

HOLZKURIER

Das internationale Wirtschaftsmagazin

34.19

22. August 2019

www.holzkurier.com

Thema

**KMU-Säge-
werkslösungen**



transverse high grader

Zielgerichtet klassifiziert!

Scanner im Quer- wie auch Längsdurchlauf garantieren die Identifikation und Erkennung in Bezug auf übliche Klassifizierungen, Sortierklassen.

Die USNR-Systeme erkennen im „Multi-Layer-Verfahren“ die üblichen Güteklassen mit Farbbestimmungen, Faserverlauf-identifikation und Lasermessverfahren.

Scannen im Quer- oder Längsdurchlauf, USNR High Grader-Technologie liefert unschlagbare vollautomatische Messsysteme in den verschiedensten Anwendungsbereichen.

**Integrieren Sie diese Technologie
in Ihr Werk! Lernen Sie uns kennen!**

JOSEF ZIEGLER

Altes Eisen – *neue* Messung

Gelungene Optimierung bestehender Anlagen

Oft sind die mechanischen Komponenten von Sägewerksanlagen auch nach 25 Jahren noch voll funktionsfähig, wohingegen Elektronik und Steuerung längst nicht mehr dem Stand der Technik entsprechen. Immer wieder gelingt es Bernhard Hofer und seinem Team von Bidac, Kaltern/IT, derart alten Maschinen mit Vermessungs- und Optimierungssystemen neues Leben einzuhauchen. Ein gutes Beispiel hierfür ist ein gelungenes Projekt bei Josef Ziegler, Plößberg/DE.

 Günther Jauk

In den vergangenen Jahren hat das Sägewerk Josef Ziegler kräftig investiert. Neben großen Projekten, wie einem KVH/BSH-Werk für fertigkommissionierte Listenware, einem Kanaltrockner oder mehreren Holzvergasern, realisierte der oberpfälzische Traditionsbetrieb zahlreiche kleinere Optimierungsmaßnahmen. Den Jahreseinschnitt beziffert einer der beiden Geschäftsführer, Josef Ziegler, mit 265.000 fm. Neben Schnittholz – hauptsächlich sind es Dachlatten – produzieren die 80 Mitarbeiter auch 15.000 bis 20.000 m³/J KVH.

Eines dieser kleineren, aber ausgesprochen wirkungsvollen Projekte ist ein neues Vermessungssystem von einem bereits 1991 in Betrieb gegangenen Besäumer. Bidac lieferte hierfür ein zweiteiliges Scannersystem. Für die mechanische Anpassung ist Scantec, Feldkirchen/DE, verantwortlich. Der Umbau samt Inbetriebnahme dauerte nur vier Tage.

Optimierte Ausbeute

Konkret lieferte Bidac im Sommer 2018 eine PC-Steuerung, die LM-Optim mit Laserprofilvermessung im Querdurchlauf sowie eine Laserlinienvermessung im Längsdurchlauf samt Optimierung. Im ersten Schritt vermisst das System die Lamellen von oben mittels einer Laserspur im Querdurchlauf, woraufhin ein Zentrierarm die Elemente entsprechend den gemessenen Daten positioniert. Die maximale Vorschubgeschwindigkeit dieser Vermessung beziffert Bidac-Geschäftsführer Bernhard Hofer mit 60 m/min und ergänzt, dass diese exakte Zentrierung der Lamellen für viele Kunden bereits ausreichend sei.

Bei Ziegler folgt auf die Zentrierung allerdings noch ein zweiter Optimierungsschritt. Im Längstransport mit bis zu 120 m/min ermittelt ein Laserliniensensor abermals die Dimensionen und das Profil der Hölzer, woraufhin eine Nachoptimierung (Ausrichtkontrolle) erfolgt. „Das System berechnet auf Basis bestimmter Vorgaben die optimale Ausbeute jeder Lamelle und positioniert diese dann entsprechend“, beschreibt Hofer den Vorgang.

Ziegler verwendet den Besäumer samt neuer Vermessung in erster Linie für die Dachlattenproduktion. Dabei reichen die Dimensionen von 16 bis 70 mm Stärke sowie 70 bis 500 mm Breite. Mögliche Längen reichen von 2 bis 6 m, wobei auch Kürzungen in gestuften Längen kein Problem sind. „Die Möglichkeit, Kürzungsware herzustellen, macht uns flexibler und reduziert den Verschnitt maßgeblich“, zeigt sich Geschäftsführer Josef Ziegler zufrieden.

Alle Anforderungen erfüllt

Ein Jahr nach der Inbetriebnahme sieht Ziegler alle wesentlichen Anforderungen an die neue Vermessung erfüllt: „Neben der Minimierung der Ausschussware sowie einer deutlich höheren Ausbeute war uns vor allem die Prozesssicherheit ein zentrales Anliegen. Das System von Bidac hat alle diese Vorgaben von Anfang an erfüllt.“ Noch deutlicher als mit Worten drückt Ziegler seine Zufriedenheit aber mit Taten aus – er hat bereits mehrere weitere Bidac-Optimierungssysteme geordert. //



1 Nach der Laserlinienvermessung im Längsdurchlauf mit bis zu 120 m/min werden die Lamellen final positioniert

2 Bidac-Geschäftsführer Bernhard Hofer präsentiert die beim Sägewerk Josef Ziegler installierte PC-Steuerung LM-Optim

3 Im Querdurchlauf erfolgt im ersten Schritt eine Laserprofilvermessung

