



Bildquelle: Nöstler

**Einzug mit Querkettenbeschickung und Puffer**, danach übernimmt der Schieber mit Klemmung die Schnittware (kl. Bild)



**Das Touchpanel ist übersichtlich gestaltet**, oben rechts (s. Pfeil) wird etwa angezeigt, wie viel Verschnitt bei welcher Eingangslänge erzeugt wird

**HOLZINDUSTRIE DRESDEN**

# Die richtige Entscheidung

## Neue Zuschnittanlagen inklusive Vorooptimierung

Seit rund einem halben Jahr ist bei der Holzindustrie Dresden nun die neue Optimierungskapsäge von Reinhardt Maschinenbau im Einsatz. Dass der Verpackungsspezialist aus seiner Sicht auf das richtige Pferd gesetzt hat, zeigte eine Besichtigung in Sachsen.

**E**in zufriedener Kunde ist einer, der immer wieder kommt. Bei der Holzindustrie Dresden (HID) trifft auf jeden Fall der erste Teil dieser Aussage zu. Der zweite bleibt abzuwarten, ist doch die neue Kappanlage Slim-Line, Typ SL 170, von Reinhardt Maschinenbau, Rottweil/DE, für hohe Leistungen konzipiert, sodass der Verpackungsspezialist den gesamten Zuschnitt damit erledigen kann. „Wir haben lange mit Pendelsägen und manuellen Zuschnittsmaschinen gearbeitet“, erzählt DI (FH) Volker Kosbab, bei HID für Technik und Produktion verantwortlich. „Diese Art des Zuschnitts war sehr

aufwändig und nicht mehr zeitgemäß. Außerdem war eine Optimierung gefragt.“

Kosbab hat sich also auf die Suche nach einer Lösung gemacht und wurde 2012 auf der Holz-Handwerk in Nürnberg bei Reinhardt fündig. „Wir wollten eine computergesteuerte Kapsäge und eine hohe Leistung, um den gesamten Zuschnitt auf einer Anlage zu bündeln“, führt Kosbab aus. Bei seinen Erzählungen wird klar, dass er von seiner neuen Maschine und dessen Konstruktion überzeugt ist. Die Slim-Line ist bei HID seit Herbst 2012 in Betrieb. „Wir fühlen uns bei Reinhardt sehr gut aufgehoben und sind mit dem Service zufrieden. Inhaber Franz Reinhardt ist auf unsere Anforderungen eingegangen und hat die Maschine an unsere Bedürfnisse und Platzverhältnisse angepasst“, erzählt Kosbab.

### Spezialist für Sonderkonstruktionen

HID produziert – noch – an zwei Standorten. Der Hauptsitz ist in Dresden im Stadtteil Laubegast, im Südwesten der sächsischen Landeshauptstadt. Nahe der Elbe befindet sich sowohl ein Teil der Sonderkisten- und Verpackungsproduktion sowie der angeschlossene Holzfachhandel für Gewerbetreibende und Private. „In und rund um Dresden gibt es viele Maschinenbau- und Industriebetriebe, die unsere Leistungen für hochwertige Verpackungen und unsere Flexibilität in Anspruch nehmen“, erläutert Kosbab. „Es kann sein, dass mittags das Telefon klingelt und ein Kunde noch am Nachmittag einige Mitarbeiter von uns samt passendem Material benötigt, um eine Maschine für den See- oder Luftfrachtversand zu verpacken“, verdeutlicht er. Rund 250 Stammkunden werden permanent bedient. Vor einigen Jahren erwarb Geschäftsführer Maik Juppe in Heidenau/DE, rund

DATEN & FAKTEN	
<b>HOLZINDUSTRIE DRESDEN</b>	
<b>Gründung:</b>	1898
<b>Geschäftsführer:</b>	Maik Juppe
<b>Standorte:</b>	Dresden-Laubegast/DE und Dresden-Heidenau/DE
<b>Mitarbeiter:</b>	68
<b>Umsatz 2012:</b>	7,54 Mio. € (inkl. Handel)
<b>Holzbedarf:</b>	6.000 m³/J Schnittholz, 1.000 m³/J Sperrholz
<b>Produkte:</b>	Kisten, Paletten, Sonderverpackungen; Handel mit Holzprodukten für Gewerbe und Private

zehn Fahrminuten vom Hauptsitz entfernt, ein 30.000 m² großes Grundstück mit Industriehallen. „Mittelfristig wollen wir aufgrund der engen Platzverhältnisse in Laubegast mit der gesamten Produktion nach Heidenau übersiedeln“, denkt Kosbab laut über die Zukunft nach.

In Hinblick auf diese Pläne wurde auch die neue Kapsäge von Reinhardt in Heidenau installiert. Die Rohware – HID verarbeitet rund 6000 m³ Schnittholz pro Jahr – bringt der Staplerfahrer auf den Paketplatz vor den Aufgabeförderer. Eine große Hilfe ist ihm dabei der Bildschirm mit 37 Zoll Diagonale. Die Paletti-Zuschnittsoftware von Reinhardt zeigt an, welche Schnittholzdimension bereitgestellt werden muss. Für die angelieferte Rohware gibt es eine Quittiertaste. Der Bediener legt unabhängig vom Takt der Maschine die Rohware auf den Querförderer auf. Die Klinken sowie der Endanschlag dienen als Ausrichthilfen. Bis zu drei Werkstück (-pakete) haben Platz. „Aufgrund der kontinuierlichen Beschickung erreichen wir eine Leistungssteigerung von bis zu 30%, wie unsere Erfahrungswerte zeigen“, informiert Joaquin Garcia von Reinhardt Maschinenbau.

### Starker Antrieb

Für die Längenmessung auch von krummen Teilen sind am Schieber zwei Sensoren angebracht. Die maximalen Querschnitte gibt Reinhardt mit 170 mal 290 mm oder 50 mal 380 mm an. Mit dem breiten Schieber inklusive Klemmvorrichtung können laut Hersteller problemlos zwei Werkstücke nebeneinander transportiert werden. „Mittels Servomotor und stabilem Riemenantrieb können bis zu 250 kg zuverlässig positioniert werden“, sagt Garcia. Für eine exakte Positionierung ist vor und nach dem Sägeblatt eine seitliche Andrück-



**Die richtige Entscheidung getroffen:** Maschinenbediener Michael Höneck und Technikleiter Volker Kosbab (v. li.)



**Das Werkstück wird beim Kappschnitt** oben und seitlich geklemmt, danach geht's aufs Sortierband

vorrichtung integriert. Die Abfälle werden nach dem Kappschnitt von den Gutstücke separiert und über ein Förderband in einen Container gefahren.

#### **Alles aus einer Hand**

Die Eingabe der Schnittlisten erfolgt entweder am Bildschirm oder kann von der Arbeitsvorbereitung online übermittelt werden. Im Wesentlichen gibt es zwei Varianten des Zuschnitts – einzeln oder nach Programm. Bei Letzterem lassen sich bis zu zehn Listen aus programmierten Maßen zusammenstellen und beliebig oft wiederholen. Die Maschine schneidet jedes Werkstück unter Berücksichtigung der gesetzten Prioritäten mit dem geringstmöglichen Verschnitt zu. Der Bediener erhält am Bildschirm eine Anzeige, mit welcher Rohwarenlänge er den geringsten Verschnitt produziert. Die Steuerung erfasst automatisch sämtliche Betriebsdaten, wie Maschinenauslastung, Holzdurchsatz oder Laufmeter an Gutstücken.

Passend zur Kappsäge lieferte Reinhardt die Paletti-Software an HID. Mit dieser ist eine Voroptimierung möglich. Das Paletti-Programm erlaubt die Mischung mehrerer Stücklisten. Um die Rüstzeiten an der Slim-Line zu minimieren, werden die Listen nach Dimensionen

sortiert. Die Optimierungsergebnisse lassen sich grafisch darstellen.

Mittels eines Druckers lassen sich zuvor festgelegte Parameter, wie Länge, Auftragsnummer oder Kundenname, auf ein Klebeetikett drucken und an den jeweiligen Chargen anbringen. Zusätzlich beschriftet auf Wunsch ein Tintenstrahldrucker die geschnittenen Werkstücke. Dabei kann der Bediener aus vier Farben wählen, die mit einem Handgriff gewechselt werden können. Das IPPC-Logo kann beispielsweise mit der pneumatisch zuschaltbaren Stempereinheit auf die Werkstücke aufgebracht werden.

Am Auslaufförderband befinden sich sechs pneumatische Ausstoßer. Der erste schiebt die Gutteile direkt am Sägeblatt ab, der zweite definierte Stücke in eine Gitterbox. Die Ausstoßer 3 bis 6 stehen für die individuelle Zuteilung. Neu ist bei Reinhardt, dass bestimmt werden kann, ob die Gutteile am Ausstoßer links- oder rechtsbündig beziehungsweise mittig abgeschoben werden.

Kosbab ist überzeugt, die richtige Entscheidung für HID getroffen zu haben. Reinhardt zeigt seine Anlagen, unter anderem auch die Slim-Line, anlässlich der Ligna in Hannover. In Österreich wird das Unternehmen von Handl, Maschinen, Wels vertreten. **MN**



**Michael Höneck kann festlegen**, wo welches Holz absortiert wird – ein Doppelbelegung der Ausschieber ist möglich