



**Los geht's:** Hier gibt der Staplerfahrer die Schnittholzstapel auf die SMB-Linie auf – entstapelt wird über ein Vakuumhebesystem

SMB

## Aus Erfahrung gut

### Auch die dritte KVH-Linie kommt aus Vöhringen

**Bereits die dritte KVH-Linie von SMB wurde vergangenes Jahr bei den Holzwerken Asta eingebaut. Damit werden 25.000 m<sup>3</sup>/J KVH nach Liste produziert.**

**N**ever change a winning team“, dachte man sich wohl in den Holzwerken Asta, Ziemetshausen/DE, als eine neue KVH-Linie angeschafft werden musste. Wie schon bei den beiden bestehenden Linien, entschied sich Geschäftsführer DI (FH) Theodor Aumann für eine Keilzinken-Anlage von SMB, Vöhringen/DE. 25.000 m<sup>3</sup>/J KVH sollen darauf produziert werden. Der Großteil davon wird über den Großhandel in Deutschland vertrieben. Dort kaufen die Zimmermeister ihre Baustoffe immer kurzfristiger und immer ge-

nauer ein. „KVH nach Liste“ stellt die Produzenten aber vor Herausforderungen. Ohne entsprechend flexible Anlagen wird die häufige Sortimentsumstellung nämlich zu Sisyphusarbeit. Nicht so beim Taktzentrum von SMB. Zwei Aufgabepätze mit automatischer Paketrückgabe und die bewährte Keilzinkentechnik mit automatischer Beleimungsüberwachung sorgen dafür, dass die Holzwerke Asta mit nur fünf zusätzlichen Mitarbeitern ihre Produktionskapazitäten von 75.000 auf 100.000 m<sup>3</sup>/J erweitert haben.

#### Zum Ersten, zum Zweiten und zum ...

Die Werksbesichtigung in Ziemetshausen beginnt im Bürogebäude. Dann führt Aumann auf bogenförmigem Weg durch seinen ansehnlichen Betrieb. Dabei passiert man drei KVH-Linien. Gleich als Erstes kommt die 1994 montierte Anlage mit zwei SMB-Kompaktanlagen. Dort fertigen die Asta Holzwerke neben KVH auch Duo- und Triobalken. Dieser Unternehmensteil wurde gegründet, als Aumann nach seinem Bauingenieur-Studium in den elterlichen Betrieb eintrat. Ursprünglich war das Ziel, 8000 m<sup>3</sup> für die Eigenversorgung des elterlichen Holzbauunternehmens zu produzieren.

Er schaffte es seitdem, das reine Holzbauunternehmen zu einem renommierten KVH-Produzenten weiterzuentwickeln. Ein großer Schritt dazu war das SMB-Taktzentrum, das 2005 ergänzt wurde und in der nächsten Halle zuverlässig seinen Dienst versieht. Dass Aumann mit der Anlage zufrieden ist, wird daran deutlich, dass er sich Ende 2010 wieder für die Vöhringer Keilzinkenspezialisten entschied.

#### Flexibles Aufgabekonzept

Das SMB-Taktzentrum besitzt zwei Aufgabestellen für die Rohware. Vakuumheber greifen vom jeweils aktuellen Paket die benötigten Balken ab. Währenddessen kann in Warteposition schon ein weiteres Paket platziert werden. Gleichzeitig



Bildquelle: Plackner

**Vertikal fräst das TKZ-Taktkeilzentrum** von SMB die Keilzinkenverbindungen in die KVH-Rohware

bereitet der Staplerfahrer am nebenstehenden Stellplatz die nächste Dimension vor. Sollte ein Paket nur teilweise entleert werden, reicht es die Anlage wieder zum Staplerfahrer zurück. Die Qualitätsbeurteilung übernimmt ein erfahrener Mitarbeiter. Die angezeichneten Fehlerstellen werden automatisch ausgekapt.

#### Bis zu 40 t drücken auf die Zinken

Nicht ohne Stolz bezeichnen die Vöhringer Maschinenbauer ihr Taktzentrum als „die leistungsstärkste Anlage auf dem Markt“. Die hohe Kapazität erreicht SMB über zwei Fräsaggregate. Das erste liegt in Querförderichtung links, das zweite rechts. Bei Letzterem befindet sich auch die berührungslose Beleimung, welche die frischen Fingerzinken mit PU-Leim bedeckt. Für die Beleimung zeichnet Oest, Freudenstadt/DE, verantwortlich. Die Beleimqualität kontrolliert eine Anlage von Bidac, Kaltern/IT. Die Querschnitte reichen von 6 mal 10 cm bis 16 mal 30 cm. Um auch bei stärkster Ware den nötigen Pressdruck von 8 N/mm<sup>2</sup> zu erzielen, werden die Enden mit bis zu 40 t aneinander gedrückt. Das geschieht im 6-Sekunden-Takt.

Die KVH-Endlosbalken werden nach der Keilzinkung auf bis zu 17 m gekappt. Danach heißt es erstmal ausruhen. Ein zweietagiger, 11,6 m langer Querförderer gibt den Balken die nötige Zeit, um für die nachfolgende Hobelung und Kommissionierung vorauszuhärten (s. Berichte S. 12 und 14). Dirigiert wird das KVH-Orchester von einem Timbertec-Leitrechner. Der bestimmt, welche Dimension aktuell gebraucht wird. Aumann weiß als Holzbauunternehmer genau, was der Zimmermann braucht. Um darauf flexibel reagieren zu können, hält man in Ziemetshausen 15.000 m<sup>3</sup> Rohware auf Lager. **HP**



**Im Hintergrund wird keilgezinkt,** im Vordergrund die Endloslamelle gekappt



**Unter Druck:** Die massiven Druckzylinder ermöglichen einen Pressdruck bis 40 t