

# Holz-Zentralblatt

Deutscher Holz-Anzeiger  
Deutsche Holzwirtschaft  
Der Holzkäufer

UNABHÄNGIGES ORGAN FÜR DIE FORST- UND HOLZWIRTSCHAFT

Deutsche Holz-Zeitung  
Deutscher  
Holzverkaufs-Anzeiger

Freitag, 26. Juni 2009

135. Jahrgang · Nr. 26

Heute mit



Nachberichte  
»Ligna«

Holzindustrie

Stabile Preise nur für  
einzelne Sortimente

Im Mai blieben die meisten Erzeugerpreise nach Angaben des Statistischen Bundesamtes weiter unter Druck – eine Ausnahme sind Rohspanplatten. ► Seite 666

Holzhandel

Rückläufige Umsätze

## Holzhandelsverband bestätigt Vorstand

Auf dem 34. Deutschen Holzhandelstag am 18. und 19. Juni in Stuttgart wurde der Vorsitzende des GD Holz, Martin Geiger (4. v. r., Aschaffenburg) in seinem Amt bestätigt. Zum Stellvertreter wurde Jürgen Klatt (3. v. r., Lübeck) gewählt. Das Amt des Schatzmeisters übernimmt künftig Philipp Zumsteg (nicht im Bild, Neu-Ulm). Weitere Mitglieder des Vorstandes sind Jens Blume (2. v. r., Bad Arolsen), Hartmut Gross (ganz links, Bad Marienberg), Matthias Roeren (3. v. l., Krefeld), und Hermann A. Scheuffele (ganz rechts, Ulm). In den Vorstand neu kooptiert wurde Kai Cording (2. v. l., Köln) sowie bestätigt Jürgen Roggemann (4. v. l., Bremen).



Der in Stuttgart am 18. Juni neu gewählte Vorstand des Gesamtverbandes Deutscher Holzhandel (GD Holz) – ein ausführlicher Bericht über die Tagung auf S. 663.

Foto:  
Wildermuth

## Bei Schreinerern gute Stimmung

BHKH fordert weniger Bürokratie und mehr Liquidität in den Unternehmen

cg. Rund 160 Tischler und Schreiner trafen sich beim Bundesverband Holz

selben Medaille. Doch motivierte, gesunde Mitarbeiter können zu wichtigen

beim Mehrwertsteuersatz für Handwerksleistungen wird es – auch nach

## Möbelindustrie rutscht in die Krise

Die Umsätze der deutschen Küchenmöbelindustrie sind innerhalb der ersten vier Monate des Jahres im Inland um 17,4% und im Ausland um 11,8% zu-

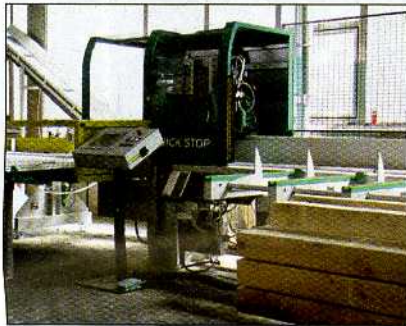


# Holzboxen für alles Mögliche

## Neue »Quick-Stop«-Zuschnittanlage verbessert die Boxen-Herstellung

Der Verpackungshersteller Martin Jansen GmbH & Co. KG, Langenfeld, hat die Flexibilität und Produktivität in seiner Herstellung von Verpackungsboxen wesentlich erhöht. Das Unternehmen hat in eine neue Kappanlage investiert, um gerade auch individuelle Verpackungen termintreu und mit verbesserter Wirtschaftlichkeit herzustellen. Das Unternehmen stellt Transportboxen für den Güterexport her.

Automatische Datenübermittlung, die Verschnittoptimierung und höhere Flexibilität sind die Faktoren, die eine erhebliche Zeiteinsparung und Arbeitserleichterung bei der Herstellung von Verpackungen mit sich gebracht haben. In Holzboxen verpackt werden sehr unterschiedliche Güter: von Maschinen und Anlagen über Möbel oder Konzertflügel bis hin zu tonnenschweren Skulpturen (siehe Foto). Die Termine werden dabei immer enger, Schnelligkeit, Flexibilität und Termintreue bei der Herstellung der Verpackungen sind entscheidend für die Auftragsvergabe, beinahe jede Transportbox ist eine Sonderlösung.



Eine neue Reinhardt-Kappanlage „Quick-Stop 150“ hat die Produktivität des Holzzuschnitts bei Kisten-Jansen verbessert.

Im Rahmen einer Ersatzinvestition für eine 16 Jahre alte Anlage hat Jansen in eine neue CNC-gesteuerte Kappanlage von Reinhardt Maschinenbau investiert. Neben einer deutlichen Produktivitätssteigerung hat die „Quick-Stop QS 150“ auch Vorteile bei der Datenübermittlung vom Planungsbüro direkt an die Maschine mit sich gebracht. Außerdem läuft der ganze Vorgang nun wesentlich schneller. Bei Jansen werden

auf drei Fertigungslinien Sperrholzplatten sowie frische Kanthölzer und Bretter aus heimischer Tanne, Fichte oder Kiefer verarbeitet. Hergestellt werden Verschläge, Transportböden, Boxen und Sonderanfertigungen in jeder gewünschten Größe und Ausführung. Die Boxen werden mit einem speziellen Kisten-Konstruktionsprogramm nach den Vorgaben und Maßen der Kunden und dem HPE-Standard erstellt.

Seit diesem Jahr werden Kanthölzer und Bretter auf der neuen Zuschnittanlage konfektioniert. Sie wurde speziell an die Anforderungen des Kunden angepasst. Die neue Kappanlage arbeitet mit einer Schnittgenauigkeit von +/- 0,5 mm und einer Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 150 m/min. Maßgeblichen Anteil daran hat das von Reinhardt erfundene Vorschubsystem mit Zangengreifer: Mit zwei getrennt voneinander arbeitenden Zangengreifern, gehärteter Führungsschiene und Servoantrieb hat es die Werkstücke oder ganze Werkstückpakete jederzeit fest im Griff und schiebt sie schnell und positionsgenau zu. Hohe Beschleunigungs- und Bremskräfte ermöglichen schnelle Schnittfolgen, auch nasses oder vereistes Holz wird sicher gepackt und geführt. Beim Zurückfahren misst die Einheit bereits die Länge des nächsten Werkstückstapels und kann sofort die nächste Optimierung berechnen. Der Vorschubwagen wird über Laufrollen auf der gehärteten Führungsschiene geführt und ist auf hohe Beanspruchung und Dauereinsatz ausgelegt. Die pneumatisch gesteuerte Untertischkappsäge sitzt in einer Stahlkonstruktion und hat auf der Rückseite eine durchgehende Schutzeinrichtung – ein wichtiger Sicherheitsaspekt.

### Bis zu 30 % mehr Leistung durch kontinuierliche Beschickung

Ein automatisches Beschickungsaggregat mit Pufferplatz für zwei Werkstückpakete trägt zur Produktivitätssteigerung bei. Während der Bediener unabhängig vom Maschinentakt auflegt, gibt das Aggregat die Werkstücke automatisch an die Kappsäge weiter. In der Praxis ergibt sich durch die kontinuierliche Beschickung eine Leistungssteigerung von bis zu 30 %. Zur Effizienzsteigerung trägt aber auch die Maschinen-



Verpackung für eine Skulptur, die dem Popstar Shakira im Rahmen einer Benefiz-Gala in Neuss „überreicht“ worden war. Das 3,5 t schwere Stahlteil wurde von Jansen für den Transport nach Baranquilla in Kolumbien geschützt.

steuerung („Control 6.0“) der neuen Anlage bei, die auf Windows-Basis die Einzel- und Programmzuschnitte steuert. Sie arbeitet die vom Bürorechner übermittelten Zuschnittlisten mit den Maßen ab. Falsche Zuschnitte gehören damit weitgehend der Vergangenheit an. Die Daten werden online zur Kappanlage heruntergeladen und über die „Paletti“-Software von Reinhardt in die Maschinensprache übersetzt. Der Rechner ermittelt aus den zugeordneten Zuschnittlisten die passenden Längen und berücksichtigt dabei Prioritäten und Verschnitt. Prioritäten können aus verschiedenen Werten ausgewählt werden. Das Sägeblatt aus Hartmetall mit 600 mm Durchmesser kappt Werkstückpakete von wahlweise 50 x 390 mm oder 150 x 270 mm.

Im Auslauf stehen dem Bediener drei Sortierstationen zur Verfügung, mit denen die Anlage die Gutstücke sortiert. Je nach Produktgruppe, Länge, Querschnitt, Kommission oder weiteren Kriterien werden die Gutstücke mittels Tintenstrahldrucker zum Beispiel gemäß Kommissionen gekennzeichnet. Danach setzt der Bediener die Gutstücke nur noch auf die Kommissionswagen ab. Die Kollegen in der Weiterverarbeitung können dann die entsprechenden Verpackungen und Boxen bauen.

Hersteller: Christof Reinhardt Maschinenbau, 78628 Rottweil

## Verkehrsv

### Studie: »Megatruck

Mehr Lkw-Zuladung, zu als die 45 t, die nach S nen wie Windwürfen er das ist ein lang gehegte Säge- und Holzindustri man in Nordeuropa G von sogar 90 t getestet und gebnissen zufrieden is Fraunhofer-Institut für Innovationsforschung (I he, bereits den „60-t-G Co.“ eine Absage.

Die Zulassung überschw langer Lkw auf europäis sogenannter Megatruck 25,25 m Länge und 60 t samtgewicht wird von T ten, politischen Entsch und Umweltorganisation diskutiert. Die Fahrzeug „Euro-Combis“, „Eco-0 „Gigaliner“ genannt. Wermete für die betriebs Rentabilität des Megat sind die Verwendung gröge und die damit verbu stoffeinsparungen je Ton

Eine aktuelle Studie, o hofer-Institut ISI (ww fer.de) und europäische partnern, die im Auftrag schaft der Europäischen Infrastrukturunternehme geführt wurde, hat die la flüsse solcher Lkw-An nationen auf die Klim sucht. Die Studie findet l Einflüsse auf die CO<sub>2</sub>-Er



Testbetrieb in Schweden und 20 t mehr Zuladung haben, wird seit ein paar kalix und dem SCA-Säge

## Software ermöglicht durchgängigen Datentransfer

Info-Data aus Linz stellte neben den Standard-Softwareprodukten für die Holzindustrie Neuerungen wie die jetzt mögliche Integration der Info-Data-

