



Zuführung in QuickStop bei Schneider: Aufgrund der Pufferplätze bei der Aufgabe reicht meist ein Mitarbeiter für die Bedienung



Perfekter Halt: Der Schieber bei der QuickStop von Reinhardt ist mit einer Klemmvorrichtung ausgestattet

REINHARDT

Zwei Maschinen – ein Lieferant

Kappanlagen für jeden Anwendungsfall

50 Mitarbeiter kümmern sich bei Reinhardt Maschinenbau darum, Anlagen für die jeweiligen Bedarfsfälle für die Kunden zu entwickeln. Der Holzkurier hat sich zwei aktuelle Installationen bei Verpackungsspezialisten angesehen – die Kunden sind begeistert.

Wer einmal eine QuickStop bei Reinhardt kauft, kauft wieder eine“, lauten die einleitenden Worte von Norbert Schneider. Er hat 1996 das Unternehmen seines Vaters übernommen und dieses sukzessive auf die Verpackungsbedürfnisse der Industrie umgebaut. Bereits im Jahr 2000 legte er sich die erste QuickStop-Zuschnittanlage von Reinhardt, Rottweil/DE, zu. „Dies war damals der erste Schritt zu einem effizienteren Zuschnitt. Die QuickStop nahm den Platz einer alten Pendelsäge ein“, erzählt Schneider. Seit August ist nun die zweite QuickStop im Einsatz. Gegenüber

dem Holzkurier erläutert er seine Beweggründe für die Investition.

Produktion selbst in der Hand

Schneider kaufte bisher das Schnittholz bereits auf Länge geschnitten zu. „Wenn ich 2,7 m brauche, kappt der Säger einfach die 3 m-Bretter ab. 30 cm landen im Abfall, ich muss trotzdem die 3 m bezahlen. Das ist nicht effizient.“ Jetzt kauft er das Schnittholz zwischen 3 und 5 m Länge und kappt es optimiert mit der eigenen Anlage zu. „Meine Reststücke reduzieren sich und ich bin in

> DATEN & FAKTEN

SCHNEIDER HOLZVERARBEITUNG

Gegründet:	1907
Standort:	Zweibrücken/DE
Geschäftsführer:	Norbert Schneider
Mitarbeiter:	22
Produktion:	Holzverpackungen aller Art; Holzbearbeitung; Handel; Dienstleistungen
Holzeinsatz:	10.000 m ³ /J Schnittholz
Absatz:	überwiegend regional

CARL GUTERMUTH

Gegründet:	1920
Standort:	Hofgeismar/DE
Geschäftsführerin:	Julia Wagner
Mitarbeiter:	12
Produktion:	Kisten, Sonderverpackungen, Paletten, Zuschnitt
Absatz:	regional

der Produktion viel flexibler.“ Als weiteren Investitionsgrund nennt er die Genauigkeit. „Mit der bei den Sägern üblichen Paketkappsäge wird die Dimension zu unpräzise.“ Reinhardt garantiert mit der QuickStop hingegen ± 1 mm.



Norbert Schneider (li.) und Joaquin Garcia von Reinhardt zeigen die neue QuickStop in Zweibrücken

Bildquelle: Nöstler



Die vierte Abwurfstation ist mit einer Reinhardt-Stapelanlage ausgerüstet – bis 3 m lange Zuschnitte lassen sich automatisch pakettieren

In Zweibrücken sind ständig wechselnde Maße und eine Vielzahl an Sonderdimensionen anzufertigen. Für solche Kleinserien eignet sich Schneiders QuickStop gut. An der Einlaufseite führte Reinhardt den Aufgabertisch als Pufferquerförderer aus. Die Maschine verarbeitet Querschnitte bis 300 mal 150 mm in Längen bis 5 m. Dabei ist es egal, ob ein Einzelteil oder ein Paket aufgelegt werden. „Die QuickStop überzeugt mit ihrer Positioniergenauigkeit, verbunden mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten“, weiß Joaquin Garcia, der bei Reinhardt für den Vertrieb zuständig ist. Die Positioniergenauigkeit werde vor allem durch die Klemmvorrichtung am Schieber erreicht, argumentiert Garcia. Diese packt das Holz fest und beim Transport können die Werkstücke nicht mehr verrutschen.

Stapeln bis 3 m Länge

An der Auslaufseite gibt es vier Auswerfer, wobei beim letzten eine Reinhardt-Stapelanlage montiert wurde. „Der Mitarbeiter gibt am Bedienpaneel ein, welche Länge gestapelt werden soll, und der Automat stellt sich selbsttätig ein. Die Stapelanlage bewegt die gekappten Stücke zuerst nach oben, wo eine Lage gebildet wird. Ist diese fertig, senkt sich das Holz automatisch auf die Palette ab. Schneider ist von der Stapelmaschine so begeistert, dass er schon überlegt, dahinter eine zweite zu stellen. „Der Platz ist vorhanden und die Erweiterung problemlos möglich“, bestätigt Garcia.

Schneider weiß, wovon er spricht. „Ich habe die ersten zwei Wochen selbst an der Maschine gearbeitet. So kann ich meinen Mitarbeitern bei Fragen helfen.“ **MN** ◀

Genauere Vorstellungen

Einen zufriedenen Erstkunden hat Reinhardt in Hofgeismar/DE gewonnen. Beim Verpackungshersteller Carl Gutermuth ist ebenfalls seit August eine Maschine aus Rottweil im Einsatz. Geschäftsführerin Julia Wagner hat sich für eine SlimLine entschieden. „Auch bei uns war der Zuschnitt nicht mehr zeitgemäß und viel zu arbeitsintensiv“, begründet Wagner die Entscheidung, in eine Zuschnittsäge zu investieren. Ihr waren zwei Punkte besonders wichtig. Einerseits sollte die Technik der heutigen Zeit entsprechen. „Verschnittoptimierung, Automatisierung, Schnittlisten“, zählt sie dabei als Stichpunkte auf. Außerdem sollte die Maschine die Profitabilität deutlich erhöhen und gleichzeitig Flexibilität ermöglichen. „Das Gesamtpaket von Reinhardt mit Säge und Software gab für uns den Ausschlag, diese Maschine zu kaufen“, erklärt Wagner. „Außerdem fühlten wir uns bei Reinhardt gut aufgehoben.“

Die SlimLine von Reinhardt ist seit Ende August bei Carl Gutermuth im Einsatz – und die Geschäftsführerin zufrieden damit. „Die Anlage arbeitet genau so, wie wir uns das vorgestellt haben“, sagt sie. „Für die Mitarbeiter ist die Kappsäge eine große Entlastung und sie haben sich schnell an die Technik gewöhnt.“

Online mit der Maschine

Wagner war die Onlineanbindung der SlimLine an das Büro wichtig. Die Schnittlisten werden am Computer eingegeben, dort optimiert und dann an die Kappsäge übertragen. „Ziel ist es, 80 % der Stücklisten digital zu erfassen und nur mehr

Kleinmengen oder die kurzfristigen Aufträge direkt an der Maschine einzugeben“, schildert die Chefin des hessischen Betriebes.

Die Schiebersäge bei Carl Gutermuth ist auf Rohware bis zu 6 m Länge ausgelegt. Auch hier ist, wie bei der QuickStop bei Schneider, ein paketweiser Zuschnitt möglich. Die SlimLine verarbeitet Querschnitte bis zu 170 mal 290 mm. Die Anlage ist auf die reine Längenoptimierung ausgelegt. „Eine Vorrichtung für die Fehlererkennung ist aber nachrüstbar“, informiert Garcia.

Gekennzeichnete Ware

Eine seitliche Klemmvorrichtung vor dem Kappschnitt garantiert einen perfekt rechtwinkligen Schnitt. Direkt hinter dem Sägeblatt hat Reinhardt an der Auslaufseite der Maschine zwei Druckervorrichtungen installiert. „Die erste Einheit kann für die Markierung der Ware mit Dimension oder Qualität genutzt werden. Die zweite ist für die Kennzeichnung mit dem IPPC-Logo vorgesehen“, führt Garcia aus. Die Markierung hat

keinen Leistungsverlust zur Folge: „Der Vorgang passiert während des Kappvorganges. Damit ist kein weiterer Stopp notwendig“, erklärt Garcia. Dies sei auch der Grund, warum man bei Reinhardt auf herkömmliche Drucker setzt. „Ein Brennstempel würde die Leistung bremsen.“ Die gekappten Teile werden an vier Stellen auf Tische abgeschoben – sortiert nach Dimension oder Auftrag beziehungsweise Kunde. Ein Mitarbeiter stapelt die Ware händisch ab.

Die Geschäftsführerin war zuvor Unternehmensberaterin und ist in die Holzbranche quasi im „zweiten Karriereschritt“ eingestiegen. Sie hat das Unternehmen samt Belegschaft und Kunden im Januar übernommen. „Der Werkstoff hat mir schon immer gefallen. Der vorige Eigentümer hatte keine Nachfolger, da habe ich die Chance genutzt und bin in diese Branche eingestiegen“, erklärt Wagner. Ihr vorrangiges Ziel in den nächsten Monaten ist es, die Arbeitsabläufe im Unternehmen zu optimieren. **MN** ◀



„Die richtige Entscheidung getroffen“, sagt Julia Wagner über ihre SlimLine – im Bild mit Joaquin Garcia



Gleich beschriftet: Während des Kappvorganges kann die Ware mit Drucker oder Stempel (s. Pfeile) beschriftet werden



Die fertig gekappten Pakete werden entsprechend ihrer Länge auf einen der vier Stapelplätze abgeschoben