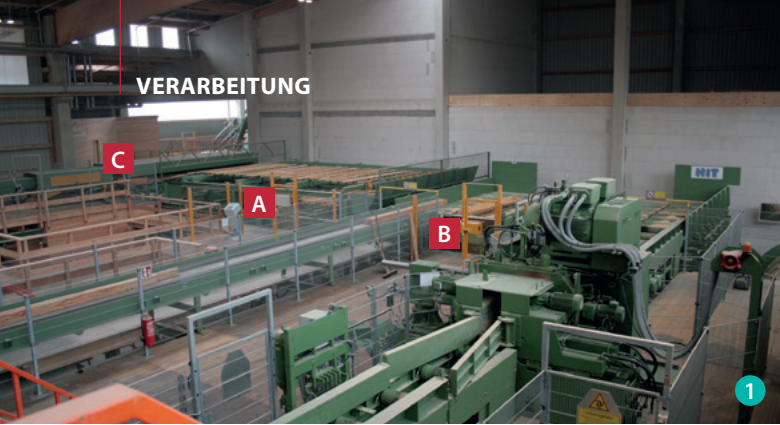


## VERARBEITUNG



- 1 **H.I.T.** lieferte die Mechanisierung für die Übernahme der Seiten- (A) und Hauptware (B) beim Vor- und Nachschnitt. Nach dem Besümer installierte H.I.T. ein Slowdown-Band (C), das die Bretter vor dem Puffer abbremst
- 2 Für Sonderware, die nicht in das Sortierwerk läuft, konzipierte der Maschinenhersteller unmittelbar nach der Sägelinie eine Direktabstapelung
- 3 Nach der Bearbeitung sortiert ein Mitarbeiter die Rohware in bis zu sieben Qualitäten. Verbliebene Waldkanten erkennt das System automatisch und kappt diese aus
- 4 60 Schrägboxen stehen für die Zwischenlagerung bereit

- 5 Neben der Sortieranlage informiert die Alpha-Software den Mitarbeiter über die laufende Produktion
- 6 Bei der Paketierung längt eine Säge die Bretter und Pfosten auf  $\pm 1$  mm ab, ...
- 7 ... ehe die Anlage die Lagen nach Kundenwunsch stapelt. Die Latten beschickt das System aus einem Doppelmagazin
- 8 Trockene Ware gibt man bei der Stapelung über eine Fremdaufgabe (D) auf – von unten erfolgt die Zuführung aus den Schrägboxen, die im Hintergrund zu sehen sind
- 9 An der Versandstation bindet man die Pakete bereits mit den dazugehörigen Kantenhölzern an der Unterseite. Diese versieht man während des Einschubs mit einer Nut



# Wiederaufbau *mit* bewährter Mechanisierung

## Hohe Flexibilität und Leistungsfähigkeit waren aufgrund der Produktvielfalt entscheidend

Im Sägewerk Gebrüder Hosenfeld, Hosenfeld/DE, ist eine hohe Anpassungsfähigkeit in der Produktion wichtig, um schnell auf Kundenwünsche reagieren zu können. Spezialisiert ist man auf Produkte aus Lärche und Douglasie.

 Lorenz Pfunzen

Nachdem die gesamte Produktion im Juli 2015 einem Brand zum Opfer gefallen war, baute man den Betrieb wieder auf – mit den gleichen Maschinenausstattungen wie zuvor. Bei der Mechanisierung setzte man erneut auf das Know-how von H.I.T. Maschinenbau aus Ettringen/DE.

### Flexible Mechanisierung

Innerhalb eines Jahres schaffte man es im Sägewerk Gebrüder Hosenfeld, den Sägebetrieb wieder aufzunehmen. Für die Holzkurier-Redaktion war dies mit ein Grund, das Unternehmen zum Sägewerk des Jahres 2017 zu küren (s. Holzkurier Heft 51/16, S 16-17).

Schnell war für Geschäftsführer Gangolf Hosenfeld klar, auf bewährte Technik zu setzen. „Natürlich denkt man über Alternativen nach und spricht mit potenziellen Partnern, jedoch haben mich unsere bestehenden Maschinenausstattungen mit ihrem Konzept erneut überzeugt. Mir war wichtig, trotz hoher Flexibilität leistungsfähig zu bleiben. Das ist aufgrund unserer breiten Produktpalette notwendig“, erklärt Hosenfeld beim Holzkurier-Besuch und meint weiter: „Das Eingehen von H.I.T. auf unseren engen Zeitplan war mit ein Grund, wieder miteinander zu arbeiten.“ Betrachtet man das Anlagenlayout, ist für den Beobachter schnell ersichtlich, dass fast jedes Brett von der Linck-Spanneranlage über die Förderer an jeden beliebigen Endpunkt transportiert werden kann. Dafür zeichnet der Anlagenbauer aus Ettringen verantwortlich. Neben der Seitenbretterübernahme durch einen Querförderer in Richtung EWD-Besäumer kümmert man sich ebenso um die Hauptware des Vor- und Nachschnitts.

### 45 Bretter pro Minute

Den Besäumer beschickt man nicht nur über die Sägelinie, sondern ebenso über eine Fremdaufgabe, welche direkt an den angesprochenen Querförderer angeschlossen ist. Bis 45 Takte schafft dieser pro Minute. Nach der Bearbeitung bremst ein Slowdown-Band die Bretter. Da die Säge im Gleichlauf arbeitet, ist dieser Bereich mit einem Schutzblech abgeschirmt. Anschließend puffert man die Lamellen und transportiert sie, wie die Hauptware, über einen Bogenförderer zur Sortierung. „Für Sonderware haben wir eine eigene Stapelung unmittelbar nach der Sägelinie vorgesehen“, informiert Tobias Bock von H.I.T.

### Sortierung mit bis zu 100 Takten

Um die Beurteilung beider Brettflächen zu ermöglichen, stellt die Mechanisierung diese auf die Schmalseite. Ein Mitarbeiter teilt die Ware durch Betätigen von Sortierknöpfen in eine der sieben möglichen Qualitäten ein. Ein Konturscanner erkennt anschließend die verbliebene Waldkante. Bei Bedarf kappt ein Trimmer den entsprechenden Abschnitt mit bis zu 100 Takten pro Minute aus. Die maximale Schnitthöhe beträgt 120mm. Im Anschluss warten 60 Schrägboxen auf das erneute Puffern der Produkte.

### Automatische Paketbildung

Von den Schrägboxen gelangen die Bretter und Pfosten zur Stapelanlage, wo die Bildung von Lagen und das Ablängen erfolgen. „Die Säge kappt die Ware auf den Millimeter genau ab“, erklärt Bock. Die Bildung von Paketen erfolgt dabei automatisch, wobei bis zu 150 Bretter pro Minute gestapelt werden können. Ein Mitarbeiter sorgt lediglich für den reibungslosen Ablauf, ein zweiter Mitarbeiter befüllt das Doppellattenmagazin bei der Legestation.

Je nachdem, ob man die Ware trocknet oder das frische Holz direkt versendet, transportiert die Anlage das Paket zu einer eigenen Entnahme oder zur Bindestation. Dort befestigen die Maschinen mit dem Transportband auch gleich das Kantholz an der Unterseite, in das man während des Einschubs eine Nut fräst.

### Erneutes Stapeln nach dem Trocknen

Getrocknetes Holz kann die Anlage ebenfalls zu einem Paket nach Kundenwunsch stapeln. Für diesen Fall ermöglicht eine Fremdaufgabe das Einschleusen der Produkte. Stapelleisten entfernt das System dabei selbstständig. So erhalten Kunden die gewünschte getrocknete oder frische Ware in der bestellten Menge. //



### GEBRÜDER HOSENFELD

**Standort:** Hosenfeld/DE (1)  
**Gründung:** 1914  
**Geschäftsführer:** Gangolf Hosenfeld  
**Mitarbeiter:** 50  
**Einschnitt:** 100.000 fm/J (Plan 2017)  
**Holzarten:** Lärche, Douglasie, Kiefer  
**Produkte:** sämtliche Sortimente von Blockware bis Palettenholz  
**Export:** rund 20% in die EU

### H.I.T. MASCHINENBAU

**Standort:** Ettringen/DE  
**Geschäftsführer:** Franz Jeckle, Franz Anton  
**Mitarbeiter:** 75  
**Produkte:** Lösungen für die Säge-, Hobel- und Leimtechnik, Fehlstellenkosmetikanlagen

**LIGNA**

**H.I.T. Maschinenbau  
Halle 25, Stand J25**