

SÄGEWERK HEROLD

Mit Abstand gestapelt

Universelle Stapelanlage mit Paternostersystem

Die vollautomatische Stapelanlage von Stoiber Maschinenbau, Arnreit, pakettiert im Sägewerk Herold, Vohenstrauß/DE, die Lattenbunde mit seitlichem Abstand. Damit ist eine bessere Trocknung und Durchlüftung gewährleistet.

Von einem Querförderer gelangt die Sägeware auf die Stapelanlage. Das Schnittholz wird mithilfe eines Paternostersystemes und servogesteuerten Achsen gestapelt. „Auf der Homepage von Stoiber Maschinenbau habe ich die universell einsetzbare und vollautomatisch arbeitende Stapelanlage gesehen“, berichtet Josef Herold, der gemeinsam mit seinem Vater Josef Herold sen. das Sägewerk Herold, Vohenstrauß/DE, leitet. In Vohenstrauß ist seit Kurzem eine solche Stoiber-Anlage in Betrieb. „Das oberösterreichische Unternehmen ist das einzige, das mit dem Paternostersystem arbeitet, mit seitlichem Abstand stapelt und das zu einem normalen Preis.“ Stapelleisten werden automatisch eingelegt.

Bei der Maschine sorgen Servoantriebe für eine exakte Positionierung und bewirken rasche Bewegungsabläufe. Die an das Sägewerk Herold gelieferte Anlage ist mit drei Seitenständern ausgeführt, wobei der erste fix ist, und die beiden anderen verschiebbar sind. Als Option bietet Stoiber Maschinenbau auch Stapelanlagen mit automatisch verschiebbaren Seitenständern an.

Nachschnitt vom Gatter entkoppelt

Im Familienbetrieb Herold werden neben Traufbohlen auf einer schrägstellbaren Trennbandsäge hauptsächlich Latten und Rahmen – auch in S10-Qualität – produziert. Der Einschnitt beträgt etwa 26.000 fm/J. Es wird nur Fichte verarbeitet. In Vohenstrauß wird der Nachschnitt gerade vom Gatter entkoppelt. „Vorher hatten wir zu wenig Pufferzeit dazwischen“, erklärt Herold. „Wir hatten in der Halle auch zu wenig Platz.“ Daher sind

die doppelwellige Nachschnittsäge und die neue vollautomatische Stapelanlage in einer zweiten Halle untergebracht. Das Projekt steht kurz vor dem Abschluss. „Wir sind nicht nur ein Sägewerk sondern auch Maschinenbauer – von der Planung über Mechanisierung bis zur Elektrik. Aufgrund der flexiblen Stapelanlagen-Steuerung war die Einbindung in den Gesamtprozess einfach durchzuführen“, konkretisiert Herold.

Mit einem Gabelstapler wird die vorbesäumte Ware in der anderen Halle aufgegeben und mit einem Entzerrer automatisch in die Nachschnittlinie eingetaktet. Die Stapelanlage ist der Linie nachgeschaltet.

Keine Montage- und Inbetriebnahmekosten

„Weitere Pluspunkte unserer Anlage sind die Kostenersparnis und Flexibilität“, weist DI (FH) Peter Sexlinger, Leiter der Sparte Sägewerkstechnik bei Stoiber Maschinenbau, auf die Vorteile hin. „So können beispielsweise auch fallende Breiten mit Abstand gestapelt werden.“ Die Anlage wird betriebsbereit geliefert. Sie muss beim Kunden nur mehr platziert und angeschlossen werden. „Auf diesem Weg fallen keine Inbetriebnahme- sowie Montagekosten an – eine ‚Plug-and-play-Lösung‘. Ein Aspekt, der für Stoiber Maschinenbau spricht“, betont Herold.

Im Sägewerk arbeiten nach abgeschlossener Entkoppelung nur noch zwei Personen. „Einer am Säumer, da das Gatter vollautomatisch schneidet, und einer zum Paketieren der Seitenware. Zwei weitere Personen arbeiten mit der neuen Nachschnittlinie“, informiert Herold über den Betriebs-

Stoiber Ges.m.b.H
Maschinenbau

A-4122 ARNREIT 50
Tel.: 0043(0)7282/7018
Fax: 0043(0)7282/7018-3
E-Mail: info@stoiber.eu
www.stoiber.eu

DATEN & FAKTEN

STOIBER MASCHINENBAU

Standort:	Arnreit
Gründung:	1963
Geschäftsführer:	Ing. Reinhold Stoiber
Mitarbeiter:	29
Produkte:	Wurzelreduzierer, Fräskopfenrindungen, Stapelanlagen, Rund- und Schnittholzförderer, Beschickungsanlagen, Wasserkraft, Sondermaschinen

SÄGEWERK HEROLD

Standort:	Vohenstrauß/DE
Geschäftsführer:	Josef Herold
Mitarbeiter:	5
Einschnitt:	26.000 fm
Produkte:	Latten, Rahmen und Traufbohlen (Keilbohlen)

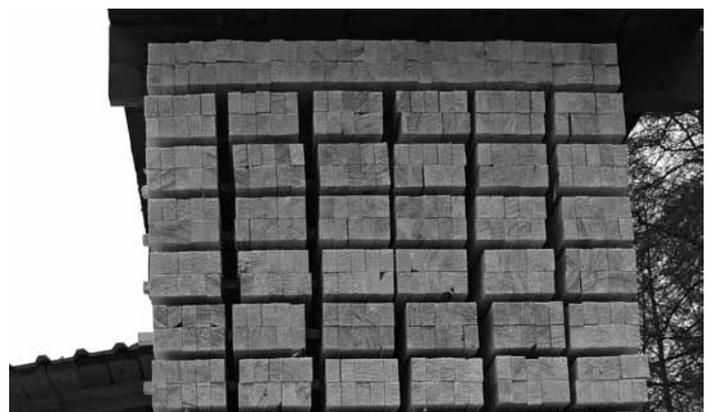
ablauf. „Durch die Entkopplung erhöhe ich die Leistung ohne zusätzlichen Mitarbeiter. So amortisiert sich die Investition bereits nach wenigen Jahren.“

Automatische Vermessung

Die Stapelanlage ist mit einer vollautomatischen Brettbreitenvermessung ausgestattet. Die ermittelten Daten stehen für die Verrechnung zur Verfügung. Es kann auch manuell in den automatischen Ablauf eingegriffen werden. Wird ein Brett aus dem Stapel entfernt, wird dies auf dem Bedienpaneel gelöscht und der Ablauf sowie die Mengenberechnung korrigiert. **JS**



Bildquelle: Sägewerk Herold



Effizient, wirtschaftlich und flexibel: Anlage von Stoiber Maschinenbau mit Paternoster-System zur vollautomatischen Stapelung

Genau richtig: Die Latten werden mit seitlichem Abstand für eine bessere Trocknung ohne Qualitätsverlust gestapelt