

ROBETA HOLZ

Mehr Leistung herausgekitzelt

Bandsägenlinie und Seitenwarensortierung optimiert

✂ & 📷 Martina Nöstler

Bis 1999 hat das Sägewerk Robeta Holz in Milmlersdorf/DE ausschließlich Schwachholz bis 6m Stammlänge geschnitten. Um stärkeres Rundholz verarbeiten zu können, musste eine zusätzliche Sägelinie installiert werden. Damals bauten die drei Geschäftsführer, Edgar Rockel, Rainer Benthin und Ingo Tabbert, eine neue Quadrobandsägen-Anlage ein. Zwei Drittel des Einschnittes von 250.000 fm/J bewerkstelligt Robeta mit der Quadrobandsägen-Linie im Rundlauf. Hier verarbeitet man Durchmesser ab 23cm bis etwa 70cm. Für Schwachholz steht weiterhin die Spaneranlage zur Verfügung.

25-jährige Zusammenarbeit weiter vertieft

Da die Bandsägenanlage nicht mehr dem Stand der Technik entsprach, entschlossen sich Rockel, Benthin und Tabbert vor drei Jahren zu einer umfangreichen Modernisierung. Stephan Lohmeyer von Scantec, Feldkirchen bei München/DE, ist bereits seit der Unternehmensgründung vor 25 Jahren bei sämtlichen Investitionen immer mit dabei. Aufgrund der jahrelangen guten Zusammenarbeit lag es nahe, dass Lohmeyer erneut die Konzeption und Realisierung der Umbauarbeiten übernahm. Im Vordergrund der Investition standen mehrere Ziele:

- Ausbeuteverbesserung und Leistungssteigerung
- stabile Produktionszeiten

- bessere Schnittgenauigkeit
- Erweiterung der Produktpalette

Im Zuge der Planung nahmen die Vier die Spaner- und die Bandsägenlinie unter die Lupe. Da das gekaufte Rundholz aber tendenziell stärker wird, entschloss man sich zur Modernisierung und Optimierung der Bandsägenanlage. Den Umbau führte man zum Jahreswechsel 2013/14 durch.

Perfekt aufeinander abgestimmt

Den Anfang macht ein neuer Einzugsförderer vor der Söderhamn Eriksson-Quadrobandsäge. „Dieser ermöglicht eine vollautomatische und optimale Stammeindrehung. Der Umbau war besonders im Hinblick auf die schwierige Kiefer notwendig“, erklärt Tabbert. Der neue Einzugsförderer mit servogesteuerten Zentriereinrichtungen ist voll flexibel. „Damit lässt sich das Holz im Vor- und Nachschnitt optimal eindrehen und axial ausrichten“, ergänzt Lohmeyer.

Als nächsten Schritt – dem Einschnitt folgend – tauschte man die Bandsägenrolle in der Quadrolinie aus. Jetzt sind spezielle 1600er-Hochleistungsrollen im Einsatz. Aufgrund dieser Installation konnte die Schnittgeschwindigkeit deutlich erhöht werden. Tabbert führt

ROBETA HOLZ

Standort: Milmlersdorf/DE

Gründung: 1991

Geschäftsführer: Edgar Rockel, Rainer Benthin, Ingo Tabbert

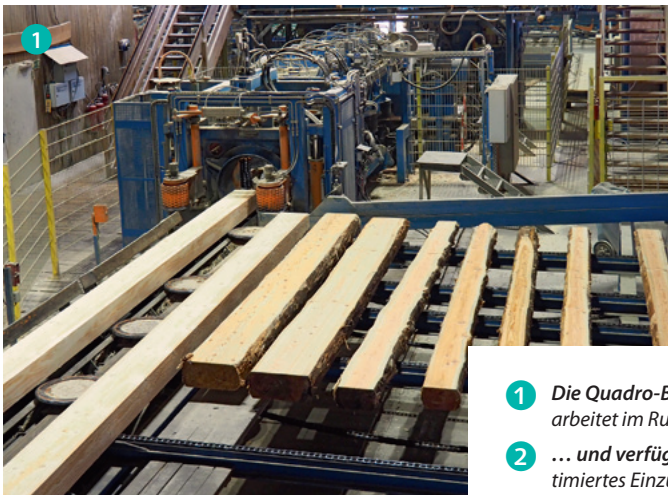
Mitarbeiter: 160 inklusive Fuhrpark, Logistik und Weiterverarbeitung

Einschnitt: 250.000 fm/J

Produkte: Bauholz, Latten, Bohlen, Hobelware, Profile, Terrassen, Fassaden, Briketts

Kunden: Handel, Weiterverarbeitung

Export: 30% (NL, PL, GB, ES)



- 1 Die Quadro-Bandsäge bei Robeta arbeitet im Rundlauf...
- 2 ... und verfügt über ein neues, optimiertes Einzugsystem
- 3 Den Auszug erneuerte man ebenfalls – mit der Dreheinrichtung kann Robeta Kreuzholz erzeugen
- 4 Gigantisch: das neue Transportsystem für Seitenware von Drevotec

aus: „Wir fahren jetzt – je nach Sortiment – mit einer Blattgeschwindigkeit von bis zu 70 m/s. Damit sind auch deutlich höhere Vorschubgeschwindigkeiten möglich. Diese steigerten sich auf bis zu 80 m/min. Früher waren es durchschnittlich 50 m/min.“

Zudem modernisierte Robeta Holz die Blattführung und -spannung: Diese stellt sich automatisch auf das zu schneidende Holz hinsichtlich des Durchmessers selbstständig ein. Weiters gibt es ein kameragestütztes Kontrollsystem mit vollautomatischer Nachjustierung der Rolleneneigung. An der Auslaufseite der Linie befindet sich eine Wendevorrichtung für Model und Kanthölzer. Im Gegensatz zu früher ermöglicht diese Lösung einen störungsfreien Betriebsablauf. „Außerdem ist die Erzeugung von Kreuzholz jetzt wesentlich einfacher“, weiß Rockel.

„Aufgrund der Leistungssteigerung im Bereich der Sägelinie haben wir die Besäumerleistung entsprechend erhöht“, führt Lohmeyer aus. Ein weiterer wichtiger Schritt war das neue Mess- und Elektroniksystem von Microtec, Brixen/IT. Eine 3D-Vermessung ermittelt vor der Bandsäge Rundholzdurchmesser und -länge. Eine weitere Kamera-Vermessung für die Model befindet sich im Rundlauf. Von Microtec stammen die gesamte optimierungsrelevante Software (Stammeindrehung, Positionierung im Vor- und Nachschnitt, Schnittbildermittlung für Haupt- und Seitenware, Überwachung der Lücken) sowie die SPS-Ablaufsteuerung für das gesamte Werk.

Perfekte Abwicklung

Aufgrund dieser ganzen Maßnahmen erzielte Robeta Holz eine Leistungssteigerung um 25% sowie eine Erhöhung der schon sehr guten Ausbeute um weitere 3%. Rockel verdeutlicht: „Der Rundholz-Input selbst ist aber nicht gestiegen. Wir schneiden das gleiche Volumen in weniger Zeit.“ Im Zuge dieser Umbauarbeiten beseitigte man in Milnersdorf einen weiteren Flaschenhals: Bisher erfolgte die Seitenwaren-Sortierung im Bandsägenwerk mit einer recht einfachen Anlage. Das war nicht mehr effizient. Der tschechische Mechanisierungsspezialist und Partner von Scantec, Drevotec, realisierte ein vollautomatisches Transportsystem zum zentralen Schnittholzsortierwerk, das bisher nicht mit der Bandsägenlinie verbunden war. Das Herausragende: Die rund 200 m lange Brücke führt quer über das halbe Firmenareal in die nächste Halle – und das in einer lichten Höhe von etwa 10 m. „Die Radlader und Lkw müssen darunter durchfahren können“, erklärt Tabbert. Lohmeyer ergänzt: „Es ist kein 08/15-För-



Ro-Be-Ta-Geschäftsführung mit Ausrüster: Edgar Rockel, Rainer Benthin und Ingo Tabbert mit Stephan Lohmeyer von Scantec (v. li.)

derband. Die örtlichen Gegebenheiten machten einige Richtungswechsel notwendig. Zudem läuft das Transportsystem vollautomatisch und bedienerlos.“ Drevotec realisierte diese Lösung schlüsselfertig – vom Bau über die Montage bis hin zur Steuerung und Elektroinstallation – zur vollen Zufriedenheit aller Beteiligten. Tabbert gibt zu: „Dieses Konzept hat uns vor Baubeginn am meisten Kopfschmerzen bereitet. Die Bedenken waren aber absolut umsonst. Es gab keinerlei Probleme, obwohl die Installation während der laufenden Produktion passierte.“

Rockel, Benthin und Tabbert sind überzeugt, die richtige Entscheidung getroffen zu haben: „Die Maßnahmen, die wir im Sägewerk vorgenommen haben, führten zu einer effizienten Produktion und einer höheren Leistung. Das Transportsystem für die Seitenwaren funktioniert ebenfalls tadellos – im Sommer wie im Winter.“ //

Hoch gestapelt

Crown wurde gleich dreifach von der internationalen IFOY Jury für den IFOY Award 2016 nominiert. In der Kategorie „Counterbalance Truck“ (Gegengewichtstapler bis 3,5t) tritt Crown mit dem Treibgas-Gabelstapler C-5 mit Vollkabine an. In der Kategorie „Warehouse Truck (Lowlifters)“ wurde der Crown RT 4020 Gabelhubwagen mit Fahrerstand nominiert. In der Kategorie „Intralogistics Solution“ geht Crown mit einer QuickPick® Remote-Lösung für die holländische Supermarktkette Jumbo Supermarkten ins Rennen.

Der effiziente Gabelstapler mit Treibgasmotor Crown C-5 zeichnet sich durch den eigens gefertigten 2,4-Liter-Industriemotor, einen leistungsstarken Antriebsstrang mit bis zu fünf Jahren Garantie und eine präzise Zweifachkühlung für separate Kühlung von Motor und Getriebe aus. Optional ist die C-5 Serie mit einer neu entwickelten Vollkabine erhältlich, die dem Bediener eine bisher unerreichte Rundumsicht und eine hochergonomische Arbeitsumgebung bietet. Die neue Staplerserie steht für maximale Zuverlässigkeit und produktivitätssteigernde Effizienz und wird im Innen- wie im Außeneinsatz auch anspruchsvollsten Aufgaben gerecht. //

