

RETENMEIER BALTIC TIMBER

# Flexible Hochleistungssortierung

## Vollautomatisierte Schnittholz-Qualifizierung, -Sortierung und -Paketierung

Wenn etwas passt, muss man es wiederholen: Mit einer weiteren Hochleistungsanlage setzt die Rettenmeier-Gruppe ihre Automatisierungsstrategie nun auch im lettischen Inčukalns um. Als Partner für effizientes Schnittholzhandling wurde erneut Springer auserkoren.

✂ Gerd Ebner 📷 Ebner (4), Springer (3)

„Bei unseren Leistungs- und Automatisierungsvorgaben ist Springer im Sägewerksbereich die erste Adresse“, betont Dr. Stephan Lang, CEO der Rettenmeier Group. „Die enge Kooperation und die jahrzehntelange Erfahrung an nahezu all unseren Standorten waren erneut entscheidend für den Projekterfolg.“

### 180 Bretter pro Minute – flexibel und zuverlässig

Die Anlage in Inčukalns ist auf eine Einschnittleistung von bis zu 1,2 Mio. fm/J im Zweischichtbetrieb ausgelegt. Kernstück sind zwei Schnittholzsortieranlagen, die sowohl Haupt- als auch Seitenware verarbeiten können. Jede Linie arbeitet mit einer Dauerleistung von bis zu 180 Bretter pro Minute. Für Springer-Manager Gert Fischinger ist klar: „Wie schon am Stammsitz in Wilburgstetten hat Rettenmeier ein Konzept mit der Garantie umgesetzt, für die kommenden Jahre die leistungsfähigste Technik im Einsatz zu haben.“

### Bediener im Fokus

Ein besonderes Augenmerk lag auf der Bedienerfreundlichkeit. Die Positionierung der Arbeitsplätze wurde gezielt auf Übersichtlichkeit und Effizienz ausgerichtet. In beiden Sortier- und Paketierwerken zählt man jeweils nur drei Mitarbeiter.

Ein weiteres Erfordernis von Rettenmeier Baltic Timber war höchster elektrischer und elektronischer Automatisierungsgrad, erfährt man beim Rundgang.

### Breites Dimensionsspektrum

Ausgelegt für die Sortierung bis zu 700.000 m³ Fertigware. Was das bedeutet, umschrieb Dr. Lang in seiner Eröffnungsrede: „Die aus rund zehn Millionen Fichten- und Kiefern-Stämmen gesägten Bretter laufen in die Sortieranlagen. Dafür brauchen wir eine hohe Dauer-

leistung und höchste Verfügbarkeit“. In den Springer-Sortieranlagen werden die Bretter qualifiziert, sortiert, gekappt, gespeichert und abgestapelt. Verarbeitet werden Bretter mit Längen von 2000 bis 6300 mm, Breiten von 58 bis 325 mm und Stärken von 12 bis 120 mm. „Dabei ist es unerheblich, ob auf ein 12-mm-Brett ein zehn Mal so starkes Brett folgt“, meint Rettenmeier-Technikchef Paul Schmid, beim Rundgang und ergänzt: „Eine derart flexible Sortierung einer so großen Brettmenge hat es bisher noch nirgends gegeben.“

Für die flexible Beschickung sorgen zwei E-Feeder. Im Quertransport übernehmen Scanner des Typs Goldeneye 900 die Qualitätserfassung. Ein Positionierschieber und der Trimmer E-Cut vervollständigen die Kernkomponenten.

Die Sortierung ist für Hauptware mit Filmetagen und für Seitenware mit speziellen Hubgabelboxen ausgestattet. Damit können unterschiedliche Produktdimensionen parallel und störungsfrei gefahren werden.

### 17 Übergaben pro Minute an der Paketierung ...

Bei der Paketierung setzt Rettenmeier auf eine vollautomatische Lagenkappung mit Zick-Zack-Ausrichtung. Bis zu 17 Übergaben

pro Minute sind möglich. Ergänzt wird das System durch vollautomatische Lattenzubringung mit scannerunterstützter Lattenausscheidung sowie durch Staffelholtzubringung und -legung. Auch hier ist die Bildung von Doppelstapeln integriert. Eine Sicherheitsumreifung sorgt für störungsfreie Manipulation im innerbetrieblichen Transport. Für Frischware steht eine eigene Paketmanipulation mit Paketpresse bereit.

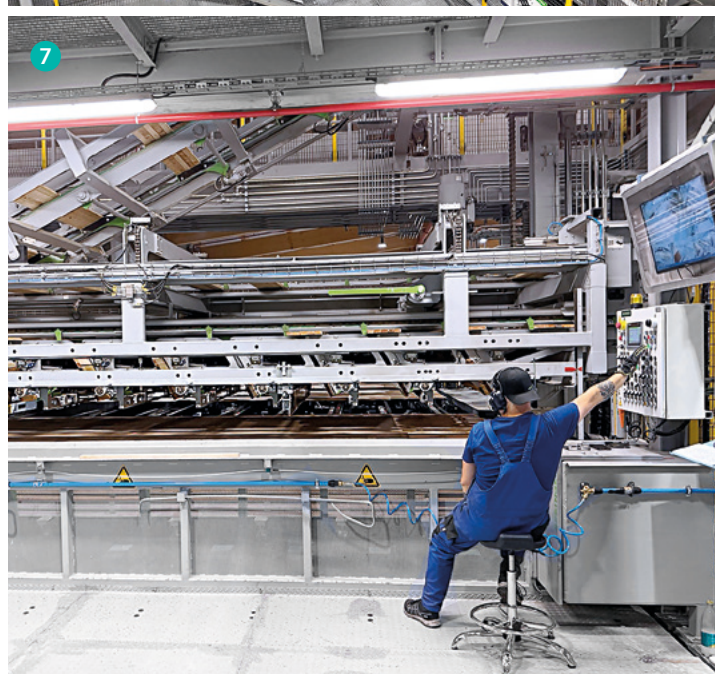
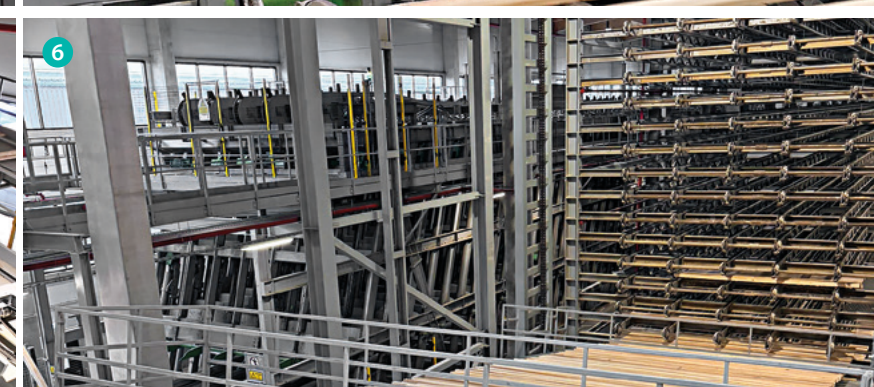
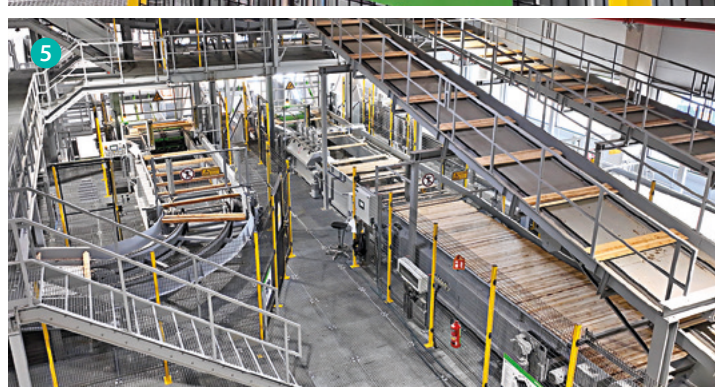
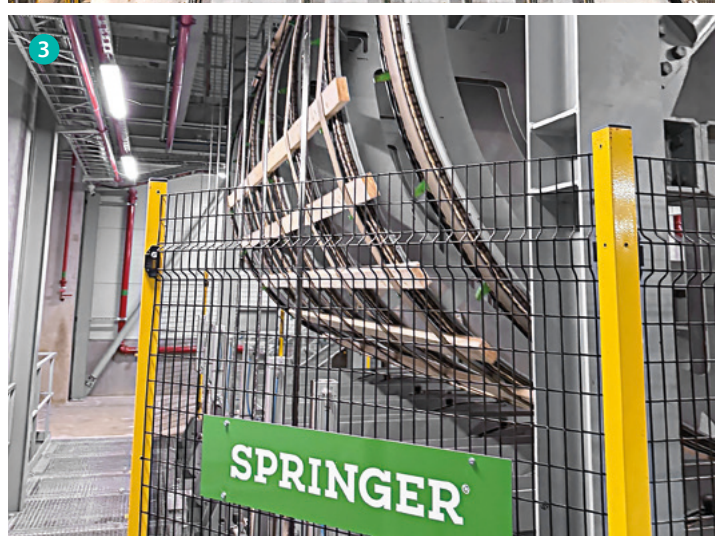
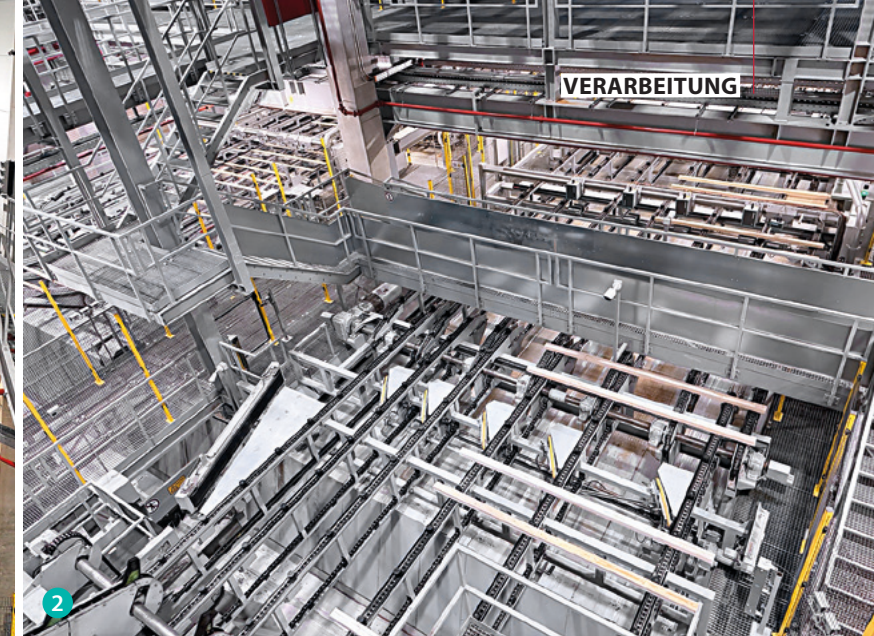
### Roboterunterstützte Etikettierung

In der Nachsortierung wurde in Inčukalns erstmals auch das Springer-Robotic-Labeling-System (RLS) in eine bestehende Anlage integriert. Die Standardlösung mit Kamera, Tacker und Peripherie bringt pro Minute vier Paketscheine unfoliert oder bis zu sechs Zettel auf Folie an. Das optimierte Werkzeug arbeitet im Durchlauf, sodass die Pakete nur minimal gestoppt werden. Selbst das Nachfüllen des Tackers erfolgt während des Transports.

„Die Roboterlösung ist schnell, flexibel und rentabel“, erklärt Fischinger. Vom Auftrag bis zur Inbetriebnahme vergingen nur vier Monate. Da auf eine vorhandene Springer-Anlage von 2019 aufgesetzt wurde, konnte die Installation in zwei Wochen abgeschlossen werden. //

„Auf 12 mm folgen 100 mm starke Bretter. Diese Dimensionsflexibilität bei 180 Brettern in der Minute – das gibt es sonst nirgends.“

Paul Schmid, Technikchef Rettenmeier-Holding



- 1 **Imposanter Anlagenbau:** Die Schnittware aus 10 Millionen Stämmen pro Jahr wird in eines der beiden Schnittholz-Sortierwerke eingetaktet ...
- 2 **... 180 Bretter pro Minute** als Anforderung
- 3 **Maschinenbau-Kunst aus Friesach:** Wender vom Ober- zum Unterdeck
- 4 **Stück für Stück:** Eintaktung durch den E-Feeder
- 5 **Lattenmanipulation** in Inčukalns
- 6 **Hauptwaren-Filmetage** wird entleert
- 7 **Ein Mitarbeiter mit Kontrollfunktion:** Arbeitsplatz an der Paketierung