

GELO

Waldkante *exakt* ermitteln

Texturmessung liefert nachvollziehbare Ergebnisse

Bei GELO Holzwerke wird jedes Brett genau unter die Lupe – oder, besser gesagt, unter den Laser – genommen. Seit Kurzem sorgt dort ein neues Messsystem von Bidac für eine deutliche Qualitätssteigerung der besäumten Ware. Neben der geometrischen Dimensionsbestimmung mittels Laser erkennen Kameras die Oberflächentextur. Diese Messung ermöglicht ein exaktes und jederzeit nachvollziehbares Ergebnis.

✂ & 📷 Günther Jauk

Seit über 120 Jahren verarbeitet man bei GELO Holzwerke, Weißenstadt/DE im Fichtelgebirge, mittlerweile Nadelrundholz. Der Jahreseinschnitt liegt derzeit bei 250.000 fm Langholz. Um die Wertschöpfung innerhalb des Unternehmens zu vergrößern, investierte GELO in den vergangenen Jahren immer wieder in die Qualitätssteigerung und die Weiterverarbeitung. Neben einer Trocknungsquote von 100% sind in diesem Zusammenhang auch das seit 13 Jahren bestehende KVH-Werk sowie die Hobelinie zu erwähnen. Als nächstes großes Projekt nennt GELO-Geschäftsführer Wolf-Christian Küspert die Errichtung eines Abbundzentrums. Damit könne man künftig vom Stamm bis zum fertigen Produkt alles selber machen und den Kunden ganze Bausätze anbieten.

Neben diesen großen strategischen Entwicklungen setzt GELO auch laufend kleinere Projekte mit oft aber bemerkenswerten Ergebnissen um. Ein gutes Beispiel hierfür ist eine neue, vollflächige Laser-Vermessungsanlage mit Texturaufzeichnung vor einem 25 Jahre alten Besäumer. „Die Maschine ist nach wie vor gut in Schuss, aber das Messsystem entsprach nicht mehr unseren Anforderungen“, berichtet GELO-Elektrotechniker Wolfgang Wandel.

Echte Bilder

Auf der Suche nach einem passenden Messsystem wurde man – wie bereits bei der Leimauftragskontrolle im KVH-Werk – abermals beim Südtiroler Unternehmen Bidac fündig. „Wir haben uns alle gängigen Systeme angesehen. Die Lösung von Bidac war aber mit Abstand die beste“, begründet Küspert die Kaufentscheidung. Konkret installierte Bidac eine Quervermessung, welche die Bretter im Querdurchlauf von oben vermisst. „Neben der Geometrie wird dabei zudem die Oberflächentextur erhoben. Damit können wir bei jedem Brett die Waldkante exakt bestimmen und liefern zudem kein virtuelles, sondern ein echtes Bild“, informiert Bidac-Geschäftsführer Bernhard Hofer. Künftig möchte Hofer über die ermittelte Oberflächentextur auch eine qualitative Beurteilung der einzelnen Lamellen vornehmen.

Auf Basis dieser erhobenen Daten errechnet das System die von der Arbeitsvorbereitung definierten Schnittbilder und entscheidet sich automatisch für jenes mit der höchsten Ausbeute. Zudem besteht aber jederzeit die Möglichkeit eines manuellen Eingriffes. Die Taktzeit liegt bei maximal 30 Brettern pro Minute.

Transparentes Ergebnis

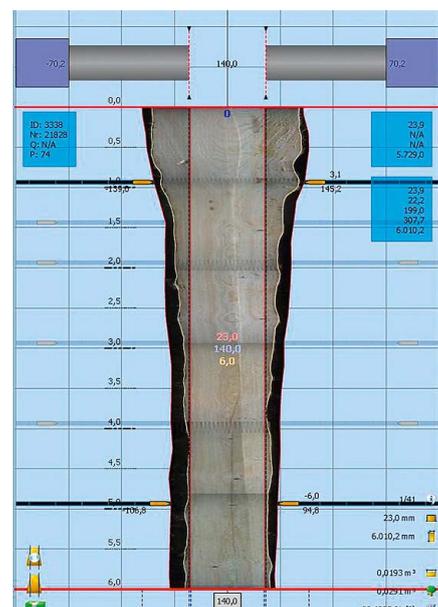
Die Installation erledigten GELO und Bidac an einem Wochenende, am Montagvormittag folgte die Wiederaufnahme der Produktion und am Nachmittag desselben Tages konnte GELO bereits wieder voll produzieren.

Um das neue mit dem bestehenden System besser vergleichen zu können, nahm Arbeitsvorbereiter Lars Melzer Probemessungen vor. Sein Fazit: „Das neue Messsystem liefert dieselbe Ausbeute bei einer deutlichen Steigerung der Qualität.“ Neben dieser Qualitätssteigerung schätzt man bei GELO vor allem die Bedienerfreundlichkeit sowie die Transparenz der Ergebnisse. „Jede Messung – und damit auch jeder Messfehler – sind jetzt mit nur einem Blick nachvollziehbar. Somit fallen verstellte Sensoren sofort auf und können unverzüglich nachkalibriert werden“, freut sich Wandel.

Bei GELO plant man bereits, weitere Produktionsoptimierungen vorzunehmen, und untersucht dabei auch wieder Lösungen von Bidac. Genauer möchte man derzeit aber noch nicht verraten. //



Alte und neue Projektpartner: Bernhard Hofer von Bidac sowie Wolf-Christian Küspert, Lars Melzer und Wolfgang Wandel von GELO Holzwerke planen bereits die nächste Optimierungsmaßnahme (v. li.)



Mithilfe der Texturmessung lässt sich die Waldkante exakt ermitteln