

HOB

DIE HOLZBEARBEITUNG

9-2010

Fertigungstechnik

Angepasst - Integrierte Pufferung
optimiert den Teilefluss

Seite 26

HOB special Plattenaufteiltechnik

Trends, Maschinen und Anlagen

ab Seite 43

Betriebsbedarf

Schnelles Wachstum mit starkem
Partner

Seite 62



Die neue Baureihe 3 ist da

Holzma Geschäftsführer E. Hörner-Maraß und Produkt-
manager M. Kress verraten bereits vor dem Holzma-Treff
(S. 23) erste Details zur neuen Baureihe 3 (S. 12)

Christos flinke Helfer

Wertvolle Maschinen, Maschinenteile und Anlagen werden für den schnellen und sicheren Transport häufig in Verpackungen aus Holz verstaut. Bei den Herstellern dieser Holzverpackungen kommen meist vollautomatische Zuschnittanlagen für mehr Wirtschaftlichkeit zum Einsatz. So auch bei Peter Krings in Stolberg-Münsterbusch.

➤ Für den Maschinenbauer endet ein Auftrag frühestens mit der Inbetriebnahme beim Kunden. Dort muss die Maschine aber erst einmal sicher ankommen. Experten wie das Traditionsunternehmen Peter Krings erstellen sichere Transportverpackungen aus Holz für die wertvolle Fracht. Um ihren Kunden die Leistungen zuverlässig, termintreu und preisgünstig anbieten zu können, müssen alle Prozesse schlank und effizient sein. Beste Maschinen können die Arbeit unterstützen. In Stolberg setzt man auf Kappsägeanlagen des Rottweiler Familienunternehmens Christof Reinhardt Maschinenbau.

„Beinahe alle Transportverpackungen für Maschinen und Maschinenteile sind Einzelanfertigungen, die wir sorgfältig planen und herstellen. Schließlich ist der Inhalt oftmals mehrere Mio. Euro wert“, schildert Bernhard Krings die täglichen Aufgaben seines Traditionsunternehmens. „Umsichtige Maschinenbauer, vor allem solche mit hoher Exportquote, beziehen uns frühzeitig mit ein“, so der Inhaber, der das Unternehmen Peter Krings in der fünften Generation führt. Dennoch ist die endgültige Fertig- und Bereitstellung passender Transport- und Schwergutverpackungen häufig ein Geschäft mit engen Terminen. „Nicht selten wirft eine plötzliche Terminverkürzung sämtliche Planungen über den Haufen“, weiß Krings. Damit die Maschinenbauer kein Schiff verpassen, nutzen gute Hersteller von Transportverpackungen effiziente Holz-Zuschnittanlagen, die die Arbeit erleichtern, die Produktivität erhöhen und für Termintreue sorgen. Und die kommen meist von einem schwäbischen Familienunternehmen aus Rottweil. Kappsägeanlagen der Christof Reinhardt Maschinenbau unterstützen die Arbeit der Verpackungsunternehmen mit Schnelligkeit und innovativer Technologie. Dabei sind neben modernen Standardprodukten häufig Sonderlösungen gefragt. „Der Automatisierungstrend ist auch bei den



▲ Beinahe alle Transportverpackungen aus dem Hause Krings sind Einzelanfertigungen (Fotos: Christof Reinhardt Maschinenbau)

► Für den reibungslosen und schnellen Zuschnitt sorgen Kappsägen von Christof Reinhardt Maschinenbau



Transportverpackern deutlich erkennbar“, betont Geschäftsführer und Firmeninhaber Franz Reinhardt.

Verlässlicher Partner Traditionell werden von den deutschen Maschinenbauern die meisten der hergestellten Maschinen und Anlagen exportiert. Im Jahr 2007 waren es beispielsweise 77, 2008 sogar deutlich über 80 %. Die Wirtschaftskrise hat zwar für einen mächtigen Einbruch gesorgt und den Außenhandel 2009 gegenüber 2008 um 25 % zurückgehen lassen. Dennoch wurden im letzten Jahr Maschinen und Anlagen im Wert von rund vier Mrd. Euro verpackt und ausgeführt. Häufig gilt eine große Sorge der Hersteller einem sicheren Transport. So sollen die Transport- und Schwergutverpackungen die Maschinen beim Transport auf Straßen, Schienen und zur See vor Beschädigungen und Zerstörung schützen. Das 1860 gegründete Traditionsunternehmen Peter Krings ist ein verlässlicher Partner für Maschinenhersteller. 39 m lang und sieben Meter breit war die größte von Krings hergestellte Transportkiste. Kunden kommen auch aus den benachbarten Niederlanden und aus Belgien. Der Fullservice-Anbieter übernimmt neben der Herstellung maßgeschneiderter Transportverpackungen für die meisten Kunden auch die Abwicklung der Transportlogistik. Viel Erfahrung und Know-how setzt Krings dabei für die Konfektionierung der Güter für den Versand ein. „Parallel zum Bau einer Maschine planen wir schon den Bau der Kisten für die verschiedenen Teile des Endproduktes, denn nicht jede Maschine kann am Stück verpackt werden“, erklärt Experte Krings. Die Kunden liefern dazu möglichst frühzeitig die Abmessungen sowie Daten zum Versand. Doch nicht immer ist der Ablauf reibungslos. So musste eine riesige Armatur für eine Mine in Sibirien schon einmal exklusiv mit einer Antonov Transportmaschine ausgeflogen werden, weil der Liefertermin kurzerhand um eine Woche vorverlegt wurde.

Optimale Holzausbeute Geschwindigkeit und Wirtschaftlichkeit ist dabei für das Unternehmen Krings keine Hexerei. Da kann es schon einmal vorkommen, dass Kunden vormittags eine Transportkiste bestellen, die nachmittags gebraucht wird. Den reibungslosen und schnellen Zuschnitt der benötigten Holzteile übernehmen seit 2009

zwei Kappanlagen von Christof Reinhardt Maschinenbau vom Typ Slim-Line SL 170. Die Sägen sind mit einem 11 kW starken Motor und mit einem Sägeblatt aus Hartmetall mit 600 mm Durchmesser ausgestattet. Bei bis zu 3 600 U/min kappen sie Holzbündel von wahlweise 50 x 380 mm oder 170 x 290 mm. Zusammen mit dem heb- und senkbaren Schiebesystem, der automatischen Materialbeschickung über Pufferquerförderer mit drei Pufferplätzen und der Schiebereinrichtungen am Ende, arbeiten die Maschinen schnell und wirtschaftlich. Bis zu sechs Meter lange Werkstücke können aufgelegt werden. Der Schieber erfasst vollautomatisch die Länge des aufgelegten Materials und garantiert eine präzise Positionierung. Fehlerhafte Stellen im Holz werden vom Bediener markiert, von der

„Wir hätten auch den Reichstag in Holz verpackt, wenn Christo uns gefragt hätte“

Slim-Line eingelesen und beim Sägen automatisch ausgekappt. Die ideale Länge wird durch die Vorooptimierung unter Berücksichtigung der geringsten Kosten ermittelt. Dafür werden Faktoren wie Produktionszeit, Materialeinsatz, Personalbedarf, Verschnitt, vorhandene Werkstücklängen und weitere herangezogen. Restlängen und Anschnitte werden über eine separate Abfallentsorgung ausgeschleust, sodass sich der Bediener nur noch mit den Gutteilen beschäftigen muss. Ein Ink-Jet-Tintensprüher bringt Informationen wie beispielsweise Länge, Auftragsnummer, Kundennummer, etc. auf, was die Weiterverarbeitung erleichtert.

Vollautomatische Kommissionierung Eine der beiden Maschinen ist mit einer Sortierfunktion ausgestattet. Im Auslauf der Maschine übernimmt ein elf Meter langes Sortierförderband mit fünf Abschiebestellen die Gutteile. Über diese Fünffach-Sortierung werden die Gutteile quer auf den Ablagetisch geschoben, von wo aus sie die Bediener bequem entnehmen können. Sortiert werden können die Holzstücke beispielsweise nach Länge oder nach Auftrag. Die elektronische Maschinensteuerung Control 6.0 arbeitet

vollautomatisch bis zu zehn verschiedene Listen und 300 verschiedene Maße ab. Der Rechner ermittelt aus den zugeordneten Zuschnittlisten die passenden Längen und berücksichtigt dabei Prioritäten und Verschnitt. Die Prioritäten können aus den Werten Länge, Reststückzahl, Bewertungskennziffer, kleinster Verschnitt und Bewertung mal Reststückzahl entsprechend ausgewählt werden. Die Maße werden zusammen mit den Zuschnittlisten komplett vom Büro aus übermittelt. „Falsche Maße und Zuschnitte gehören weitgehend der Vergangenheit an“, freut sich Bernhard Krings über die Optimierung.

Offen für alle Herausforderungen Im Juni feiert das Traditionsunternehmen Peter Krings GmbH & Co. KG ihr 150-jähriges Jubiläum an den beiden Standorten Stolberg und im fünf Kilometer entfernten Eschweiler, wo Bernhard Krings große Lagerhallen unterhält. Am liebsten plant Bernhard Krings Transportverpackungen aus Holz. „Wir hätten auch den Reichstag in Holz verpackt, wenn Christo uns gefragt hätte. Die Reinhardt-Sägen hätten das Holz dazu sicher problemlos zugeschnitten“, erklärt Krings zum Schluss augenzwinkernd.

► www.peter-krings.de

► www.christof-reinhardt.de



HSD
MECHANISCH
STRUKTUR

Das Aggregat- und Bohrkopfprogramm von HSD



Winkelaggregate, Bohraggregate, Fräsaggregate, Sägeaggregate, Bohrköpfe

Unterlagen anfordern unter:
sales@hsddeutschland.de

HSD Deutschland GmbH · Brückenstraße 32 · 73037 Göppingen
Tel. 07161/95666-0 · Fax 07161/95666-10 · www.hsd-deutschland.de