



EBAKI XXI

Neue Kappanlage *optimiert* Verarbeitung

Höhere Anlagenverfügbarkeit durch neuen Scanner, Säge und Mechanisierung

Der spanische Holzverarbeiter Ebaki XXI fertigt in Muxika unter anderem keilgezinkte Bretter, die man für Schalungstafeln und Innenausbauten einsetzt. Um die Produktion zu optimieren, installierte man im Februar eine neue Kappanlage von der Weinig-Gruppe.

✂️ & 📷 Lorenz Pfüngen

Rund 20.000m³ der insgesamt 133.000m³ Schnittholz pro Jahr verarbeitet man bei Ebaki XXI zu keilgezinkten Lamellen. Eingesetzt werden diese für diverse Anwendungen im Innenausbau (siehe Holzkurier Heft 29, S. 12–13). Um die Produktion zu optimieren, investierte der Verarbeiter in eine neue Hochgeschwindigkeitskappanlage samt Scanner und Mechanisierung von der Weinig-Gruppe.

Deutliche Arbeiterleichterung

„Was früher fünf Personen pro Schicht erledigten, schaffen nun zwei“, erzählt Finn Truelsen, Verkaufsleiter von Ebaki XXI. Die Rede ist von der Arbeiterleichterung, welche die neue Anlage mit sich bringt. Vor der Keilzinkung erfolgt das Abstapeln, Trimmen, Scannen, Kappen und Paketieren nun automatisch. Nach dem Entstapeln werden die Lamellen automatisch vereinzelt. Ein Mitarbeiter hat anschließend die Möglichkeit, unerwünschte Holzmerkmale an den Brettenden auskappen zu lassen. Dabei muss man die Lamelle lediglich vorziehen. Beim Transport auf dem Querförderer in Richtung Scanneraufgabe passiert das Brett einen

Trimmer. Bevor die Lamellen durch den Combiscan Evo von Luxscan laufen, erfolgt die kontaktlose Feuchtigkeitsbestimmung. Dabei verbaute man ein FMI In-Line Moisture Meter von Brookhuis aus Enschede/NL. Der Combiscan bestimmt bei Ebaki XXI die Holzmerkmale mittels Laser und Röntgen. Die Fehlstellen kappt die nachgelagerte Dimter-OptiCut 450 Quantum aus.

Scanner vereinfacht Ablauf

Früher übernahm diese Aufgabe ein Mitarbeiter, der unter anderem Äste mit Kreide markierte. Der Scanner arbeitet nun 24 Stunden und 7 Tage die Woche, ohne zu ermüden, und steigert dabei die Holzausbeute. Liegt die Holzfeuchtigkeit außerhalb der Vorgaben, werden die Werkstücke als Ganzes aus der Anlage transportiert und aufgepuffert. Nach dem Auskappen von Ästen oder Harzgallen werden die Reststücke direkt in eine Abfallbox gefördert. Ein Transportband bringt die Keilzinkteile zu einer automatischen Paketierstation. Dort stellt man diese auf die Schmalseite und fasst sie zu einem Paket zusammen. Im letzten Schritt erfolgt die Übergabe an die Keilzinkenstation.

Selbe Menge in zwei Schichten

Die Installation der neuen Keilzinkenanlage erfolgte im Februar. „Derzeit befinden wir uns noch in der Anlaufphase der Anlage“, erklärt Truelsen. Eine genaue Aussage zur Produktivitätssteigerung kann der Verkaufsleiter noch nicht tätigen. Er rechnet jedoch damit, dass man in zwei Schichten die Menge schafft, die man früher in drei Schichten bearbeitete. //

- 1 Bei Ebaki arbeitet man seit Mitte Februar mit einer neuen Anlage zur Auskappung von unerwünschten Holzmerkmalen. Ein Combiscan Evo (A) liefert die Informationen, mit der die Anlagensteuerung die Dimter-OptiCut 450 Quantum (B) ansteuert
- 2 Erkennt ein Mitarbeiter eine Fehlstelle am Brettende, kappt ein Trimmer diese – auf dem Weg Richtung Scanneraufgabe – aus. Das Scannergebnis wird in Echtzeit am Bedienpult (C) angezeigt
- 3 Nach der Kappsäge erfolgen das Aufstellen und das Zusammenfassen der Brettabschnitte, bevor der Transport Richtung Keilzinkenanlage geht
- 4 Ebaki-Verkaufsleiter Finn Truelsen inspiziert die fertig keilgezinkten Lamellen

