



Massivholzanlage mit Scannersystem

## AUTOMATISIERUNG IM MASSIVHOLZBEREICH ALS ERFOLGSFAKTOR

Im Handel und bei der Plattenverarbeitung ist Handling ohne automatische Lagerlösungen kaum noch vorstellbar.

Die Kunden können zwischen einigen sehr guten Systemen wählen. In Verbindung mit einer guten Lagerverwaltungssoftware sind Amortisationszeiten von nur wenigen Monaten möglich.

Dieser Trend aus dem Plattenbereich findet auch im Massivholzbereich immer mehr Anwender. Manuelles Handling bei der Lagerhaltung und Kommissionierung von KVH und BSH aus stehenden Regalanlagen nimmt sehr viel Zeit in Anspruch und für diese schweren Arbeiten werden viele Arbeitskräfte benötigt. Ergonomische Hebehilfen für diese Tätigkeiten sind aufgrund der Platzverhältnisse kaum realisierbar. Manuelle Hebegeräte bieten zwar die Möglichkeit Arbeitsplätze an Sägen oder Abbundanlagen ergonomischer zu gestalten, umfassendere Rationalisierungsmöglichkeiten ergeben sich aber erst mit passenden Automatisierungslösungen.

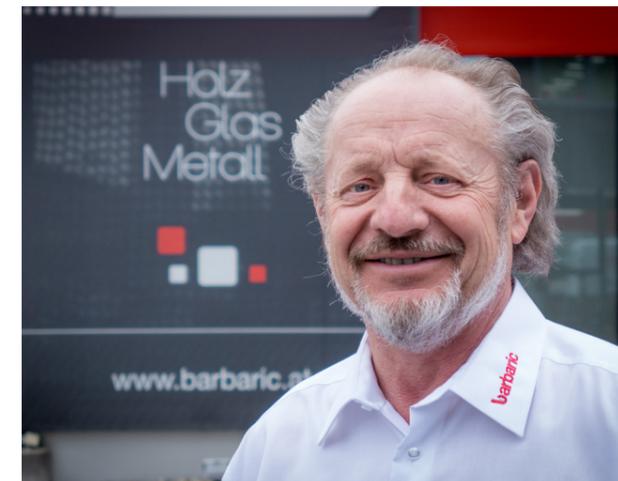
Bei der Lagerhaltung, ohne automatischem Lager, wird Massivholz hauptsächlich in Paketen mit mehreren Lagen übereinander transportiert und gelagert.

Nach der Anlieferung werden solche Stapel mit geeigneten Staplern in Regale gehoben, danach wird entweder der ganze Stapel oder einzelne Teile aus den Lagen entnommen.

Bei automatischen Massivholzlagern können komplette Stapel mit einer Länge bis max. 16 m eingelagert werden. Nach der LKW-Anlieferung der Pakete werden diese mit dem Stapler zu den Einlagerplätzen des Lagers transportiert. Danach werden die Stapel automatisch eingelagert. Die Einlagerung wird entweder in ganzen Lagen oder Teil um Teil erledigt. Automatische Massivholzlager können auch mit mehreren Etagen realisiert werden, im unteren Bereich können Stapel mit ca. 2 m Höhe gebildet werden. In den oberen Etagen werden vorwiegend Materialien mit weniger Umschlag und Reste gelagert. Alle Materialien werden in einer modernen Datenbank verwaltet.



Automatisches Massivholzlager für hochwertige Holzdielen



Stefan Barbaric, Managing Director der Barbaric GmbH in Linz

Diese Datenbank bietet vielfältige Verwaltungs- und Zugriffsmöglichkeiten. Optimierungssysteme oder Schnittstellen zu anderen Maschinen werden nach Kundenanforderung realisiert. In der Kombination mit einer Abbundanlage werden die Hölzer vom Lagersystem direkt in die Maschine manipuliert, entstehende Reste werden in das Lager zurück gelagert und mitverwaltet.

Mit der geteilten Vakuumtraverse kann sowohl eine gesamte Lage als auch einzelne Teile ab einer Breite von min. 60 mm gehoben werden. Die Stabilisierung der Traverse erfolgt über eine neu entwickelte Lastführung mit zwei Lastarmen. Aufgrund der Anforderung an eine minimale Bauhöhe in Verbindung mit großer Hubhöhe wurde eine neuartige Lastführung in schlanker Bauform entwickelt.

Automatische Lagersysteme arbeiten rund um die Uhr, Kommissionen für den nächsten Tag können schon in der Nacht gebildet werden. Durch den Wegfall von Verkehrswegen für die Stapler wird der vorhandene Platz optimal genutzt. Auf Gebäudeerweiterungen kann eventuell verzichtet werden.

Unsere Anlagen werden im eigenen Haus entwickelt und gebaut. Die Anlagensoftware wird ebenfalls im Haus entwickelt und programmiert. Gemeinsam mit der Anpassung der internen Logistik bietet die Anschaffung eines automatischen Lagers optimale Rationalisierungsmöglichkeiten. Durch den Wegfall manueller Hebearbeiten wird den Mitarbeitern die Arbeit erleichtert, die Folge sind weniger krankheitsbedingte Ausfälle und attraktivere Arbeitsplätze. ■