung korrekt weiterzutransportieren, wird zuerst das erste Stück einzogen.

Erst dann wird das zweite (hintere) Teil mittels heb- und senkbaren Rollengangs zur Nulllinie gefördert und vermessen sowie aufgetrennt. Der H.I.T.-Projektleiter betont beim Betriebsrundgang, dass der Einzug vom ASM an die mitunter schwierig zu sägende Pappel von H.I.T. ange-

passt wurde. Entsprechend der bestmöglichen Ausbeute positioniert die Steuerung das Brett am Einzugsstisch. Die Ware wird mit dem System „LM-Optim“ optimiert. Die Sägeblätter im ASM 200 sowie der Spaltkeil auszugseitig positionieren sich aufgrund der von der Optimierung ermittelten Daten automatisch.

Der ASM 200 verarbeitet Stärken von 15 bis 130 mm. Die maximale Einzelstückbreite nach der Säge gibt H.I.T. mit 470 mm an. 80 % der Ware hat eine Länge von 2,5 m, die Anlage kann aber bis 3,2 m verarbeiten. Durch den kurzen Rollenabstand und den Abstand zur Kettenführung ist eine optimale Führung der Bretter ab 1,2 m gewährleistet.

Besäumen und auftrennen

In der Regel ist der ASM 200 für das Egalisieren der Model nach Schnittbildern – also für das reine Besäumen – zuständig. Im Einzelfall trennt Caluwaerts aber ein Seitenbrett ab. Dieses wird dann hinter dem Besäumer automatisch von der restlichen Ware getrennt und nach links ausgeschleust. Die Hauptware wird von den Spreißeln separiert und geht im Quertransport zur Mehrfachabläng-

säge. Im Spreißelabscheider befindet sich eine Rückhalteeinrichtung (Stempel drücken von oben auf das Holz) für die Trennung von Seitenware und Modeln. Wird mit dem ASM 200 Seitenware verarbeitet, kann diese bis zu zweistufig variabel aufgetrennt und besäumt werden. Der Abzug der besäumten Seitenware erfolgt nach dem Spreißelabscheider nach links in eine Box.

Die Model, die zu Palettenbrettern aufgetrennt werden müssen, gelangen hinter dem Besäumer nach rechts in Richtung Mehrfachablängsäge von H.I.T. Mit vier abschwenkbaren Sägeaggregaten wird die Ware auf die gewünschte Länge gekappt. Das Auftrennen erfolgt mit einer bestehenden Vielblattkreissäge, die in die SPS-Steuerung von H.I.T. integriert wurde. „Wir haben auch das gesamte Sicherheitskonzept für Caluwaerts erstellt und geliefert“, berichtet Bock. Für den Anlagencheck sind die Maschinen bei Caluwaerts an die Fernwartung angeschlossen.

Die Familie Caluwaerts ist von der flexiblen Lösung für ihr Sägewerk und der Abwicklung durch H.I.T. begeistert. „Es ist eine sehr kompakte Anlage, die perfekt auf unsere Bedürfnisse abgestimmt wurde.“

MN ◀



Saubere Schnittware: Die besäumten Modeln gelangen Stück für Stück zur Mehrfachablängsäge von H.I.T.



Die fertig gesägten Palettenbretter werden über eine Quertransport-Anlage über dem Gatterrollengang zur Stapelung gebracht