

MIRAKO

Perfekter Zuschnitt

Neue Anlage für mehr Wertschöpfung im eigenen Unternehmen

Seit Oktober 2018 ist die neue Zuschnittanlage beim Thermoholzspezialisten Mirako in Betrieb – zur vollen Zufriedenheit der Betreiber und Lieferanten. Für die Verantwortlichen kam nur ein Maschinenhersteller infrage.

 Martina Nöstler

Das oberösterreichische Unternehmen Mirako, Gaflenz, gilt als einer der Vorreiter in der Thermoholzproduktion. Seit dessen Einführung vor etwa 15 Jahren hat man sich auf die Herstellung von Thermoeshche spezialisiert. „Das Thermoholz hat sich mittlerweile sehr gut am Markt etabliert“, erzählt Hans Stadler. Er leitet mit seinem Kollegen Andreas Huber den seit 2011 zur Häussermann-Gruppe gehörenden Standort Gaflenz. Das Schnittholz dafür stammt zum Großteil aus dem eigenen Sägewerk. Den Einschnitt beziffert Stadler mit rund 7000 fm/J. Weitere Standbeine von Mirako sind die Lohnthermobehandlung sowie der Handel mit Rundholz.

Mehr Eigenproduktion

Um die Wertschöpfung im eigenen Unternehmen weiter zu erhöhen, entschlossen sich die Verantwortlichen der Häussermann-Gruppe, in eine neue Zuschnittanlage zu investieren. „Bisher mussten wir den Zuschnitt der Rohware auslagern beziehungsweise diesen in sehr viel Handarbeit durchführen“, ergänzt Stadler. Darum fiel 2017 die Investitionsentscheidung. „Da wir seit jeher große Fans der Weinig-Gruppe sind, kam für uns kein anderer Lieferant infrage.“

Im Februar 2018 starteten die Bauarbeiten in Gaflenz: Wolf System-



MIRAKO

Standort: Gaflenz

Gegründet: gehört seit 2011 zur Häussermann-Gruppe

Geschäftsführerin: Dagmar Stribel

Prokuristen: Hans Stadler und Andreas Huber

Mitarbeiter: 16

Einschnitt: 7000 fm/J

Zuschnitt: 2500 m³/J

Produkte: Schnittholz unbesäumt, Zuschnitte, Thermoholz, Lohn-Thermobehandlung, Trocknen, Dämpfen

errichtete eine neue Halle, in der jetzt die neue Zuschnittanlage untergebracht ist. „Die Zusammenarbeit mit Wolf Systembau war tadellos“, sagt Stadler. Zudem sicherte

„Alle Verantwortlichen in der Gruppe sind Fans von Weinig. Darum haben wir bei keinem anderen Unternehmen angefragt.“

Hans Stadler

Mirako im Zuge des Neubaus die Löschwasserversorgung und baute eine Sprinkleranlage ein. Die Montagearbeiten seitens der Weinig-Gruppe begannen im Spätsommer. Seit Oktober 2018 ist die Zuschnittanlage in Betrieb.

Los geht's mit einer Paketentstapelung: Der Staplerfahrer legt das Schnittholz auf einen Querförderer mit Kipptisch. Damit rutschen die Stapellatten automatisch nach unten auf ein Förderband und werden zentral gesammelt. Das Schnittholz ge-

langt über einen Kettenquerförderer lagenweise zur ersten Bearbeitungsstation – der Vielblattkreissäge ProfiRip 340 der Weinig-Tochter Raimann, Freiburg/DE.

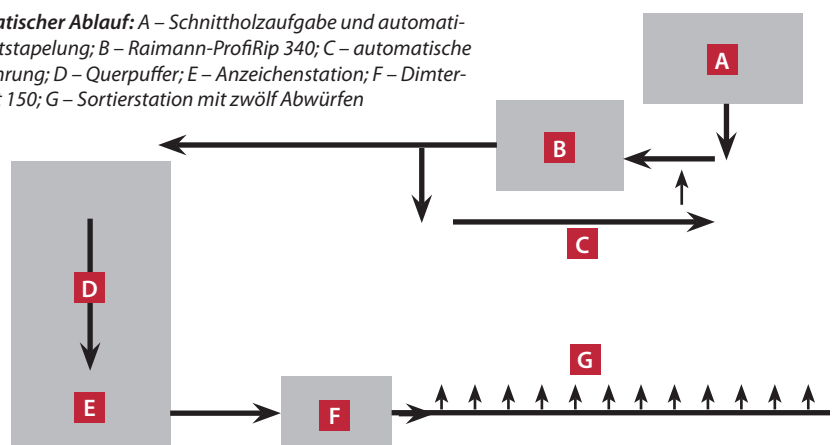
Besäumen inklusive Rückführung

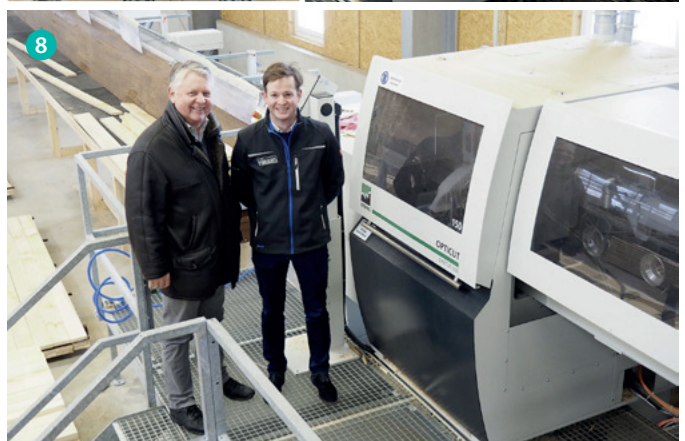
Zum Mitarbeiter an der Vielblattkreissäge gelangen somit schon die vereinzelt Werkstücke. Dieser beurteilt die Ware, bestätigt die Eingabe mittels Joysticks und richtet die Hölzer am Einzugsförderband aus. Laser zeigen ihm die Position der Schnittführung an. „Diese ProfiRip verfügt über eine Zweifach-Blattverstellung sowie SafetyPlus-Rückschlagsicherung“, macht Weinig-Repräsentant Günter Klopff beim Rundgang aufmerksam. Ein besonderer Punkt war für Stadler aber auch die Lösung hinter der eigentlichen Maschine: Raimann konstruierte eine spezielle Spreißelabtrennung in Richtung Abfallentsorgung, sodass die Gutteile reibungslos zur weiteren Verarbeitung gelangen und die Spreißel automatisch in die Abfallentsorgung fallen. Breite Bretter, die sich nicht in einem Durchlauf mit der ProfiRip 340 auftrennen lassen, werden über eine Rückführung erneut zum Einlauf der Maschine transportiert.

Sauber gekappt

Die auf die Breite geschnittenen Hölzer kommen hinter der Vielblattkreissäge auf einen langen Querförderer, der gleichzeitig als Puffer dient. Ein zweiter Bediener nimmt die Teile in Empfang und kennzeichnet uner->>

Schematischer Ablauf: A – Schnittholzaufgabe und automatische Entstapelung; B – Raimann-ProfiRip 340; C – automatische Rückführung; D – Querpuffer; E – Anzeichenstation; F – Dimter-OptiCut 150; G – Sortierstation mit zwölf Abwürfen





- 1 Die neue Weinig-Zuschnittanlage bei Mirako ist seit wenigen Monaten in Betrieb
- 2 Endprodukte: sauber gekappte Laubholzzuschnitte
- 3 Eine Raimann-ProfiRip 340 trennt das Schnittholz aus dem eigenen Sägewerk der Länge nach auf
- 4 Der Mitarbeiter legt das unbesäumte Schnittholz auf, ...
- 5 ... Laser unterstützen die Ausrichtung
- 6 Kennzeichnung der unerwünschten Holzmerkmale
- 7 Die OptiCut 150 kappt im Durchlauf die Hölzer, der Einzug erfolgt mit „Go-Kart-Rollen“
- 8 Gute Zusammenarbeit: Günter Klopff (li.) und Hans Stadler

wünschte Holzmerkmale mit Kreide. Ein speziell entwickeltes Fördersystem mit einzelnen, luftgedehnten Go-Kart-Rollen transportiert die Werkstücke in die OptiCut 150 von Dimter, Illertissen/DE. Diese konstruierte Dimter speziell für schwierige Hölzer, auch für solche mit spitz zulaufenden Enden.

Die Werkstücke werden optimiert und nach den Mirako-Vorgaben mit einem Vorschub von bis zu 150m/min gekappt. Die OptiCut 150 verfügt über einen automatischen Abfallschacht sowie die OptiCom Pro-Steuerung und ist netzwerkfähig. Die fertigen Zuschnitte werden zum Schluss am 20m langen Sortierband an zwölf Stationen abgeschoben und vom Mitarbeiter zu Paketen gestapelt.

Das komplette Abfallentsorgungssystem sowohl von der Vielblattkreissäge als auch Kappsäge – ausgenommen die Vibrorinne und der Hacker selbst – lieferte ebenfalls die Weinig-Gruppe.

Drei Betriebsmodi

Im Wesentlichen ist die Anlage auf einen Komplettbetrieb ausgelegt: Die Rohware durchläuft also die gesamte Zuschnittanlage von der Aufgabe und Entstapelung über die Raimann-Vielblattkreissäge inklusive automatischer Rückführung bis hin zur Dimter-Kappanlage und Sortierung. Es gibt aber zwei weitere Varianten: Hinter der ProfiRip ist ein eigener Abwurf für das besäumte Schnittholz. Damit lässt sich der Bereich rund um die Vielblattkreissäge eigenständig betreiben. Zudem hat der lange Querförderer vor der OptiCut 150 eine Fremdaufgabe. Mirako kann besäumtes Schnittholz (Zukaufware) separat aufgeben, lediglich über die Kappanlage samt Sortierung fahren und die Hölzer nur hinsichtlich der Länge beziehungsweise Fehler kappen. Aufgrund dieser drei Betriebsmodi lässt sich die Zuschnittanlage in Gafrenz sehr flexibel fahren.

Alle Anlagen der Weinig-Gruppe sind bei Mirako in die Arbeitsvorbereitung eingebunden. Dort werden die Daten der Brettingangware (Statistik) sowie jene des tatsächlich erzielten Zuschnitttrages ermittelt, verglichen und geprüft. Damit lassen sich Rückschlüsse auf die Höhe der tatsächlichen Ausbeute der jeweiligen Chargen und Zuschnittaufträge ziehen.

Neben der höheren Wertschöpfung mit der neuen Zuschnittanlage will Mirako natürlich auch die Kapazität erhöhen. „Mit unserer Lösung haben wir genug Spielraum und sind für die Zukunft gut aufgestellt“, meint Stadler und ist sichtlich zufrieden mit „seiner“ neuen Anlage. //

Exakte Messung

HOLZFEUCHTEMESSUNG MACHT EINEN WEITEREN SCHRITT NACH VORNE



Bildquelle: Merlin Technology

Holzfeuchtemessung auf Topniveau: Merlin Technology stellt die HM9-Serie vor

Wenn Unternehmen, wie die Scheucher Holzindustrie, bei Luftbefeuchtung und Messtechnik immer wieder auf die Marke Merlin Technology zurückgreifen, geschieht dies aus Überzeugung. „Wir denken sehr ähnlich und wissen, dass man mit Qualität und Service auf dem richtigen Weg ist“, betont Klaus Bauer von der Scheucher Holzindustrie.

Aktuell lässt Merlin mit den Holzfeuchtemessgeräten der Serie HM9 aufhorchen. „Wir hatten den Vorgänger HM8 jahrelang im Einsatz und wissen um die Genauigkeit dieser kapazitiven Messgeräte. Die Auswahl der Messtiefe ist ein großer Fortschritt der HM9-Serie und die hohe Anzahl an vorgespeicherten Holzarten ist angenehm. Als Entwickler finde ich die Auto-Kalibrierfunktion und die Kennlinien-Schnellauswahl super“, so Bauer. Das HM8 war 25 Jahre lang am Markt erhältlich.

Zerstörungsfrei und präzise: Die HM9-Geräte ermöglichen eine zerstörungsfreie Holzfeuchtemessung. „Das ist für uns extrem wichtig. Wir haben ein Fertigprodukt und können keine Beschädigungen oder Messspuren akzeptieren“, erklärt Bauer, für den exakte Messergebnisse aufgrund der ausgereizten Produktaufbauten eine immense Rolle spielen. „Das HM9 misst in unserem Holzfeuchtebereich bis 15% sehr genau. Die Handhabung ist einfach und wird von allen gelobt“, meint Bauer.

www.merlin-technology.com//

MICROTEC

Microtec CT Log

360° CT-Einschnitt
Optimierung für Rundholz

CT Log scannt und erstellt eine digitale Rekonstruktion der inneren Eigenschaften eines Stammes, um das beste Sortierergebnis und das Schnittbild mit dem höchsten Wert zu ermitteln.
microtec.eu/CTLog

- × 360° Computer Tomografie
- × 3D Stamm Rekonstruktion
- × Virtueller Einschnitt
- × Echte Wertoptimierung
- × Beeindruckender ROI

microtec.eu

merlin[®]
SUPERIOR HUMIDIFICATION TECHNOLOGIES