

JOSEF ZIEGLER

Sie wünschen, *wir* liefern

Oberpfälzer Säger wird Vollsortimenter

Bereits seit 1900 wird im oberpfälzischen Plößberg Schnittholz erzeugt. Um die steigende Nachfrage nach keilgezinkten und verleimten Produkten befriedigen zu können und auch in Zukunft als Vollsortimenter am Markt zu bestehen, hat die Josef Ziegler GmbH 2013 massiv investiert. Neben fertig kommissioniertem Listen-KVH produziert das neue Werk auch BSH-Elemente in Losgröße 1.

✂ & 📷 Günther Jauk

Platz ist bei Josef Ziegler Mangelware. Mit drei Sägelinien, den drei dazugehörigen Rundholzplätzen, vier Holzvergäsern (s. Holzkurier 20, S. 20), einem Kanaltrockner (s. Holzkurier 19, S. 9) und den restlichen Sägewerkseinrichtungen war das Grundstück des Unternehmens beinahe vollständig verplant. Für die größte Neuinstallation der vergangenen Jahre – ein kombiniertes KVH/BSH-Werk – blieb logischerweise kaum Platz mehr übrig. In enger Zusammenarbeit mit dem Planungsunternehmen Scantec fand Ziegler dann aber doch eine praktikable Lösung: eine zweistöckige Produktion auf nur 58 mal 28m Grundfläche. Die Keilzinkstation sowie die Kappsäge stammen von Weinig, Tauberbischofsheim/DE. BSH-Pressen und Hobelmaschine lieferte Ledinek, Maribor/SI. Die etagenübergreifende Mechanisierung installierte Leifse, Winterberg/DE.

Was der Kunde benötigt

Im Prinzip ist der Schwall an Investitionen, den Josef Ziegler in den vergangenen Jahren tätigte, in einem Wort erklärt: Vollsortiment. „Wenn ein Kunde zu uns kommt, soll er auch in Zukunft alles bekommen, was er benötigt“, drückt es der technische Sägewerksleiter Reinhold Kraus aus. Unter „alles“ versteht man bei Ziegler Dachlatten, Listenbauholz, Dachschalungen, Hobelware, diverse Schnitthölzer und seit Kurzem auch nach Liste produziertes KVH und BSH. „Mit dem 2013 errichteten Werk ist Ziegler breiter und flexibler aufgestellt denn je“, erklärt Scantec-Geschäftsführer Stephan Lohmeyer. Er arbeitet seit über 25 Jahren mit den Plößbergern zusammen und hatte die Projektleitung über. Die machbaren KVH-Querschnitte reichen von 100 bis 280 mm Breite und 60 bis 160 mm Stärke. Die maximale Länge beträgt 15 m. 20 Dimensionswechsel oder Wechsel von KVH auf BSH pro Schicht sind dabei keine Seltenheiten. Die Ware verlässt das Werk foliert in kommissionierten Paketen. Das größte Problem der Installation – die beengten Platzverhältnisse – löste Lohmeyer mit einer besonders kompakten, zweistöckigen Bauweise.

Mit dem Lift ins Werk

Im Erdgeschoss befindet sich das klimakonditionierte Rohwarenlager. Von dort aus beschickt ein Mitarbeiter die von Leifse entwickelte und installierte Paketaufgabe. Diese übernimmt das Paket und fördert es in den ersten Stock. Oben angekommen, entnimmt ein Vakuumheber mit Lattenabstreifer die gewünschte Rohware. Nicht benötigte Ware bringt der „Lift“ wieder nach unten. Der Vorteil hier ist der Zugriff des Vakuumportals auf die Folgedimension, schon während ein Mitarbeiter die aktuelle Dimension beurteilt. Das funktioniert über ein zweites Zuführdeck. „So gewährleisten wir einen kontinuierlichen Betrieb“, erklärt Leifse-Geschäftsführer Franz Josef Körner. Zudem installierte Leifse das Aushärtelager sowie einige Querförderer.

Fehlerstellen beseitigen

Nachdem ein Mitarbeiter die Rohware begutachtet und Fehlerstellen markiert hat, kappt eine Dimter-OptiCut 450XL-Kappsäge selbige aus. Die vollautomatische Hochgeschwindigkeits-Optimierkappsäge

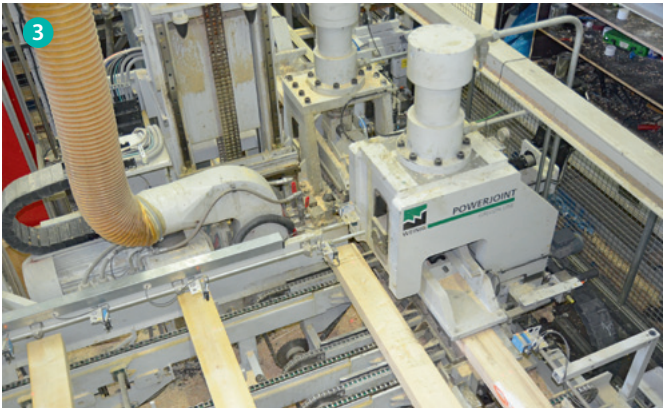
der Weinig-Guppe besticht mit Präzision, Leistung und Zuverlässigkeit. Danach geht es weiter zur Keilzinkung. Die Grecon Powerjoint 8 – sie fräst, leimt und presst in einer Einspannung – ist derzeit nach Angaben des Herstellers die schnellste Kompakt-Keilzinkenanlage auf dem Markt. Die Leistungssteigerung wird durch das seitliche Beschicken der Anlage erreicht. Hier werden die Hölzer auch gleich zentriert eingespannt und dann gefräst, berührungslos beleimt und verpresst. In den Fräskopf sind die Vorritzer, Frässpindeln sowie die Leimdüsen für die berührungslose Leimangabe integriert. „Die selbst für die BSH-Lamellen-Herstellung noch ausreichende Taktzeit in Kombination mit einer ausgesprochen kompakten Bauweise hat uns überzeugt“, begründet Lohmeyer die Kaufentscheidung.

Presse braucht kaum Platz

Nach der Keilzinkstation und dem Aushärtelager erfolgt die Kommissionierung im Sieben-Etagen-Kommissionierlager, das für Längen bis 15 m ausgelegt ist. Das Lager war früher als Listenbauholzsortierung im Einsatz, wurde gebraucht gekauft, überholt und den Anforderungen der auftragsbezogenen KVH-Herstellung angepasst. Nach der Kommissionierung trennen sich die Wege von KVH und BSH. Die BSH-Lamellen kommen in die Legestation der Maxipresse 1000 von Ledinek. Dadurch, dass die Presse quer be- und entladen wird, benötigt sie kaum Platz. Die Anlage ist samt Legestation nur 4,3 m breit. Der enge Raster von nur 50 cm ermöglicht die Realisierung vieler Belegungsvarianten. „Diese kurze Abteilung der Presse Segmente macht unsere Kunden besonders flexibel“, informiert Ledinek-Vertriebsmitarbeiter Bernhard Fandl. Rasche Paketwechselzeiten ermöglichen der Anlage eine gute Durchsatzleistung. Bei Aushärtezeiten von 20 bis 25 Minuten schafft die Anlage 16 Pressgänge pro Schicht.

Nach der Presse finden BSH-Träger und KVH-Elemente vor der Hobelanlage wieder zusammen. Die in gewohnter Ledinek-Manier massiv ausgeführte Superles 600 mit vier Fasen schafft Breiten von 70 bis 650 mm und Stärken bis zu 320 mm. Die Vorschubgeschwindigkeit beträgt bis zu 60 m/Min. Die direkte, riemenlos angetriebenen Horizontaleinheiten lassen sich zur besseren Messerausnutzung hinter das Nulllineal versetzen. Die Vertikaleinheiten, ebenfalls direkt betrieben, können zum selben Zweck nach unten fahren. Zum präzisen Schleifen der horizontalen Hobelwellen und Hydrohobelköpfe ist im Schärfraum eine GML 700-Schleifmaschine im Einsatz. Die wechselbaren Hobelwellen werden mitsamt hochgenauer Spindellaagerung gewechselt und in dieser Lagerung auch präzise geschliffen. Ein Grundkörperdurchmesser von 250 mm sorgt für einzigartige Oberflächenqualitäten bei vergleichbaren Bearbeitungsbreiten.

Die fertigen KVH- und BSH-Sortimente werden nach der Hobelmaschine auftragsbezogen maschinell paketierte, anschließend automatisch folierte, über einen Paketlift vom Obergeschoss ins Erdgeschoss transportiert und für die Verladung bereitgestellt. Drei Jahre nach der Investition ist Ziegler mit seiner Entscheidung nach wie vor zufrieden: „Durch das kombinierte Werk können wir unsere Kunden auch in Zukunft mit allem bedienen, was sie benötigen.“ //



- 1 Die Leiß-„Liftstation“ bringt die Rohware ins Obergeschoss und Restposten wieder nach unten
- 2 Hier beurteilt ein Mitarbeiter die Rohware
- 3 Die Grecon-Keilzinkenanlage Powerjoint 8 fräst, leimt und presst in einer Einspannung
- 4 Die Ledinek-Maxipresse ist besonders platzsparend
- 5 Für optimale Oberflächenqualität sorgt eine Ledinek-Superles 600
- 6 Die fertigen Kommissionen werden vollautomatisch foliert ...
- 7 ... und verladen
- 8 Der Plan eines vollflexiblen KVH/BSH-Werks von Josef Ziegler (li.) und Stephan Lohmeyer ist voll aufgegangen