



Bildquelle: Schild; Grafik: TimberTec



Vor der Vakuum-Traverse: Markus Derix, Franz-Josef Körner und Markus Eppels (v. li.)

Die BSH-Ausbesserung bei Derix erfolgt mithilfe eines fahrbaren Tisches von Leiße und der Steuerung von TimberTec

DERIX

Intelligentes BSH

Neue Hobelinie seit Mai in der Produktion

Die Planung und Installation der neuen BSH-Produktion von der Zuführung der ungehobelten Ware bis hin zur Kommissionierung des fertigen Produktes übernahm Leiße, Winterberg-Siedlinghausen/DE, bei Derix, Niederkrüchten/DE. TimberTec, Eutin/DE, lieferte das Leitsystem.

Unser Ziel ist das Erreichen eines hohen Automatisierungsgrades und die dadurch entstehenden kurzen Lieferzeiten für unsere Kunden“, macht Derix-Geschäftsführer Markus Derix deutlich. „Leiße bot uns ein passendes Konzept für die neue Anlage an. Dabei waren die Vakuum-Traverse, die automatisierte Beschickung der Hundegger-Abbundanlage und die Möglichkeit, vor dem Abbund in einem Blocklager zu puffern, ausschlaggebend“, weiß Derix. Das Unternehmen plant eine Produktion von 25.000 m³/J.

Die BSH-Rohlinge aus der Verleimung erreichen zuerst die Drehstation. Diese dreht sich um 90° von der Verleimlinie zur Hobelinie. Die Rohlinge können zur flexiblen Organisation auch in einem Zwischenlager geparkt werden. „Die Einzelteile der Pakete werden durch Arme abgestreift und längs vereinzelt“, erklärt Leiße-Prokurist und Konstruktionsleiter, Franz-Josef Körner. Danach

werden diese durch Transportrollen zur Ledinek-Hobelmaschine geführt. Ab dieser Steuerstelle liefert das TimberTec-System die Maschinendaten mit Dimension, Längen und Bauteilinformationen zur Bearbeitung. Nach dem Hobel erlaubt eine Trennsäge die Aufteilung der Rohlinge in zwei Teile. An der Auszugsstation nach dem Hobel befindet sich eine Möglichkeit zur Qualitätskontrolle der Rohlinge durch einen Mitarbeiter.

Variabler Puffer I

Das Staurollenlager mit Bremsenrichtung kann jederzeit beschickt und die Ware entnommen werden. Der so entstandene variable Puffer entkoppelt die Hobelinie zeitlich von der Ausbesserstation. Hier wird auf einem verfahrenbaren Schlitten durch einen Mitarbeiter die zweite Qualitätskontrolle durchgeführt. Bei Holzfehlern am Sichtholz werden mit dem Laufschlitten Ausbesserungen vorgenommen.

Die Steuerung wird von TimberTec und Leiße gemeinsam durchgeführt. „Wir können zum einen in zwei Arbeitsschritten je zwei Seiten bearbeiten, oder mit je einer 90°-Drehung des Holzes eine Seite nach der anderen ausbessern“, zeigt Derix-Prokurist Markus Eppels. „Dieser Produktionsabschnitt ist für die Qualitätssicherung und die Endkontrolle der Ware wichtig“, sagt Eppels. Die Schieberkapsäge

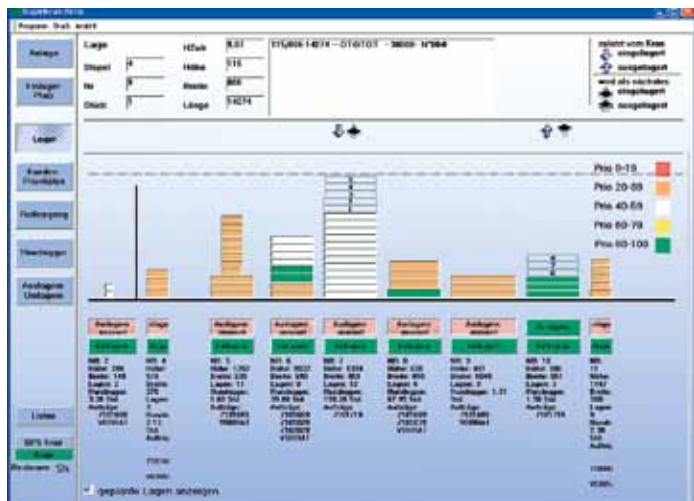
DATEN & FAKTEN

DERIX	
Standort:	Niederkrüchten/DE
Geschäftsführer:	Markus Derix
LEISSE	
Standort:	Winterberg/DE
Geschäftsführer:	Fritz Leiße
Produkte:	Anlagenbau zur Mechanisierung von Produktionsbetrieben
TIMBERTEC	
Standort:	Eutin/DE
Vorstände:	DI (FH) Frank Ridder, DI (FH) Andreas Boll
Produkte:	IT-Lösungen für die Holzwirtschaft, Warenwirtschaft, Lagerverwaltung

kann Mehrfachlängen in einzelne Kundenaufträge aufteilen. Nach der Kappsäge werden die Bauteile zur optischen Kontrolle etikettiert.

Mit der anschließenden Anlage von Leiße werden die unterschiedlich breiten Pakete kommissioniert. Diese können sowohl mit und ohne Lücke, sowie gerade und diagonal versetzt werden. Die Lagerung erfolgt chaotisch in einem Blocklager und wird durch das TimberTec-System gesteuert. Um eine gute Lagerausnutzung und einen kontinuierlichen Produktionsprozess zu erreichen, wird nach den Abmessungen und dem verfügbaren Platz gelagert. Herzstück der gesamten Anlage ist die Vakuumtraverse von Leiße. Diese ermöglicht das Verfahren, Lagern und Stapeln von Bauteilen mit einer Breite von 400 bis 1200 mm und einer Länge von 3 bis 24,5 m. Aufträge ohne Abbund können direkt zur Verpackung und Umreifung geleitet werden. Die anderen Teile werden über Prioritäten gesteuert und mit der Leiße-Traverse automatisch der Abbundanlage K2i von Hundegger, Hawangen/DE, zugeführt. Über die Schnittstelle TimberTec/Hundegger startet der Abbund manuell. „Mit der automatisierten Anlage können wir neben unseren konstruktiven Bauteilen auch Parallelware anbieten“, freut sich Derix. „Die Zusammenarbeit lief zur beiderseitigen Zufriedenheit. Vor allem der gute Service bestätigt uns in unserer Entscheidung, mit Leiße zusammenzuarbeiten“, macht er deutlich.

Ein Folgeauftrag in der Binderfertigung ist schon unterschrieben. Aktuell plant Leiße mit Derix die Automatisierung der Verleimung am gleichen Standort. **MS**



Kontrollstation: Visualisierung der aktuellen Blocklagerbefüllung im TimberTec-Leitsystem