

PFEIFER HOLZ

# Operation *am* offenen Herzen

## Alte Nachschnittkreissäge – neue Steuerung

✍️ & 📷 Martina Nöstler

Bereits seit 1992 ist bei Pfeifer Holz in Imst eine Nachschnittkreissäge in Betrieb. „Aufgrund laufender Wartungsarbeiten ist die Anlage mechanisch sehr gut in Schuss“, berichtet Dietmar Seelos, Werksleiter Imst und Prokurist bei Pfeifer Holz. Die Steuerung dieser Kreissäge war nun aber in die Jahre gekommen und nicht mehr am Stand der Technik. Darum entschloss man sich, diesen Teil zu erneuern. „Es besteht die Gefahr von Betriebsunterbrechungen, sodass die Rohstoff-Verfügbarkeit für die Weiterverarbeitung eventuell nicht gegeben wäre“, begründet Seelos. Weitere Ziele bei der Investition in eine neue Steuerung waren ein ruhigerer Ablauf beim Nachschnitt und eine höhere Ausbeute beziehungsweise Leistung. Diese Aufgabe entfiel auf Bidac, Kaltern/IT, und GIS Industrieautomation, Herzogsdorf. „Die beiden realisierten bereits ein ähnliches Projekt bei einer Besäumanlage am tschechischen Standort Chanovice. Aufgrund der guten Zusammenarbeit und den dort gesammelten Erfahrungen erhielten Bidac und GIS den Auftrag“, erläutert Seelos.

### Intensive Projektphase

Der Umbau erfolgte zum Jahreswechsel 2017/18. In der Zeit der Implementierung stand das Sägewerk still. Um das Projekt schnellst-

möglich umzusetzen, war eine sehr detaillierte Vorplanung notwendig. Angepeilt war der Vollbetrieb ab 5. Februar. Dies erreichten Bidac und GIS mehr als zeitgerecht. Der Einschnitt in Imst beträgt rund 65.000 fm/J. Mit einer Bandsäge verarbeitet man am Pfeifer-Stammwerk nur Starkholz, welches ausschließlich aus Kundl angeliefert wird. Geschnitten werden in Imst überwiegend Kanteln, Leisten sowie KVH-Querschnitte und Anfallprodukte für die eigene Weiterverarbeitung.

### Gutes Zusammenspiel von Steuerung und Optimierung

Von GIS Industrieautomation stammt die gesamte SPS-Ablaufsteuerung. „Als SPS-Steuerungslieferant haben wir erfahrene SPS-Programmierer und arbeiten mit namhaften Elektronik- und Softwarelieferanten, wie Bidac, zusammen“, erklärt Herbert Brandstätter, Verkauf und Projektleitung bei GIS Industrieautomation. Der Spezialist sorgt also dafür, dass die von der Optimierung ausgegebenen Achsdaten und Zielinformationen zur richtigen Zeit am richtigen Ort ankommen und damit das von der Optimierung errechnete Ergebnis an der Einschnittmaschine umgesetzt wird. Zur Erhöhung der



### PFEIFER HOLZ IMST

**Geschäftsführer:** Ingomar Kogler und Georg Walcher

**Einschnitt:** 65.000 fm/J im Einschichtbetrieb

**Mitarbeiter:** 480, davon 11 im Sägewerk

**Produktion:** 135.000 m<sup>3</sup>/J BSH, 2 Mio. m<sup>2</sup>/J Naturholzplatten, 3 Mio. m<sup>2</sup>/J Schalungsplatten, 6 Mio. lfm/J Schalungsträger, 30.000 t/J Pellets, 25.000 t/J Briketts



- 1 Aufgrund der Steuerung und Vermessung von GIS (li.) ermittelt ...
- 2 ... die Optimierung von Bidac den bestmöglichen Einschnitt
- 3 Fertige Schnittware aus der Nachschnittkreissäge



Verfügbarkeit ersetzt GIS im Zuge des Umbaus beispielsweise auch die Impulsgeber der Servoachsen durch Absolutwertgeber. Die PC-Steuerung mit Vermessung, Qualitätsbeurteilung und Optimierung lieferte Bidac. „Die Bretter laufen zuerst im Quertransport durch den Messvorhang und nach der Voroptimierung und Zentrierung durch eine sehr genaue Längsvermessung mit Nachoptimierung zur Maschine. Das System errechnet aufgrund der ermittelten Messdaten binnen Sekundenbruchteilen den bestmöglichen Einschnitt“, führt Bidac-Geschäftsführer Bernhard Hofer aus. Pfeifer Holz legt bei der Optimierung besonders Wert auf eine höhere Volumenausbeute.

#### **Wesentlich ruhigerer Ablauf**

Seelos ist mit der Abwicklung sehr zufrieden: „Die Produktion läuft wesentlich gleichmäßiger und die Störungen sind deutlich weniger geworden. Zusätzlich erreichen wir eine höhere Ausbeute – ein angenehmer Nebeneffekt.“

Eine Bestandsanlage umzubauen, ist wie eine Operation am offenen Herzen. Sie ist hervorragend gelungen“, beschreibt der Pfeifer-Prokurist. „Wenn man nun das Ergebnis im Nachhinein betrachtet, hätte sich dieser Schritt zum Austausch der Steuerung und Vermessung schon viel früher gelohnt.“ //



**Gute Zusammenarbeit:** Mario Dingsleder, Dietmar Seelos, Bernhard Hofer und Herbert Brandstätter (v. li.)