

Vielseitige Säge für eben solches Unternehmen

Flexibler Zuschnitt für Paletten & Co.

Aalbers-Wilk Emballage im niederländischen Doesburg ist auf die Herstellung von Paletten spezialisiert. Der Holzbau, speziell der Wasserbau, ist ein zweites wichtiges Standbein. Auch im Brückenbau setzt man die Produkte von Aalbers-Wilk ein.

Heute wird das Unternehmen von Anke Wilczynski-Aalbers und ihrem Mann Marek geleitet. Ankes Vater gründete das Unternehmen als Palettenhersteller bereits 1975. Ein Brand zerstörte das Gebäude 1982 völlig und so musste der Betrieb neu aufgebaut werden. Neue Lagerhallen folgten jeweils 2000 und 2006. Marek kam 1996 als Arbeiter ins Unternehmen und war später für die Produktion zuständig. Neben einem Arbeitsplatz fand er auch seine zukünftige Frau und heiratete 1998 die Tochter seines Chefs, mit dem er seit 2009 den Betrieb gemeinsam leitete. Seit 1. Januar 2017 sind Anke und Marek Eigentümer und Geschäftsführer des Unternehmens, das heute zwölf Mitarbeiter zählt. Mareks Ziel war es von Beginn an, den Betrieb zu modernisieren und flexibel aufzustellen. So schaffte er im Laufe der Jahre eine große Hobelanlage und eine CNC-Maschine für Werkstückdicken von bis zu 700 mm an.

Längenzuschnitt oder Fehlerkappen

Um den Zuschnitt effizienter zu gestalten, bestellten die Aalbers-Wilks die Optimierungskappanlage SlimLine 225 der Marke Reinhardt bei der Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE, auf der Ligna 2017 in Hannover. Paul lieferte die SlimLine für Eingangslängen bis 6,2 m noch im gleichen Jahr aus. Die Maschine hat eine Schnitthöhe bis maximal 225 mm und ist damit auch für schwere

Tropenhölzer, häufig Azobé, ausgelegt. Bei der automatischen Zuführung im Einlauf handelt es sich um eine Kombibeschildung. Für den reinen Längenzuschnitt, wie zum Beispiel bei der Palette üblich, legt der Bediener drei Werkstückpakete auf, die dann vollautomatisch der Kappanlage übergeben werden. Zum Auskappen von Fehlerstellen im Holz, die er zuvor mittels fluoreszierender Kreide markiert hat, arbeitet die Beschickung auf „Stau“. Das heißt, die gesamte Beschickung wird mit Werkstücken belegt, die sie dann einzeln an den Einlauftisch übergibt. Die Einstellung der Holzbreite erfolgt dabei automatisch. Liegen die Werkstücke auf dem Einlauftisch, erfassen zwei Sensoren während des Rückhubs des Positionierschiebers die Holzlänge und eine weitere Kamera erkennt vom Bediener markierte Fehlerstellen. Unter Berücksichtigung dieser Daten berechnet die Steuerungssoftware das Optimierungsergebnis und schneidet mit maximaler Ausbeute das Werkstück zu. Reste und ausgekappte Abfallstücke werden direkt nach dem Schnitt ausgeschleust und über separate Abfallbänder in einen Container abtransportiert.

Im Auslauf sortiert die Maschinensteuerung die Abschnitte nach Auftrag oder Länge. Drei pneumatische Abschieber stehen zur Verfügung und schieben sie auf große Ablagetische, sodass auch dort ausreichend Puffer zur Verfügung stehen.

Einfache Zuordnung der Werkstücke

Mit der Anlage lieferte die Paul Maschinenfabrik auch die Paletti-Software. Mit ihr ist es möglich, Zuschnittlisten aus der Arbeitsvorbereitung direkt an die Maschine zu senden. Am Touchpanel der Kappanlage kann der Bediener die Aufträge noch voroptimieren. Ein Großbildschirm im Auslauf stellt die gekappten Werkstücke, die auf den Ablagetischen liegen, grafisch dar. Die Teile lassen sich somit jederzeit dem entsprechenden Auftrag zuordnen.

Dem Unternehmerpaar war es wichtig, die Produktion schneller, flexibler und sicherer zu gestalten. Nebenbei wurde auch die Holz- ausbeute mithilfe der Optimierung deutlich verbessert. Sie freuen sich, diese Ziele mit der Anschaffung der neuen Optimierungskappanlage SlimLine von Paul erreicht zu haben. //



Bildquelle: Paul Maschinenfabrik

- 1 **Gesamtansicht der Optimierungskappanlage SlimLine 225 der Marke Reinhardt:** Der Bediener holt die fertigen Hölzer von einem der drei Ablagetische
- 2 **Am Bildschirm sieht der Bediener die einzelnen Werkstücke, wie sie auf dem Ablagetisch zu finden sind**
- 3 **Der Positionierschieber erfasst beim Rückhub die Länge sowie die markierten Fehlerstellen und schiebt das Werkstück durch die Kappstation, Fehler im Holz werden mit fluoreszierender Kreide markiert (kl. Bild)**

