

HOLZBAU LINS

# Schlüssiges Konzept

## Anpassungen im Produktionsprozess erforderlich

Die gestiegenen Anforderungen an Verpackungshersteller machen eine Anpassung des Produktionsprozesses bei Holzbau Lins notwendig. Eine innovative Lösung wurde zusammen mit Paul Maschinenfabrik – Werk Reinhardt gefunden.

✍️ & 📷 Bernd Hartmann

Holzbau Lins in Sinntal ist ein inhabergeführtes Unternehmen. Die Brüder und Geschäftsführer, Hardy und Matthias Lins, haben sich seit der Übernahme des elterlichen Betriebs im Jahr 2000 auf die Produktion von Paletten für die Industrie spezialisiert. Sie haben in den vergangenen Jahren expandiert und produzieren mittlerweile an mehreren Standorten mit etwa 100 Mitarbeitern.

### Weltweit agierende Kunden

„Unsere Kunden sind Unternehmen aus ganz Deutschland und Europa, die ihre Waren weltweit liefern“, erklärt Matthias Lins. „Die Anforderungen sind hinsichtlich der Holzqualität zuletzt enorm gestiegen – auch wegen der Vorgaben im Hinblick auf die ungewollte Verschleppung von Insekten und Mikroorganismen. Zu nennen ist insbesondere der IPPC-Standard ISPM 15, der eine Hitzebehandlung mit einhergehender Kennzeichnung vorschreibt. Die geforderten Schritte sind wir schon immer konsequent mitgegangen, weswegen wir bei unseren Kunden allergrößtes Vertrauen genießen.“

Die vorgeschriebene Hitzebehandlung erfolgt überwiegend in eigenen Trockenkammern, die über 1,5 MW-Hackguthheizungen mit dem Restholz beheizt werden. Lins führt weiterhin aus: „Ebenso wichtig wie die korrekte Hitzebehandlung ist eine dauerhafte Kennzeichnung der Verpackungshölzer mit unserer Registriernummer. Teilweise muss jeder einzelne Zuschnitt mit der Kennzeichnung versehen werden, da Zollbeamte sogar Kartonverpackungen auf Holzteile und de-

ren Kennzeichnung prüfen.“ Diese notwendige Beschriftung und somit der Nachweis für den Zoll in den Überseeländern wurden bisher in einem separaten Arbeitsgang vorgenommen.

Der Austausch der Kappsäge aus dem Jahr 2000 stand an. Die Kosten für diverse Standzeiten und Probleme in der Ersatzteilbeschaffung summierten sich. In diesem Zusammenhang sollte am vorhandenen Platz auch eine Automatisierung der Beschriftung der einzelnen Werkstücke mitberücksichtigt werden. Für die Realisierung sollten keine aufwendigen Umbauarbeiten getätigt werden.

### Getestetes Konzept

Reinhardt entwarf mit der bereits im Haus eingesetzten SlimLine-Kappsäge ein schlüssiges und finanzierbares Konzept, das überzeugete. Auch hat Reinhardt die Anlage vorher im Werk getestet und ein Video an Lins gesandt.

Vor der Halle werden die Holzpakete auf einen Rollengang gelegt und durch das Hallentor zur SlimLine SL 170-Kappsäge geführt. Der Bediener legt die Werkstücke auf und die Maschine übernimmt dann automatisch. Das robuste Schiebeyesystem positioniert das Schnittholz genau. Das Zuschneiden von Leisten, Brettern und Kanthölzern erfolgt für die Einzel- und Serienfertigung automatisch.

### Beschriftung im Durchlauf

Die einzelnen Zuschnitte werden anschließend in der Linie durch einen motorischen

Abschieber vereinzelt und dann im Längsdurchlauf mittels eines Tintenstrahldruckerkopfes mit den notwendigen Informationen im Klartext beschriftet.



Bediener Alex Nyrkow ist begeistert von der neuen Anlage

### Komplette Lösung

Joaquín García von Reinhardt ist stolz auf die gelungene Planung und schnelle Realisierung dieses komplexen Projektes. Lins lobt die sehr gute Umsetzung der von ihm eingebrachten Wünsche, wie etwa der direkten Förderung der Abfallstücke in den Zerhacker oder separaten Nutzung der Druckanlage, auch ohne direkten Materialfluss aus der Säge, wie loser Palettenklötze.

Ein weiterer Pluspunkt war bei der Entscheidungsfindung auch die gute Erfahrung mit der schon vorhandenen Kappsäge. Diese arbeitet bereits seit 2006 sehr zuverlässig und besticht mit einem geringen Wartungs- und Reparaturaufwand. //



Die Beschriftung jedes einzelnen Werkstückes erfolgt im Durchlauf



Bediener Alex Nyrkow mit Geschäftsführer Matthias Lins und Joaquín García, Vertriebsleiter von Werk Reinhardt (v. li.)