



Produktionsleiter Silvio Kliem zeigt die Überwachung am Bildschirm mittels TimberTec-Steuerung



Zusammenstellung der verschiedenen Querschnitte nach Kommissionen war laut TimberTec eine große Herausforderung

# KVH online fertigen

## Vollsortimenter im Konstruktions-Bereich

Holzkurier-Eigenbericht aus Bornhöved/DE

**U**nser Schwerpunkt liegt in der Belieferung des Holzhandels sowie der Zimmereibetriebe. Daher wird im Sägewerk vorwiegend Bauholz nach Liste produziert“, erklärt Henning Ruser, Geschäftsführer von **Holz Ruser**, Bornhöved/DE. „Die Bauholz-Nachfrage ist jedoch rückläufig und unsere Kunden verlangen getrocknetes, maßhaltiges Konstruktionsvollholz nach Liste. Aus diesem Grund haben wir uns entschlossen, in eine KVH-Produktion zu investieren“, begründet Ruser. Durch diesen Schritt ist Ruser zum Vollsortimenter im

Konstruktionsholz-Bereich geworden. „Bereits in der Vergangenheit haben wir KVH als Handelsware im Programm geführt. Dies ist jedoch immer schwieriger geworden, auf Grund der mangelnden Möglichkeit den Kunden Systemlängen und kleine Mengen mit kurzen Lieferzeiten anzubieten“, ergänzt Vertriebsleiter Marc **Studdt**.

**KVH online fertigen.** Die Fertigung ging im Oktober 2006 in Betrieb. Die Planung wurde von Senior-Geschäftsführer Claus **Ruser** in Zusammenarbeit mit Franz-Josef **Körner**, Prokurist des Mechanisierungs-Herstellers **Leiß**, Winterberg/DE, durchge-

führt. In Sachen EDV verlässt sich Holz Ruser schon seit Jahren auf **TimberTec**, Eutin/DE. Das Ziel für das neue Werk wurde gemeinsam von Ruser und Frank **Ridder**, TimberTec, mit folgenden Eckpunkten klar definiert: KVH nach Liste zu erzeugen – mit maximaler Automatisierung von der Auftragserteilung bis zur Auslieferung.

„Wir bieten KVH in geforderter Länge millimetergenau von 2,5 bis 13 m an“, berichtet Ruser. Die Querschnitte – über 50 Dimensionen führt man im Programm – reichen von 6 mal 8 bis 16 mal 28 cm. „Mit dem gefundenen Konzept ist es möglich,

### Ruser-Facts

Gegründet: 1972  
 Geschäftsführer:  
 Claus und Henning Ruser  
 Mitarbeiter: 95  
 Areal: 15 ha  
 Einschnitt: 220.000 fm/J  
 Produkte: Bauholz nach Liste bis 13 m, Dimensionsware, Latten, Vorratskantholz  
 Weiterverarbeitung:  
 ● Trocknen: 40.000 m<sup>3</sup>/J  
 ● Hobeln: 20.000 m<sup>3</sup>/J  
 ● KVH: 25.000 m<sup>3</sup>/J im Einschicht-Betrieb  
 ● Abbund  
 Kunden: Holzhandel, Zimmereien und Holzbaubetriebe  
 Export: 20% (Großbritannien, Benelux, Dänemark, Irland)

Listen-KVH ohne Eingriff bis nach der Paketfolierung zu produzieren“, berichtet Ridder. Bewährtes wurde dabei von der Bauholzzlinie übernommen. Neue Wege



Software als optimale Voraussetzung...

Besuchen Sie uns auf der

**LIGNAplus 2007** in Hannover

in **Halle 27, Stand D20!**

(14. bis 18. Mai 2007)

Ihr TimberTec Team

www.timbertec.com

Kontakt: 01 49 (0) 4521 931-0  
 Fax: +49 (0) 4521 931-200  
 E-Mail: info@timbertec.com

...für erfolgreiche Unternehmen



Ausrüster und Anwender: Andreas Boll, Henning Ruser, Franz-Josef Körner und Joachim Schwarzbeck (v. li.)

FOTOS: NÖSTLER



Jedes Stück wird mit genauen Maßen einzeletikettiert und anschließend kommissionsweise foliert

### Maschinenausrüster KVH-Werk

- Mechanisierung:  
Leiß, Winterberg/DE
- Kappanlage:  
Dimter, Illertissen/DE
- Feuchtigkeitsmessung:  
Gann, Gerlingen/DE
- Keilzinken-Anlage:  
Howial, Reiskirchen/DE
- Steuerung:  
TimberTec, Eutin/DE
- Hobelmaschine:  
Rex, Pinneberg/DE
- Krananlagen:  
Helo Tec, Büren/DE

beschreibt Ruser mit dem Einsatz eines Kommissionierkrans für Einzelstücke auf einer freien und flexiblen Kommissionierfläche. Das Produkt Listen-KVH stellt erhebliche Anforderungen an die Anlage. Die Dimensionsvielfalt im KVH in Kombination mit den immer kürzeren geforderten Lieferzeiten bedingen einen schnellen Rohwarenwechsel, der in der Anlage durchschnittlich alle 15 bis 20 Minuten notwendig ist.

**Neues Leitsystem entwickelt.** „Zur Lösung dieser Aufgabe wurde für Ruser von uns ein neues Leitsystem entworfen, welche am Arbeitsvorbereitungssystem für die KVH-Fertigung aufsetzt. In diesem Leitsystem wurden alle Maschinenkomponenten der Anlagenlieferanten eingebunden“, erklärt man.

Um die Eingriffe vom Bediener zu minimieren, wurden mit den zwei Keilzinkenanlagen von **Howial**, Reiskirchen/DE, eine neue Austrags-Ansteuerung entwickelt, welche etwa den Dimensionswechsel und die Prüfstückerstellung komplett automatisiert. An der millimetergenauen Kommissionssäge von **Leiß** mit der vorgeschalteten Hobelmaschine von **Rex**, Pinneberg/DE, läuft mittels Datenverfolgung alles automatisiert ab. „Die Maschinen verstellen sich fließend, ohne diese vorher leer fahren zu müssen“, berichtet Ruser.

Das sei einer der wichtigsten Gesichtspunkte hinsichtlich der Rüstzeitminimierung auf Grund der notwendigen häufigen Umstellungen.

**Kommissionierkran.** Die logistische Herausforderung für TimberTec liegt beim Kommissionierkran. „Vergleichbare Anlagen mit festen Plätzen haben wir bereits öfters angebunden“, erläutert DI (FH) Andreas **Boll** von TimberTec. Die Anforderung der Vollautomatik konnte nur mittels eines Sonderkrans mit Paketgreifer von **Helo Tec**, Büren/DE, sowie zur Paketbildung ein Vakuumhandling von Helo Tec umgesetzt werden, welcher in drei Achsen frei vom TimberTec-Leitsystem gesteuert werden kann. Somit können die unterschiedlichen Dimensionen nach Vorgabe aus der Arbeitsvorbereitung in Paketen verladeoptimal zusammengestellt werden. Pakete einer Dimension werden direkt über die Abstapelung paketierte. Sind alle Pakete eines Auftrages auf der freien Fläche kommissioniert, werden diese automatisch mittels Helo Tec-Sonderkran entnommen und zur Folierung ge-



Holzindustrie

Millimetergenaue Kappung der fertigen Konstruktionsvollhölzer – auch mehrere zeitgleich möglich

bracht – auch dies ist eine Aufgabe des Leitsystems.

**Zwei mal Keilzinken für hohe Verfügbarkeit.** Die Keilzinkung erfolgt in zwei Howial-Compact-Anlagen. „Durch diesen Anlagentyp erwarten wir uns eine höhere Qualität der Keilzinken-Verbindung“, erläutert Ruser. „Die Vorteile sind, dass keine Zin-

kenversätze oder zerstörten Zinken auftreten. Mit zwei Maschinen haben wir zusätzlich eine bessere Verfügbarkeit bei Störungen. Die Maschinen laufen jedoch nahezu störungsfrei.“

Die Anforderung an bei Ruser war eine Leistung von zehn Verbindungen pro Minute.

*Lesen Sie bitte weiter auf Seite 16*

**MASCHINEN FÜR SÄGEWERK UND LEIMHOLZ-PRODUKTION**

- Sägewerkseinrichtungen
- Kapp- und Sortieranlagen
- Stapel- und Palettieranlagen
- Produktionsanlagen für Brettschichtholz (BSH) und Konstruktionsvollholz
- Hydraulikpressen für BSH
- Hobelmechanisierungen
- Flickstationen
- Etikettieren
- Folieren
- Restholzentorgung, Transport- u. Siebanlagen
- Containerbefüllung

**DIENTSTLEISTUNGEN**

- Reparatur- und
- Wartungsarbeiten
- Hydraulik und Pneumatik
- Ersatzteile
- Maschinenhandel

**BEISPIEL VON LEISTUNG + INNOVATION**



Lamellendirektzuteilung vor einer KZA



Qualitätssortieranlage mit Stapelbildungen



*für optimierte Abläufe in Produktion und Technik*

**SONDERMASCHINEN**

- Entwicklung von Spezialmaschinen für unterschiedlichste Anwendungen. Von der Aufgabenstellung über die Idee bis zur Inbetriebnahme.
- Beispiele realisierter Spezialmaschinen:
- Programmgesteuerte Korpuspresse für Küchenhochschränke
- Mess-, Signier- und Netzmaschine für Weihnachtsbäume (patentiert)
- Automatische Fertigungsanlage für Palisaden, Pfähle und Riegel
- Formatsäge für Kistenwände

**ELEKTROTECHNIK**

- Planung, Projektierung und Fertigung von Anlagensteuerungen
- Prozessvisualisierungen
- Speicherprogrammierbare Steuerungen
- Softwareerstellung
- Niederspannungsverteilung und Kompensation
- Mess- und Regelungssysteme

Fr. Leiß & Söhne GmbH & Co. KG  
Hochsauerlandstr. 59 Tel. +49 (0)2983/9701-0  
D-59955 Winterberg, Fax +49 (0)2983/9701-30  
[www.leisse.de](http://www.leisse.de)



**Schallgeschützt und streng gesichert: schwere Hobelmaschine Bigmaster von Rex**

Fortsetzung von Seite 15

**Schwere Ausführung.** Auf der Pufferstrecke in zwei Etagen kann der Klebstoff (derzeit PU von **Purbond**, Sempach-Station/CH) aushärten, bevor die Konstruktionsvollhölzer in eine schwere Vier-Seiten-Hobelmaschine von Rex Typ Bigmaster 410-K eingezogen werden. Die Maschine verfügt über auswechselbare Hobelköpfe. Neben den je zwei horizontalen und vertikalen Wellen sowie Anfaseinrichtungen oben und unten hat die Bigmaster noch eine Horizontalspindel unten für hobeln, profilieren und sägen. Den maximal zu bearbeitenden Querschnitt dieser Maschine beziffert Rex mit 410 mal

210 mm. Die Vertikalwellen sind zur spansparenden Bearbeitung schwimmend ausgeführt. „Wir haben auch die Schleifmaschine SWK-720 mit automatischem Schlittenhub geliefert“, ergänzt Joachim **Schwarzbeck**, zuständig für den Verkauf bei Rex.

Die verleimten Hölzer werden auf einer Schiebersäge – geliefert von Leibe – je nach Auftrag millimetergenau gekappt. „Hier besteht die Möglichkeit, mehrere Stäbe gleichzeitig abzulängen. Danach wird jeder Querschnitt stirnseitig etikettiert und entweder zur Stapel- oder zur Krananlage transportiert.

**Online umstellen.** „Die komplette Anlagen-Umstellung



**Sonderanlagen von Helo Tec sorgen für die Manipulation der fertigen KVH-Stangen**

auf andere Dimensionen erfolgt automatisch und online“, erklärt Ruser. Deshalb kommt man auch mit wenig Personal aus. Das Werk wird pro Schicht mit fünf Mitarbeitern – inklusive Staplerfahrer für Roh- und Fertigware – betrieben. Derzeit arbeitet man bei Ruser noch einschichtig. Im

Laufe des Jahres wird aber noch eine zweite Schicht eingeführt.

Mit dem KVH-Werk möchte man bei Ruser die Marktanteile halten und noch weiter ausbauen. „KVH ist ein gefragtes Produkt – mit unserer Fertigung können wir nun als Komplettanbieter auftreten“, erklärt Ruser. **MN**

# Wood Show Dubai

## Chance für Holz im mittleren Osten

Holzkurier-Originalbericht aus Dubai/AE



**Gigantischer Bauboom in Dubai/AE**

FOTO: LEITINGER

**E**inen Bauboom noch nie gesehener Art kann man in den Vereinigten Arabischen Emi-

raten miterleben. Die meisten Baukräne konzentriert pro Fläche stehen in Dubai/AE. Das künftig weltweit höchste Gebäude hat 175 Stockwerke und ist zu zwei Drittel vollendet (sh. Holzkurier Heft 3, S. 16). Bis 2010 soll der Großteil der in Bau befindlichen Wolkenkratzer mit Infrastruktur fertig gestellt sein.

Eine Möglichkeit zur Präsentation von Holzprodukten und Holzbearbeitungs-Maschinen für diesen interessanten Markt gab die Wood and Wood Machinery

Show Anfang März in Dubai. Diese internationale Messe, mit einem jährlichen Zuwachs an Ausstellern von 30 bis 50%, wurde auf einer Fläche von 4000 m<sup>2</sup> in zwei Hallen abgehalten. Vertreten waren vor allem Holz verarbeitende Unternehmen aus über 40 Ländern.

Ein Ausstellungs-Schwerpunkt fokussierte auf Hartholz-Produkte für Möbel und Fußböden war zu erkennen. Sperrholz, Furnier und Papier waren ebenfalls zu sehen.

Bescheiden war die Präsenz der europäischen Nadelholzproduzenten und Holzindustrien: Klausner Trading International (**KTI**), St. Johann/Tirol, und die Marketing-Organisation **German Timber**, Bonn/DE. KTI hat be-

reits mehrere Kunden in den Vereinigten Arabischen Emiraten.

Die Marketingplattform German Timber war stark mit BSH, KVH, Duo und Trio sowie umfangreichem Prospektmaterial in Englisch und in Arabisch aufgetreten.

Wie Stefan **Herwig**, German Timber, erklärte, sei gerade bei diesen Produkten der Zugang zu den Architekten und Projektanten entscheidend. Intensive Informations- und Schulungsangebote – wie man es in Österreich von **proHolz** und **promo legno** kennt – ist dort genau so wichtig, um die Vorteile der Holzprodukte im internationalen Wettbewerb hervorzuheben.

Dr. Wolfgang **Penzian**, Wirtschafts-Abteilung der Österreichischen Botschaft, Abu Dhabi/AE, bestätigte ähnliches. Ein neuer Markt mit enormen Chancen zur Mitgestaltung gerade für die Holz verarbeitende Industrie in Österreich bietet sich an, bearbeitet zu werden.

Einen weiteren Marketing-Ansatz könnte die nächste Woodshow im Februar 2008 in Dubai sein. *Ing. Wolfgang Leitinger*