



Microtec-GoldenEye im Hobelwerk direkt im Anschluss an die Hobelmaschine installiert



Ing. Herbert Brandstätter von Microtec Linz in der Leitreechnerzentrale von Noritec

# Komplexe Lösung

## Zeitgerecht und maßgeschneidert umgesetzt

Holzkurier-Eigenbericht aus Sachsenburg/K

**B**is maximal 27 m lange BSH-Stangen zu fertigen – das ist eine der Besonderheiten des neuen BSH-Werkes von **Noritec**, Sachsenburg (sh. auch Beitrag S. 20). „In nur sechs Monaten Bauzeit konnten wir die Anlagen in Betrieb nehmen. Das ist neben dem Einsatz unserer Mitarbeiter natürlich den Lieferanten zu verdanken“, streut Geschäftsführer Christoph **Kulterer** seinem Team und den Ausrüstern Rosen.

Die 18.000 m<sup>2</sup> große Halle mit einer aufwändigen BSH-Dach-Konstruktion wurde direkt im Anschluss an das Hobelwerk errichtet. Durch einen unterirdischen Tunnel gelangt die Rohware zur Leimholz-Fertigung.

**Große Leitreechner-Lösung.** Die Konzeption der gesamten Fertigung stammt von Hasslacher selbst. Ebenso hat das Unternehmen die Aufträge an die Maschinen-Lieferanten vergeben. Die gesamte Steuerung mit Leistungsteil sowie der Leitreechner des Werkes stammen

von **Microtec**, Brixen/IT und Linz. Die Mechanisierungen zwischen den einzelnen Maschinen lieferte **Springer**, Friesach.

Bereits im Hobelwerk ermittelt ein Microtec-GoldenEye den E-Modul und die Festigkeitsklasse von jedem Brett. Außerdem werden gleichzeitig die für die Kappung notwendigen Markierungen mit fluoreszierender Farbe automatisch aufgesprüht. Diese Schnittmarkierungen auf den Brettern werden vor der Keilzinkanlage wiedererkannt und von der **Dimter**-Kappsäge gekappt. „Nach der Keilzinkung wird auf jede Lamelle eine ID-Nummer gesprüht, um eine visuelle Einzelverfolgung durch die ganze Produktion zu gewährleisten“, erläutert Ing. Herbert **Brandstätter**, Projektleiter und Verkauf bei Microtec Linz.

**Daten-Verteilung.** Die Produktionsaufträge werden mit der **Timbertec**-Software erfasst und an den Microtec-Leitreechner weitergegeben. Dieser erstellt die Maschinendaten und verteilt sie an den jeweiligen Anlagenteil, damit eine automatische Verstellung sämtlicher Maschinenachsen erfolgen kann. „Zusätzlich haben die Bediener die Möglichkeit, an den Anlagen-PC's Lamellen- und Leimbinderdaten zu ändern, was ein Höchstmaß an

### Microtec-Facts

Gegründet: 1980  
Geschäftsführer: Dott. Ing. Federico Giudiceandrea  
Standorte: Brixen/IT, Mestres/IT und Linz  
Mitarbeiter: 120  
Export: weltweit

### Springer-Facts

Gegründet: 1952  
Unternehmensleitung: Dr. Hansjörg, Mag. Gero und Mag. Timo Springer  
Mitarbeiter: 360  
Produkte: Mechanisierungen für Säge- und Leimholzwerte, Hochleistungs-Hobelwerke, Sortieranlagen, Stapel- sowie Entstapel-Anlagen  
Märkte: AT, DE, FR, CZ, SE, FI, IT, CL, BR, VE und andere  
Standorte: Friesach, Rangiersdorf und Obernai/FR

Flexibilität für die Produktion bringt“, erklärt Brandstätter.

Auch die Sicherheitssteuerung mit der Verarbeitung sämtlicher für die Personensicherheit relevanten Signale stammt von Microtec und ist in der SPS-Ablaufsteuerung integriert. Das gesamte Werk ist in zahlreiche Sicherheitssektoren eingeteilt, damit bei notwendigen manuellen Eingriffen nur ein kleiner Anlagenteil abgeschaltet wird. „Damit werden die Stehzeiten minimiert“, weiß Brandstätter.

Bei der Flickstation gibt es zwei Möglichkeiten: Erzeugt man



Betriebsleiter Göritzer, Geschäftsführer Kulterer mit Fercher und Brandstätter (v. li.) vor dem neuen BSH-Werk



**Lamellen-Patentlager beim Etagenlager – dieses wurde 27 m frei tragend ausgeführt**

FOTOS: NÖSTLER, SPRINGER (1), MICROTEC (1)

Industriequalität, wird eine ganze Lage (Charge) auf einmal ausgebessert. Bei Sicht-Qualität kommen nur jeweils zwei Binder zur Flickstation, wo zwei Mitarbeiter diese kontrollieren und bei Bedarf ausbessern. Bei der Kosmetikstation wird schon angedacht, einen Flickroboter von Microtec einzusetzen: Ein Scanner erkennt die Holzmerkmale und bessert diese automatisch aus. „Wir sind aber noch in der Entwicklungsphase“, meint Brandstätter.

Nach der Hobelung wird jeder Binder automatisch mit einem Barcode versehen. Neben Dimension und Auftragsnummer ist auch das Produktions-Datum darauf vermerkt. Der Etikettendrucker stammt von **Bluhm Systeme**, Schwandenstadt, welcher von Microtec angesteuert wird. „Diese Lösung funktioniert zu 100%“, unterstreicht Brandstätter.

**Gutes Team.** „Dass Anlagen-Installation sowie Inbetriebnahme des Werkes so gut geklappt haben, war auch ein Verdienst des motivierten Haslacher-Teams“, stoßen auch Brandstätter und Michael **Fercher**, Projektierung und Verkauf bei Springer, ins selbe Horn wie Kulterer. Ein großer Vorteil sei gewesen, dass die Unternehmen bei der Werks-Planung nahezu freie Hand hatten – auch hinsichtlich des nötigen Platzbedarfs.

„Das Um und Auf der Mechanisierung ist es, mit großzügigem Leistungsüberschuss und Puffermöglichkeiten alle Hauptmaschinen ständig unter Druck setzen zu können“, beschreibt Fercher. Darum wurden auch vor Keilzinkung, Hobelung und Presse jeweils Querförderer, die als Pufferstrecke dienen, gebaut. Eine große Herausforderung war laut Springer auch die maximale Binderlänge von 27 m. Dafür mussten die sieben Etagenförderer im Lamellenlager, die die gesamte Hallenbreite ausnutzen, auf 27 m frei tragend aufgebaut werden. Eine störungsfreie und automatische Manipulation der langen Lamellen ist laut Springer im gesamten Lager gewährleistet.

**Zwei Maschinen für mehr Leistung.** Als wesentliche Leistungs-Erhöhung und als Ausfallsicherheit werden auch die beiden Final-Hobelmaschinen genannt. Standard-Querschnitte bis 400 mm Breite werden auf einer schnellen Maschine gehobelt, große Querschnitte ab 400 mm oder Sonderprofile, welche Rüstzeiten erfordern, werden auf einer separaten Linie bearbeitet.

Die bis zu 27 m langen Binder werden mit einer Kappsäge auf die benötigte Länge geschnitten. Hinter der Final-Hobelmaschine wird das BSH auf drei Stationen verteilt: Abbund-Anlage,

## Plantagenwald für Pellets

Den Anbau von Plantagenwäldern für die Pellets-Produktion fordert Martin **Bentele**, Geschäftsführer des Deutschen Energie-Pellet-Verbands. Laut Bentele eignen sich für Plantagen am besten Pappeln und Weiden. „Wenn bis 2015 das Ziel von bundesweit 1 Million Pellets-Heizungen erreicht ist, brauchen wir etwa 150.000 bis 200.000 ha landwirtschaftliche Fläche dafür.“

Bundesweit beträgt die Produktions-Kapazität rund 1,8 Mio. t, davon 800.000 t aus Baden-Württemberg, berichtet Bentele. Nach Schätzungen des Verbandes werden bis Jahresende 90.000 Pellets-Heizungen betrieben werden.

## Tropenholzkonzern wächst 69%

Einen positiven Halbjahresbericht meldet die Schweizer **Precious Woods**. Demnach stiegen die Einnahmen gegenüber der Vorjahresperiode um 69% von 25 auf 42 Mio. US-\$. Der Reingewinn beträgt 5,1 Mio. US-\$. Im Vorjahr wurde ein Verlust von 2,1 Mio. US-\$ ausgewiesen.

Neu erworbene Gesellschaften im zentralafrikanischen Gabun trugen im II. Quartal erheblich zur Umsatzsteigerung bei. Das Resultat von Precious Woods Zentralamerika lag im prognostizierten Rahmen, das der brasilianischen Tochtergesellschaften blieb hinter den Erwartungen zurück.



**Bindan Leime eignen sich für die professionelle Holzverarbeitung**

FOTO: BINDULIN

## Leime für viele Anwendungen

Leime und Klebstoffe für die professionelle Holzverarbeitung bietet **Bindulin**, Fürth/DE, an. Die Produkte eignen sich zur Herstellung von BSH, Fenster, Türen sowie für Furniere.

Bindan-P ist ein schadstofffreier Kunstharzleim ohne Streckmittel, Füllstoffe, Lösungsmittel und Formaldehydzusatz.

Das Produkt kann für alle Holzverleimungen verwendet werden, wird aber bevorzugt bei Fenster und Außentüren eingesetzt. Leimfugen trocknen transparent auf und sind laut Hersteller garantiert schimmel- und wasserbeständig. Der getrocknete Leimfilm nimmt nur sehr wenig Wasser auf, er reemulgiert selbst bei längerer Wasserlagerung nicht. Eine Verfärbung auf normal

gerbstoffhaltigen Hölzern tritt nicht ein. Die durchschnittliche Bruchbelastung nach DIN 68 602 / EN 204 beträgt >1400 kg/cm<sup>2</sup>. Bindan-EPI ist ein 2-komponentiger Emulsionspolymer-Isocyanat-Leim (EPH-Leim).

Die Fugen zeigen eine hohe Wasser- und Wärmewiderstandsfähigkeit und gehen im Leistungsbereich über die Anforderungen der Beanspruchungsgruppe D4 hinaus, heißt es. Der Leim härtet durch chemische Reaktion und kann dadurch wie ein Schnellbinder eingesetzt werden. Verfärbungen seien extrem selten und die Leimflotte verhält sich neutral, gib der Hersteller an. Eingesetzt wird Bindan-EPI außen mit hohen klimatischen Einflüssen wie etwa BSH, KVH, Fensterkante, sowie Metall- und Verbundfenstern.