

GEBRÜDER STEININGER

Für *alle* Möglichkeiten

Um eine größere Wertschöpfung im eigenen Unternehmen zu erzielen, entschied sich das Sägewerk Gebrüder Steinger für die Investition in ein Hobelwerk. Die Weinig-Gruppe, Tauberbischofsheim, lieferte die komplette Technik – von der Aufgabe über die Trennbandsäge und die Hobelmaschine bis hin zur Stapelanlage.

 Martina Nöstler

„Wir wollten Schnittstellen vermeiden und eine Komplettlösung aus einer Hand“, begründet Geschäftsführer Johann Steinger seine Entscheidung für die Weinig-Gruppe. Am Standort in Rastendorf betreibt man ein Heizwerk und liefert die Sägespäne an das eigene Pellets-werk. Mit dem Hobelwerk ging das Sägewerk erstmals einen Schritt in die Holzweiterverarbeitung. Bisher hatte man diese Arbeit als Lohnauftrag vergeben. „Die Anfragen sind aber sukzessive gestiegen, sodass wir uns für die Investition entschieden haben“, erläutert Steinger. Als Hauptprodukt nennt er vorerst Baulatten in verschiedenen

- 1 **Um starke Hölzer optimal auftrennen zu können, entschied man sich bei Steinger für die Weinig-Trennbandsäge des Typs Profisplit 1100**
- 2 **Der Weinig-Powermat 2400 verfügt über fünf Spindeln und schafft eine Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 100 m/min**
- 3 **Vor der Sortierstation im neuen Hobelwerk: Steinger-Werkmeister Christian Frühwirth und Geschäftsführer Johann Steinger mit Weinig-Repräsentant Peter Haas (v. li.)**
- 4 **Auslaufseitig realisierte Weinig eine Stapelanlage mit automatischer Lattenlegung**

Abmessungen für diverse Exportmärkte. „Wir werden keine klassische Hobelware erzeugen, sondern vielmehr die sägefallende Ware aus der eigenen Produktion verarbeiten, um mehr Wertschöpfung zu generieren und die Seitenware aus dem Sägewerk zu optimieren“, sagt Steinger. 95% der Ware gehen in den Handel.

Flexible Produktion

Für das neue Hobelwerk errichtete Steinger eine etwa 1000 m² große Halle. Für deren Bedienung sind lediglich zwei Mitarbeiter zuständig. Seitens Weinig zeichnet Bastian Krug für das Projekt verantwortlich. Weinig lieferte die gesamte Ausstattung, welche klassisch in U-Form aufgebaut ist. Zunächst gibt der Staplerfahrer die getrockneten Pakete auf. Eine Kippstapelung vereinzelt die Doppelstapel lageweise. Die Trocknungslatten fallen automatisch auf ein Förderband und werden gesammelt. Die Hölzer können dann – je nach gewünschtem Endprodukt – zwei Wege einschlagen.

Starke Hölzer werden abgezogen und gelangen automatisch zur Weinig Raimann-Trennbandsäge des Typs Profisplit 1100. Diese Anlage stellt eine Art Bypass zur Hobelinie dar. Die Mechanisierung



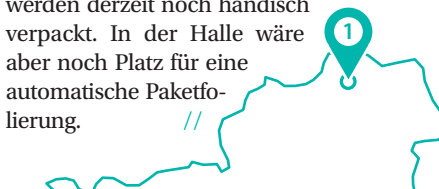
stellt die Werkstücke automatisch hochkant und positioniert diese, damit ein korrekter Mittelschnitt erfolgen kann. Das fertig geschnittene Holz gelangt entweder in Richtung der Hobelanlage oder mittels eines Bypasses an der Hobelmaschine vorbei direkt in die Paketierung. „Damit lässt sich die Anlage sehr flexibel auch nur zum reinen Auftrennen mit der Profisplit nutzen“, erklärt Weinig-Repräsentant Peter Haas.

Die Rohware lässt sich aber auch direkt zur Hobelanlage, also ohne den Weg über die Trennbandsäge zu nehmen, fahren. Am Quertransport überwacht der Mitarbeiter die Qualität und kann bei Bedarf schlechte Hölzer aussortieren. Zusätzlich installierte Weinig in diesem Bereich eine Längenkappung.

Fünf Spindeln mit Hydrowerkzeug

Die Einlaufmechanisierung taktet das Holz in Richtung der Weinig-Hobelmaschine des Typs Powermat 2400 ein. Diese Anlage schafft eine Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 100m/min. Der Powermat 2400 bearbeitet Querschnitte bis zu 60 mal 300mm. Die gesamte Anlage ist auf Längen von 2,5 bis 5m ausgelegt. Die Hobelmaschine ist mit fünf Spindeln (Hydrowerkzeugen) ausgestattet, wobei die letzte als Auftrennaggregat ausgeführt ist. „Damit lässt sich der Powermat 2400 zum vierseitigen Hobeln und zum Auftrennen einsetzen“, informiert Haas.

Die Hölzer aus der Trennbandsäge beziehungsweise der Hobelmaschine werden auf einen Quertransport abgezogen. Ein Mitarbeiter beurteilt noch die Qualität. Steininger entschied sich zudem für eine automatische Bündelanlage. Die Stückzahl pro Bund ist abhängig von der Holzdimension. Aus den Einzelstücken und Bündeln werden schließlich Lagen gebildet. Diese übergeben Stapelungen auf die Paketierung, welche mit fünf Magazinen für die automatische Lattenlegung ausgestattet ist. Die Pakete werden derzeit noch händisch verpackt. In der Halle wäre aber noch Platz für eine automatische Paketfölierung.



SÄGEWERK GEBRÜDER STEININGER

Standort: Rastenfeld
Gegründet: 1981
Geschäftsführer:
Johann und Gerhard Steininger
Mitarbeiter: 70
Einschnitt 2020: 350.000 fm
Produkte: KVH-/BSH-Rohware,
Exportdimensionen
Absatz: 50% Export weltweit