



NEWS

www.systemtm.com

Nr. 1 - 2020

Minimieren von Abfall und Optimieren der Ressourcen bei Manubois SAS

Die Optimierungs-Kappanlage von System TM ermöglicht eine Optimierung vom Feinsten, da sie Manubois SAS hochgradig optimierte Produktionsprozesse, minimalen manuellen Betrieb und schließlich maximale Kapazität und Holzauslastung bietet.

Lesen Sie den ganzen Artikel auf Seite 2



System TM hilft Thermory beim Erreichen seiner Ziele für Ressourceneffizienz

Dank der neuesten Investition von Thermory in ein Opti-Kap 5103 Optimierungs-Kappsystem hat Thermory keine Probleme mehr, mit den Veränderungen in Estland Schritt zu halten.

Lesen Sie den ganzen Artikel auf Seite 4-5



System TM liefert voll-automatische Inline-Lösung für Móveis Katzer

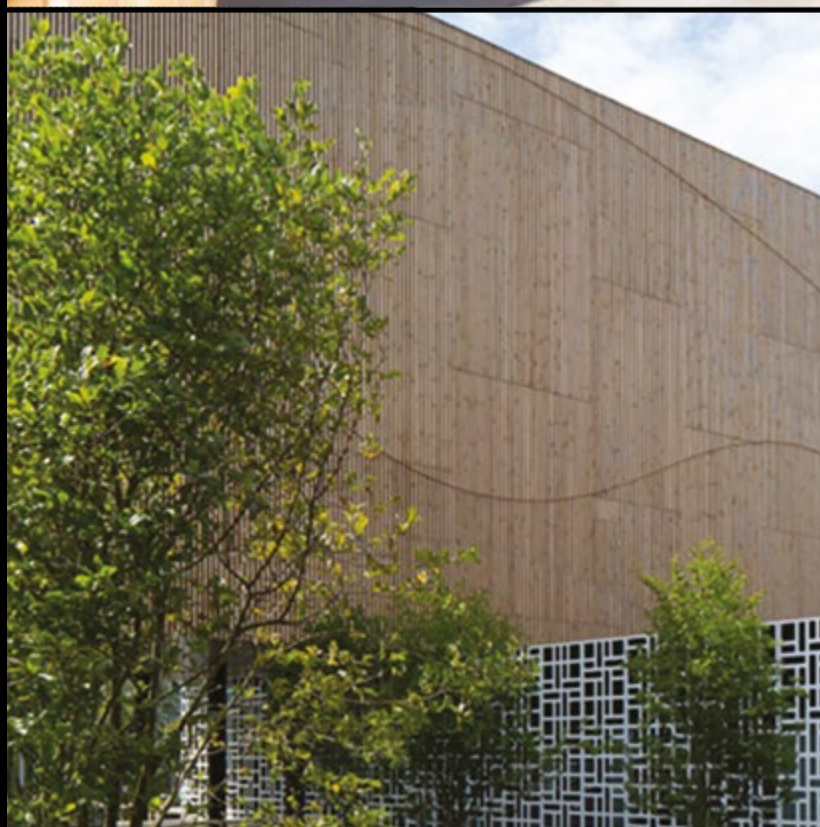
Móveis Katzer hat kürzlich in eine vollautomatische Inline-Lösung von System TM investiert, um eine hohe Holznutzung zu erreichen und die Arbeitskosten des Unternehmens deutlich zu reduzieren.

Lesen Sie den ganzen Artikel auf Seite 7



Wettbewerbsfähige Lieferanten zum Wohle aller zusammenbringen

Lesen Sie den ganzen Artikel auf Seite 3



optimization of staff and wood resources



Persönliche Erklärung von Mathieu Peltier:



„Ich gratuliere System TM und Fabien Iffrig für ihre professionelle und hochwertige Arbeit. Wir sind mit Ihren Dienstleistungen und Ihren schnellen Antworten auf unsere E-Mails und Fragen äußerst zufrieden. Ein besonderer Dank geht an das Aufbauteam vor Ort für seine Flexibilität, Kenntnisse und Freundlichkeit.“



Die System TM Lösung besteht aus Folgendem:



- Zuführsystem
- Vorhandene Spaltsäge
- Materialhandhabung
- MICROTEC Goldeneye 302+ Scanner
- MICROTEC M3 Scan zur Feuchtemessung
- MICROTEC Curvescan Deformitätsscanner
- Optimierung-Kappsäge Modell Opti-Kap 3003

Überblick:	
Produktion:	Komponenten
Holzarten:	Hartholz
Anzahl der Bediener:	3

Minimieren von Abfall und Optimieren der Ressourcen bei Manubois SAS, einer Geschäftseinheit von GROUPE LEFEBVRE

Die Optimierungs-Kappanlage von System TM ermöglicht eine Optimierung vom Feinsten, da sie Manubois SAS hochgradig optimierte Produktionsprozesse durch Maximierung des Mehrwerts der Holzauslastung bietet.

Streben nach Exzellenz

■ Groupe Lefebvre mit Hauptsitz in Les Grandes Ventes, Frankreich, wurde 1946 gegründet. Bei der LEFEBVRE-Familie dreht sich seit drei Generationen alles um eine Leidenschaft: Buche. Seit 70 Jahren wird dieser edle Werkstoff in Einzelteilen genutzt, transformiert und geschätzt, die sich an die Erwartungen eines globalen Marktes angepasst haben. Mit ihren drei großen Standorten, im Herzen der wunderbarsten Buchenwälder in Frankreich und Rumänien, wurde die LEFEBVRE Gruppe zu einem wichtigen Akteur in der Buchenholzverarbeitung. Heute stellen 500 Männer und Frauen Ihre Motivation und Fähigkeiten in die Dienste der Kunden. Die LEFEBVRE GROUP hat derzeit 6 Produktionseinheiten, von denen sich 5 auf Buchenarbeiten spezialisieren.

Umstieg auf moderne Technologien

■ Um alle Sekundärprozesse seiner bestehenden Produktion zu zentralisieren, suchte Manubois auf dem Markt nach der bestmöglichen Technologie für eine neue Produktionsstätte. Aufgrund der Komplexität des Holzes und der verschiedenen Arbeitsprozesse musste Manubois nach der idealen Lösung suchen, die all diese Herausforderungen bewältigen kann. System TM hatte die Antwort: Eine Optimierungs-Kappanlage mit Materialhandhabung und integrierten Microtec Scantechnologien, die so angepasst wurden, dass Manubois von manuellen Prozessen auf eine automatisierte Lösung umsteigen kann, was zu reibungsloseren, kostanteren und effizienteren Fertigungsprozessen führt.

Spürbare Produktivitätssteigerungen

■ Nach nur 14 Produktionstagen hat Manubois seine Ziele für die neue System TM Anlage bereits fast erreicht. Mathieu Peltier, Geschäftsführer von Manubois, bestätigt, dass die Kapazität der Anlage nur 2 Wochen nach dem Ende der Inbetriebnahme bereits sehr zufriedenstellend ist. System TM konnte dieses Ziel dank eines umfassenden Vorverkaufs und einer umfassenden Zusammenarbeit mit Herrn Peltier und seinem Team während des Anlagenentwicklungsprozesses erreichen – eine perfekte Zusammenarbeit, die während der gesamten Inbetriebnahmephase fortgesetzt wurde.

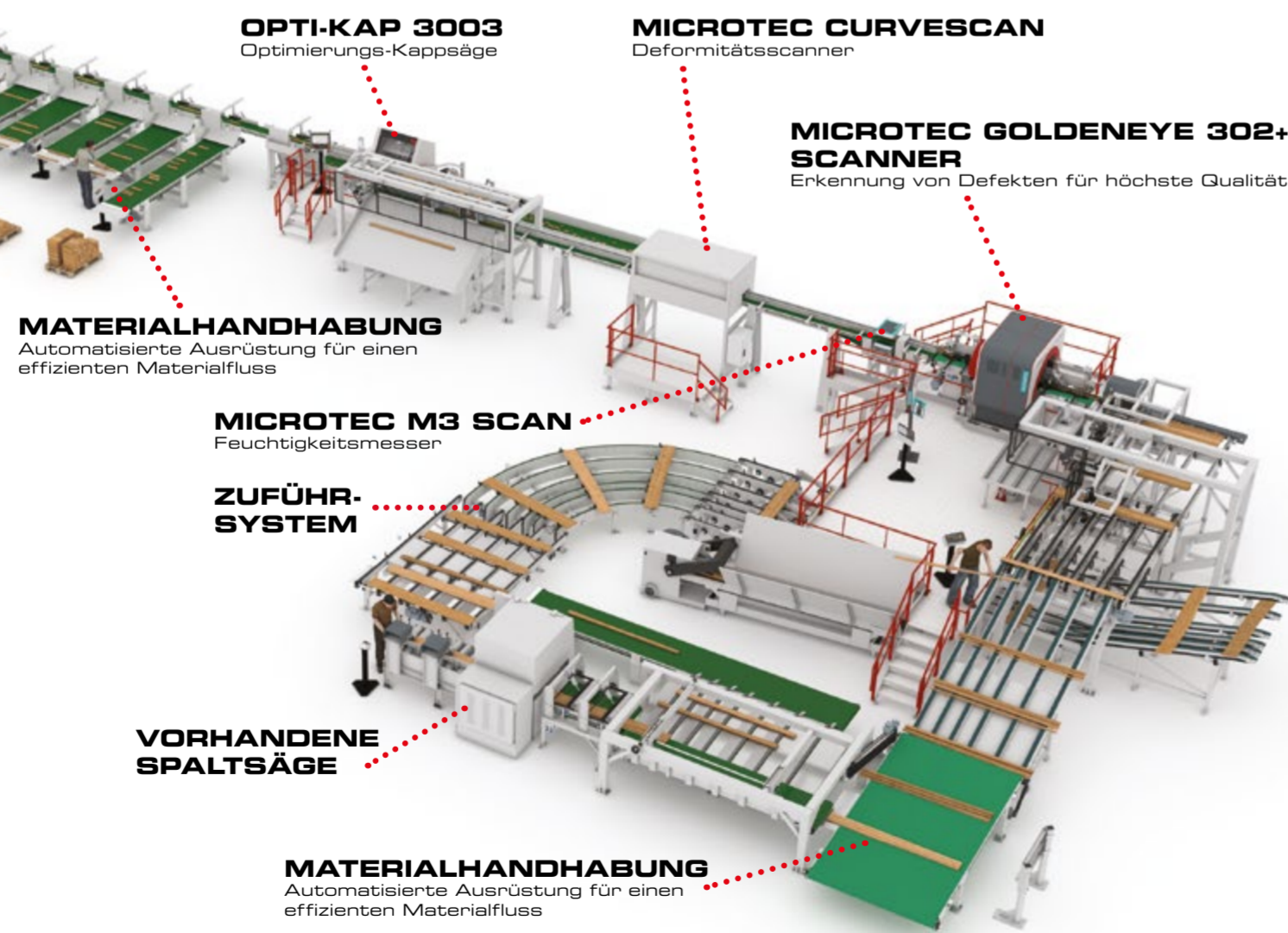
Eine äußerst fortschrittliche Optimierungs-Kappanlage

■ Die Anlage von Manubois besteht aus einer vorhandenen Spaltsäge, einem visuellen Scanner für Defekte, einem Scanner für Verformungen und einer Optimierung-Kappsäge Opti-Kap 3003 und Sortierung, die über Handhabungssysteme miteinander verbunden sind. Zunächst werden Werkstücke der Anlage über ein vorhandenes Beschickungssystem zugeführt. Vom Beschickungssystem werden die Werkstücke zu einer vorhandenen Spaltsäge transportiert. Ein Operateur richtet das Werkstück vor dem Spalten manuell für die beste Nutzung aus. Anschließend werden die Spalte mit unterschiedlicher Breite zu einer visuellen Scaneinheit GE302+ von MICROTEC transportiert. Eine Trimsäge, die zwischen der Spaltsäge und dem Scanner platziert ist, schneidet die Werkstücke mit Speerenden und/oder zu gebogenen Werkstücken zu. Dann führt eine Scanner-Zufuhr Werkstücke in

den visuellen Scanner GE302+ ein. Nach dem visuellen Scannen gelangen die Werkstücke in einen MICROTEC Feuchtigkeitsmesser und in einen Curvescan Scanner. Der Feuchtigkeits- und der Curvescan Scanner messen die Feuchtigkeit und Verformung der Werkstücke wie Biegung, Drehung und Krümmung. Nach der abschließenden Messung durch alle Scangeräte werden alle Daten gesammelt, analysiert und optimiert, um die Werkstücke optimal nutzen zu können. Die Werkstücke werden dann in eine Kappsäge vom Modell Opti-Kap 3003 eingeführt und entsprechend der Optimierung in Teile geschnitten. Abschließend werden die Werkstücke auf Sortierbändern verarbeitet, wo sie für die nachfolgenden Prozesse aussortiert werden.

Anpassung ist unsere Stärke

Während des Entwurfs und der Entwicklung dieser System TM Kappanlage wurden unzählige Zeichnungen entworfen, um eine Systemlösung mit maximaler Kapazität und Holzauslastung hervorzuheben. Der Aufbau dieser Anlage ist ziemlich einzigartig, da sie auf die vorhandenen Maschinen und Einrichtungen von Manubois zugeschnitten ist. Die Installation der System TM Anlage und deren Integration in die vorhandenen Maschinen und Einrichtungen von Manubois war daher eine heikle Aufgabe. System TM hatte jedoch die Kontinuität des Geschäfts im Blick, indem es alles getan hat, um die Ausfallzeiten während des gesamten Installationsprozesses zu minimieren. Herr Peltier möchte die genaue Arbeit des Inbetriebnahmeteam und die Fähigkeit zur Anpassung der Ausrüstung hervorheben.



Wettbewerbsfähige Lieferanten zum Wohle aller zusammenbringen

Lehmann Holzwerk musste seine Fertigungsprozesse optimieren, um die Hobelqualität zu verbessern und die Fertigungsflexibilität zu erhöhen. Auf Wunsch von Lehmann arbeitete System TM mit anderen Zulieferern aus der Branche zusammen, um eine umfassende Lösung zu entwickeln, die die Anforderungen von Lehmann hinsichtlich Hobeln, Sortieren, Zuschneiden und Keilzinken erfüllt.

■ Das Lehmann-Projekt ist das Ergebnis der engen Zusammenarbeit von vier Lieferanten bei der Schaffung einer umfassenden Lösung. Zu den an diesem Projekt beteiligten Lieferanten zählen System TM, MICROTEC, Rex und Kalfass. *„Der Erfolg dieses Projekts bestätigt unsere Fähigkeit, zusammen auf ein gemeinsames Ziel hinzuarbeiten – die Optimierung der Herstellungsprozesse von Lehmann. Wir mussten eine sehr kreative Lösung finden, da die Produktionsanforderungen von Lehmann nicht mit einer Standardlösung erfüllt werden konnten. Glücklicherweise sind Anpassung und Kreativität zwei der Stärken von System TM“*, so Per Jensen, Gebietsverkaufsleiter bei System TM.

Lehmann Holzwerk (www.lehmann-holz.ch)

■ Lehmann Holzwerk verarbeitet Rundhölzer zu einer Vielzahl von Standard- und Spezialprodukten. Lehmann Holzwerk produziert mit modernsten Geräten im Sägewerk und Hobelwerk attraktive Schnittholzprodukte. Das Unternehmen liefert Schweizer Holz an seine lokalen Kunden sowie in andere Regionen der Schweiz und ins Ausland. Bei Lehmann Holzwerk werden Holzreste aus Sägewerk und Hobelwerk zu Pellets und Briketts aufbereitet oder im eigenen Kraftwerk als Brennstoff zur Erzeugung von Wärme und Energie verwendet.

Auch im Geschäft muss die Chemie stimmen

■ Das Lehmann-Projekt begann im Som-

mer 2018, als Per Jensen Lehmann zum ersten Mal besuchte und gleich eine gute Verbindung zu Urban Jung (Geschäftsführer), Valentin Niedermann (Leiter Technologie und Prozesse) und Roger Wegmüller (Holzeinkauf) hatte. Kurz darauf wurde ein Layout für eine Hobel-, Sortier-, Zuschneid- und Keilzinkanlage ausgearbeitet, um die begrenzte verfügbare Fabrikfläche von Lehmann optimal zu nutzen und Lehmann ein hohes Maß an Fertigungsflexibilität zu bieten. *„Es besteht kein Zweifel daran, dass unsere Kreativität und Zusammenarbeit als Lieferanten eine wesentliche Rolle bei der Entwicklung einer Anlage gespielt haben, die in Lehmanns engem Produktionsraum Platz findet“*, erklärt Per Jensen.

Vollständige Nutzung des Rohmaterials

■ Da kein Produktionsprozess jedes Mal fehlerfreie Ergebnisse liefern kann, sind einige von Lehmanns Werkstücken von zu schlechter Qualität, um als Standardprodukte verwendet zu werden. Sie müssen überarbeitet und keilgezinkt werden, damit sie als Standardprodukte geeignet sind. Um die Produktausbeute zu maximieren und Holzabfälle zu reduzieren, investierte Lehmann daher in System TM Keilzinkmaschinen sowie in Zuschneidmaschinen mit Scannen.

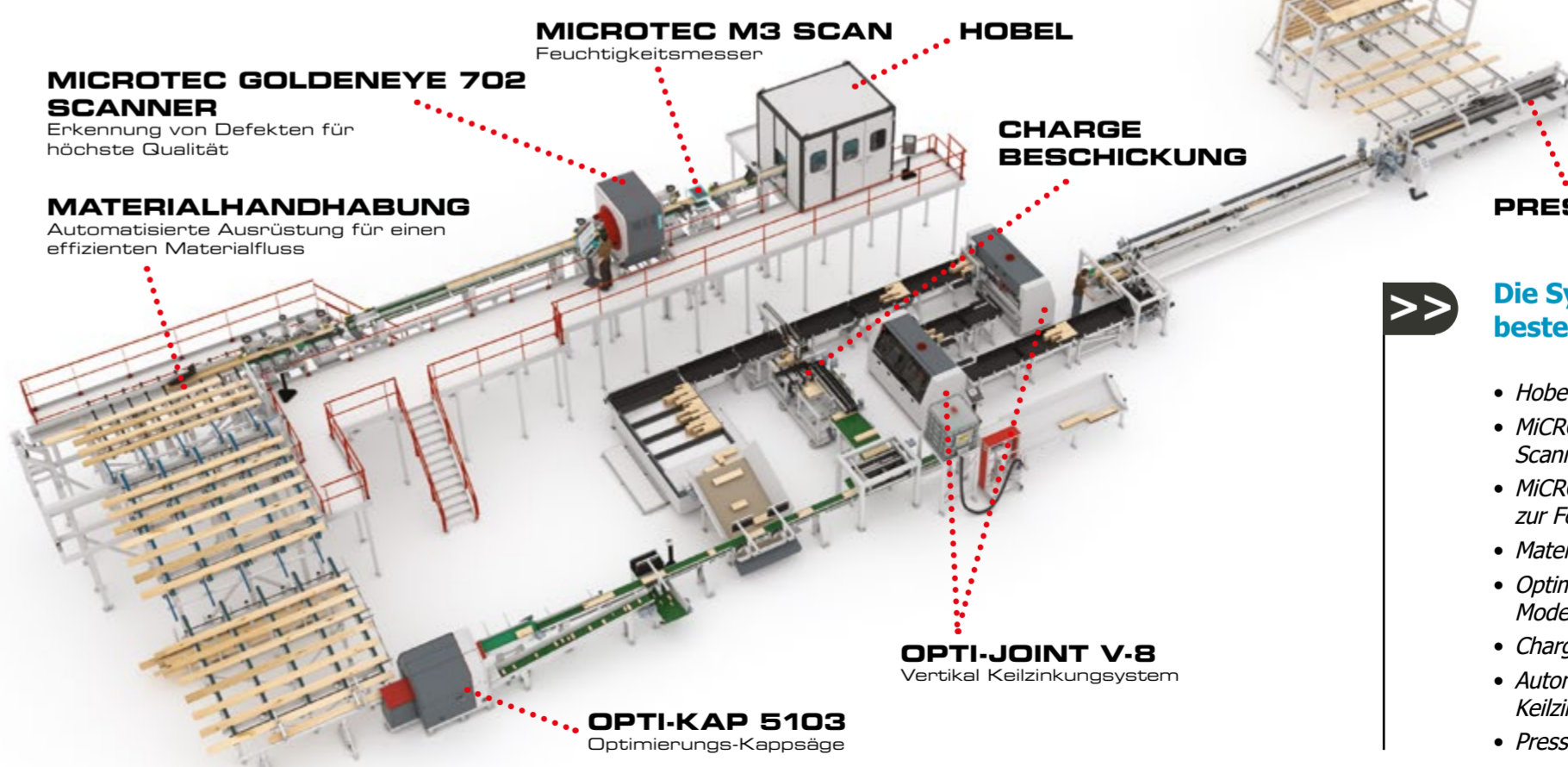
Drei Fertigungsoptionen

■ Die Anlage von Lehmann bietet drei Fertigungsoptionen. Bei der ersten Option wird Rohmaterial mittels eines automatisierten

Beschickungssystems zugeführt. Dann gelangen die Werkstücke in den modernen Rex Hobel, gefolgt von einem MICROTEC Goldeneye 702 Scanner mit Röntgenstrahlen. Nach dem Scanner werden die Werkstücke sortiert und gestapelt. Bei der zweiten Option wird Rohmaterial vom Beschickungssystem verarbeitet und vom Rex Hobel gehobelt. Dann kommt System TM ins Spiel, indem ein Scannerband die Werkstücke an einen MICROTEC Scanner transportiert. Nach dem Scanner transportiert der Querrörderer mit Mithernern die Werkstücke an eine Opti-Kap 5103 Optimierung-Kappsäge. Sie Kappsäge schneidet die Werkstücke entsprechend den vom Scanner empfangenen Daten. Die Werkstücke werden im Allgemeinen in Längen für das Keilzinken geschnitten, aber bei Bedarf sind auch andere Längen möglich. Als nächstes werden die Werkstücke an einen vertikalen Keilverzinker, Opti-Joint V-8, transportiert, wo sie von zwei Vorschüben (Fräser 1 und Fräser 2) verarbeitet, geklebt, in lange Längen gepresst und in einer Trocknungszone getrocknet werden. Nach diesem Punkt endet der Teil von System TM und die Werkstücke werden anschließend gestapelt. Die dritte Option ist eine Kombination aus Option 1 und Option 2, mit der Lehmann Werkstücke gleichzeitig beide Fertigungsprozesse durchlaufen lassen kann, indem die Werkstücke aufgeteilt werden.



Überblick:	
Produktion:	Baumaterialien
Holzarten:	Weichholz
Anzahl der Bediener:	2



Persönliche Erklärung von Valentin Niedermann, Leiter der Technologie:

„Die Kooperation mit Herrn Per Juul Jensen und Herrn Bjarne Højriis Kjær war überaus professionell. Ihre kompetente Herangehensweise und ihr Wille, die Standards von System TM zum Vorteil aller anzuwenden, waren stets erkennbar. Die Herausforderung, eine kompakte und effiziente Keilzinkanlage zu bauen, wurden gemeistert und die Lieferung erfolgte pünktlich. Wir sind sehr zufrieden mit der Leistung und Benutzerfreundlichkeit der Installation.“

Die System TM Lösung besteht aus Folgendem:

- Hobel
- MICROTEC Goldeneye 702 Scanner
- MICROTEC M3 Scan zur Feuchtemessung
- Materialhandhabung
- Optimierung-Kappsäge Modell Opti-Kap 5103
- Charge Beschickung
- Automatisiertes Vertikales Keilzinkungssystem Opti-Joint V-8
- Pressestation

System TM hilft Thermory beim Erreichen seiner Ziele für Ressourceneffizienz

Produkte von Thermory, Estland.

Dank der neuesten Investition von Thermory in ein Opti-Kap 5103 Optimierungs-Kappanlage hat Thermory keine Probleme mehr, mit den Veränderungen in Estland Schritt zu halten, wo der Mindestlohn in der Herstellung steigt und der Zugang zu Rohmaterialien immer schwieriger wird.

Um die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens aufrechtzuerhalten und steigenden Mindestlöhnen und einem schwierigen Zugang zu Rohstoffen entgegenzuwirken, musste Thermory alle Parameter des Produktionsprozesses in vollem Umfang nutzen – von den Arbeitskräften bis zum Holzverbrauch. Daher investierte das Unternehmen im Herbst 2018 in eine Opti-Kap 5103 Optimierungs-Kappanlage. Die Investition von Thermory in Maschinen von System TM beruht auf dem Wunsch des Unternehmens, Automatisierung zu implementieren, um eine hohe Qualitätskontrolle, maximalen Rohstoffverbrauch, minimalen Personalbedarf und umweltfreundlichere Produktionsprozesse zu erzielen.

Den Weg für eine Beziehung ebnen
Der erste Kauf von gebrauchten System TM Geräten durch Thermory ebnete den Weg für die Beziehung zwischen Thermory und System TM. Im Jahr 2018 verbesserte Thermory seine bestehende Kappanlage durch Investitionen in neue System TM Maschinen. Nach mehreren Designmeetings und Scannertests bei MICROTEC entschieden sich Thermory und System TM für ein Layout einer Anlage, die eine einheitliche Qualität der Endprodukte gewährleistet und den Personalbedarf verringert.

Herstellung ansprechender Saunabretter
Die Opti-Kap 5103 Kappanlage stellt Bretter für Saunen her. Die Anlage beginnt mit einem

automatisierten Opti-Feed 6000, der die Werkstücke einzeln abstapelt. Wenn sie in die Anlage eintreten, haben die Werkstücke verschiedene Größen von Rundbögen, aber ihre Bögen werden dann von einem MICROTEC Curvescan untersucht, um eine bessere Positionierung der Werkstücke zu ermöglichen, bevor sie später in einen Hobel eintreten. Während der Überprüfung der Bögen sortiert Curvescan die Werkstücke aus, die außerhalb des akzeptablen Niveaus für Rundbögen liegen. Als nächstes stellt ein MICROTEC M3-Scanner sicher, dass sich die Werkstücke innerhalb des Feuchtigkeitsgrenzwerts befinden, und sortiert diejenigen aus, die über dem Grenzwert liegen. Dann positioniert eine Brettdrehvorrichtung die Werkstücke basierend auf den von Curvescan empfangenen

Daten und führt die Werkstücke in den Hobel ein. Der Hobel kalibriert die Werkstücke an allen vier Seiten. Anschließend werden die Werkstücke auf einen MICROTEC Goldeneye 502-Scanner mit Röntgenstrahlung übertragen und die Werkstücke werden auf zwei optimierende Opti-Kap 5103 Kappsägen verteilt. Nach dem Zuschneiden werden die Werkstücke je nach Qualitätseinstufung von einem Drucker, der sich nach jeder Säge befindet, gekennzeichnet. Dann werden die Werkstücke für das Keilverzinken sortiert und Fixlängen werden von drei Opti-Stack 3000 Stapelmaschinen automatisch gestapelt. Abschließend werden Trocknungsleisten zwischen den Ebenen für die Weiterverarbeitung (Wärmebehandlung) der Pakete platziert.

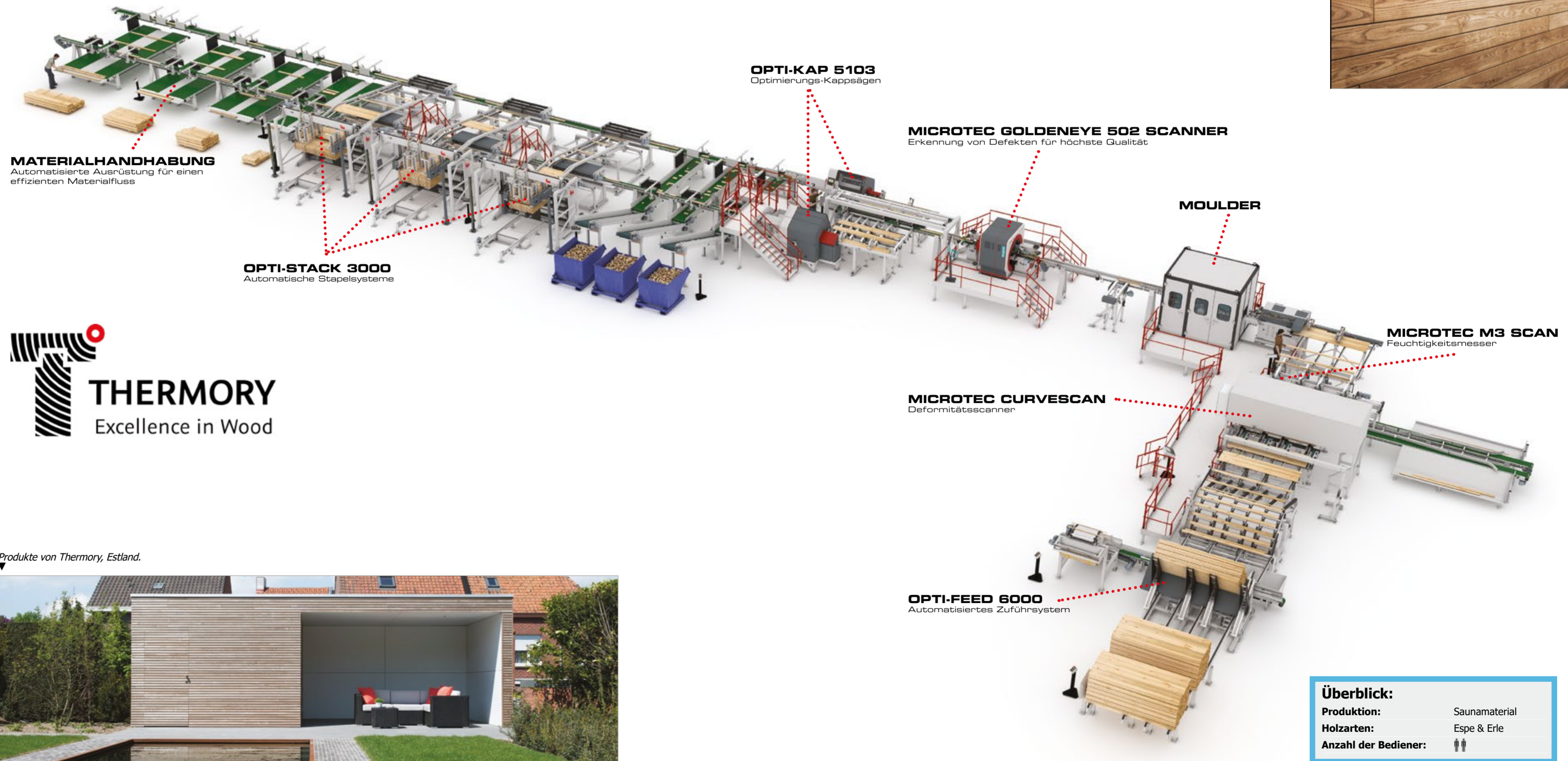
Bessere Kontrolle der Werkstücke
Die Opti-Kap 5103 Anlage bietet Thermory mehrere Vorteile – eine bessere Kontrolle der Gleichmäßigkeit der Werkstücke und eine genaue Positionierung der Werkstücke, bevor sie in den Hobel gelangen. Darüber hinaus sorgt die Anlage für einen gleichmäßigen Feuchtigkeitsgehalt der Werkstücke, bietet ein qualitativ hochwertiges Scannen und Erkennen, um eine bessere Qualität und Nutzung des Holzes zu erzielen, und führt ein präzises Zuschneiden der Werkstücke in Keilzinkenlängen, Fixlängen und andere Längen durch.

Weniger Handbetrieb
Die Anlage trägt dazu bei, den Handbetrieb von Thermory zu reduzieren, was zuvor

eine der größten Herausforderungen für das Unternehmen war. Heute benötigt Thermory nur noch zwei Operateure zum Betreiben der Anlage. Das geht Hand in Hand mit der Mission von System TM, die Personalressourcen zu optimieren, um eine maximale Nutzung der Anlage zu erreichen.

Die System TM Lösung besteht aus Folgendem:

- Automatisiertes Beschickungssystem Modell Opti-Feed 6000
- MICROTEC M3 Scan zur Feuchtemessung
- MICROTEC Curvescan Deformitätsscanner
- Hobel
- A MICROTEC Goldeneye 502 Scanner
- 2 x Optimierungs-Kappsäge Modell Opti-Kap 5103
- 3 x Automatisches Stapelsystem Modell Opti-Stack 3000
- Materialhandhabung



Produkte von Thermory, Estland.



Produkte von Thermory, Estland.



Produkte von Thermory, Estland.



Produkte von Thermory, Estland.



Produkte von Thermory, Estland.



Überblick:	
Produktion:	Saunamaterial
Holzarten:	Espe & Erle
Anzahl der Bediener:	2

Produkte von TLH Polska, Bydgoszcz (Bromberg), Polen

TLH Polska wappnet sich für die bevorstehenden Herausforderungen

Da steigende Lohnkosten in Polen die Implementierung einer Automatisierung erforderlich machen, hat sich TLH Polska auf die bevorstehenden Herausforderungen eingestellt und in eine Opti-Kap 5103 Optimierungs-Kappanlage investiert. Die Anlage bietet eine einheitliche Qualität der Endprodukte, verringert den Bedarf an Arbeitskräften und benötigt weniger Platz in der Produktionsanlage von TLH Polska, wodurch Raum für andere Vorgänge geschaffen wird.

Persönliche Erklärung von Christian Wieser, CEO von TLH Polska

„Ich war beeindruckt, wie professionell unser System TM Projekt umgesetzt wurde. System TM hat bei der Entwicklung und Installation der Anlage fantastische Arbeit geleistet. Die Vorbereitung der Installation erfolgte gründlich und äußerst professionell, sodass sie nach Plan abgelaufen ist. „Wir versuchen derzeit, die Anlage zu optimieren, aber wir sehen bereits geringere Produktionskosten, eine höhere Holznutzung und einen deutlichen Rückgang der Arbeitsstunden pro produzierter Einheit, was mit anderen Worten weniger manuelle Arbeit bedeutet.“

Die System TM Lösung besteht aus Folgendem:

- Automatisiertes Beschickungssystem Modell Opti-Feed 6000
- Hobel
- MICROTEC Goldeneye 301+ Scanner
- Optimierung-Kappsäge Modell Opti-Kap 5103

TLH Polska

TLH Polska wurde 1993 in der Nähe von Bydgoszcz (Bromberg), Polen gegründet. TLH Polska produziert Fenster- und Türkant-hölzer sowie andere keilverzinkte/laminierte Produkte in einer Vielzahl von Abmessungen.

Entwicklung verändert polnische Unternehmen

In den nächsten Jahren werden steigende Lohnkosten in Polen Unternehmen wie TLH Polska die Wettbewerbsfähigkeit erschweren. Derzeit veranlasst ein Trend die Unternehmen, von der manuellen Kreidemarkierung auf die Scantechnologie umzusteigen, um die Holznutzung zu maximieren und die Auswirkungen steigender Lohnkosten zu vermeiden.

Vom Test zur Investition

Im Sommer 2018 beschloss TLH Polska, diesem Trend zu folgen und sein manuelles Kreidemarkierungssystem durch neue Scangeräte zu ersetzen. Das Unternehmen besuchte MICROTEC und nachdem TLH Polska mehrere vorläufige Tests des Scanners durchgeführt hatte, um sicherzustellen, dass er den Erwartungen entsprach, entschied sich das Unternehmen für eine Opti-Kap 5103 Optimierungs-Kappanlage mit einer Kappsäge, einem MICROTEC Goldeneye 301+ Scanner und einem Hobel, der Werkstücke auf allen vier Seiten kalibriert, um das Scannen und die Fehlererkennung zu erleichtern. Der Grund für die Wahl dieser speziellen

Scanner-Kappsägen-Lösung liegt darin, dass sie TLH Polska eine hohe Qualitätssicherung für Endprodukte bietet.

Die Vorteile der Produktionsanlage

Mit dieser Investition automatisiert TLH Polska Herstellungsprozesse und erzielt so eine bessere Holznutzung und eine gleichmäßigere Qualität der Endprodukte. Dank Automatisierung eliminiert TLH Polska menschliche Fehler im Zusammenhang mit der manuellen Kennzeichnung, da weniger Personal benötigt wird. Infolgedessen muss TLH Polska nun sorgfältig überlegen, wie die reduzierte Anzahl von Operateuren im Werk am besten verteilt werden kann.

Platzanforderungen

Wenn Unternehmen durch die Automatisierung ihrer Produktionsanlage den Platzbedarf eines Arbeitsbereichs verringern, schaffen sie Platz, der für andere Vorgänge genutzt werden kann. Der Platzbedarf der Opti-Kap 5103 Kappanlage spielte eine entscheidende Rolle bei der Entscheidung von TLH Polska, in diese System TM Anlage zu investieren. „Eine der Anforderungen von TLH Polska bestand darin, in der Produktionsstätte so wenig wie möglich zu verändern, um Platz für die neue Kappanlage zu schaffen. Das sollte jedoch nicht zu Lasten der Ausrüstung gehen. Daher bot System TM Geräte in der richtigen Größe an und integrierte die Opti-Kap 5103 Kappanlage in den freien Raum der Produktionsstätte

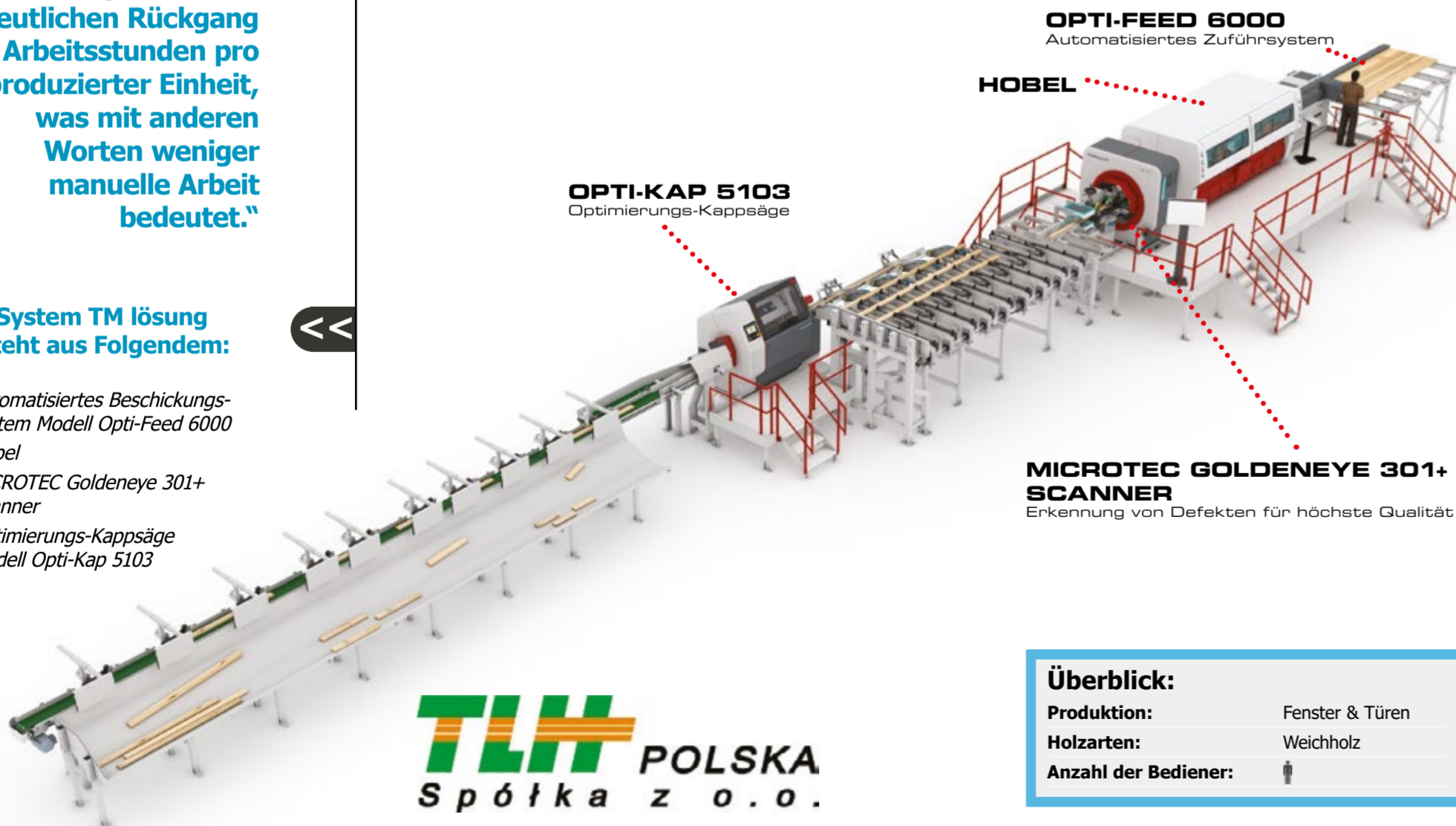
von TLH Polska“, erklärt Peter Simonsen, Gebietsverkaufsleiter für Großbritannien und Osteuropa bei System TM.

Nach der Installation der Anlage

Nach Abschluss der Installation der Anlage und Durchführung von Nachuntersuchungen verzeichnet TLH Polska bereits signifikante Produktionsergebnisse. „Wir versuchen derzeit, die Anlage zu optimieren, aber wir sehen bereits geringere Produktionskosten, eine höhere Holznutzung und einen deutlichen Rückgang der Arbeitsstunden pro produzierter Einheit, was mit anderen Worten weniger manuelle Arbeit bedeutet“, so Christian Wieser, Geschäftsführer von TLH Polska.

Technische Beschreibung

Die Kappanlage besteht aus einem Opti-Feed 6000 Beschickungssystem, das Werkstücke in einen Hobel einführt, wo sie an allen vier Seiten geformt werden. Anschließend gelangen die Werkstücke in einen MICROTEC Goldeneye 301+ Scanner, der Fehler erkennt. Dann werden sie an eine Opti-Kap 5103 Kappsäge verteilt, die die Werkstücke gemäß den vom Scanner empfangenen Daten um ihre Fehler herum schneidet. Nach dem Zuschneiden werden die Werkstücke nach folgenden Klassifikationen sortiert: verschiedene Keilzink-Blockqualitäten und lange Fixlängen.



System TM liefert Inline-Lösung zur Abschaffung der manuellen Produktion bei Móveis Katzer

Móveis Katzer hat kürzlich in eine vollautomatische Inline-Lösung für verlinkte Herstellungsprozesse von Hobel über Scanner bis zur Kappsäge investiert. Die Kappanlage von Móveis Katzer ermöglicht eine hohe Holznutzung und eine hohe Produktionskapazität und senkt die Arbeitskosten des Unternehmens enorm.

Eine wichtige Investition

Katzer, ein neuer Kunde von System TM, hat sich kürzlich für eine Kappanlage mit einem Linares Hobel (DL-4007), einem MICROTEC Goldeneye 501 Scanner und Curvescan sowie einer Opti-Kap 5103 Optimierungs-Kappsäge entschieden.

Im Zusammenhang mit der Investition von Katzer in diese Anlage wurde das Unternehmen erweitert, um mehr Platz an seinem Produktionsstandort und für die neue Produktionsanlage zu schaffen. Daher ist die Investition in diese neue Anlage eine Schlüsselkomponente für die zukünftige Entwicklung von Katzer und auch strategisch wichtig für System TM. „Nachdem wir diese Kappanlage an Katzer verkauft haben, bauen wir unsere Präsenz auf dem brasilianischen Möbelmarkt aus, der für uns ein neuer geografischer Markt ist. Viele unserer südamerikanischen Kunden stellen keilverzinkte Produkte her, aber da dies bei Möbelherstellern nicht der Fall ist, unterscheidet sich die Anlage von Katzer in Bezug auf die Produktionsspezifikationen erheblich“, betont Per Jørgense, CSO von System TM.

Móveis Katzer

Die über 20.000 Quadratmeter große Produktionsstätte von Móveis Katzer befindet sich in São Bento do Sul im brasilianischen Bundesstaat Santa Catarina. Katzer wurde 1985 gegründet und spezialisiert sich auf die Produktion von Bettgestellen. Die Produkte von Katzer werden aus nachwachsendem Kiefernholz hergestellt und in mehr als zwölf Länder der Welt exportiert. Katzer ist international bekannt für seine Qualität, seinen Preis und seine Lieferzeit, die dem Unternehmen seit Jahren helfen, Kunden zu halten und zu gewinnen.

Eine Inline-Lösung, die viel zu bieten hat

Als Inline-Lösung besteht die neue

Anlage aus einer verknüpften Abfolge von Herstellungsprozessen, die es Katzer ermöglichen, den Holzeinsatz in 4 % zu optimieren und die Arbeitskosten zu senken. Die Anlage bietet auch die Möglichkeit, auf zukünftige Entwicklungen zu reagieren und beispielsweise eine weitere System TM Kappsäge und einen zweiten Hobel hinzuzufügen.

Katzer ist mit seinen System TM Maschinen hoch zufrieden. Die Anlage verringert nicht nur die manuellen Produktionsprozesse von Katzer, sondern ermöglicht es dem Unternehmen auch, ein deutlich höheres Volumen an fehlerfreien und geraden Brettern zu erreichen, was für die Gesamtproduktion und den Umsatz des Unternehmens von großem Wert ist.

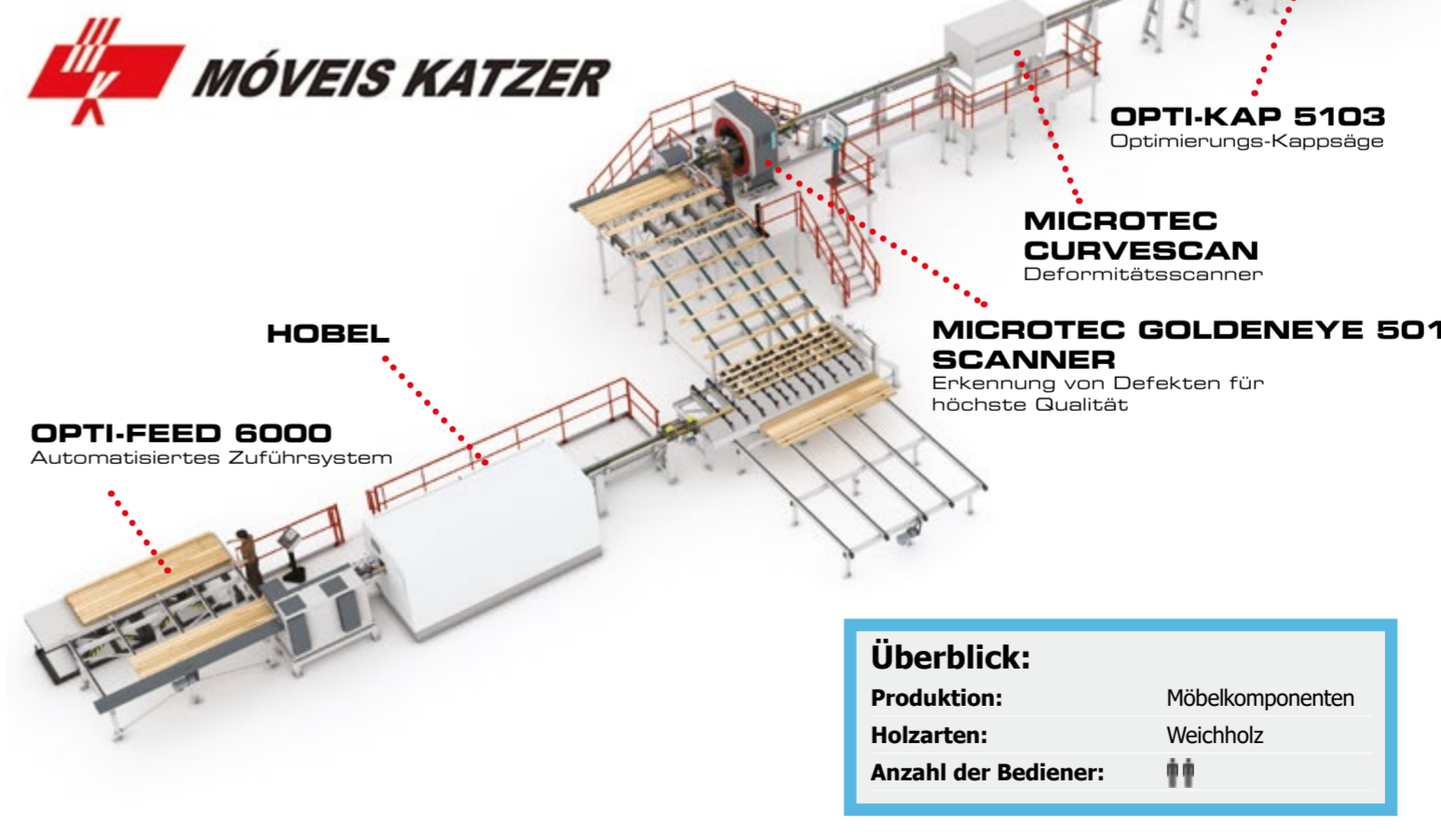
Erfüllung aktueller und zukünftiger Anforderungen

Zu den Faktoren, die Katzer dazu veranlassten, sich für System TM zu entscheiden, gehören das Engagement von System TM für eine hohe Produktionskapazität und den Einsatz von Rohstoffen sowie minimale Arbeitskosten. Darüber hinaus wurde Katzer eine aufrüstbare Kappanlage bereitgestellt, die den aktuellen Anforderungen des Unternehmens entspricht, aber auch Änderungen an der Anlage ermöglicht, wenn in Zukunft Produktionskapazitäten hinzugefügt werden müssen.

Technische Beschreibung

Die Kappanlage beginnt mit einer Kippanlage-Beschickung gefolgt von einer Hobeleinrichtung in einen Linares Hobel (DL-4007). Als nächstes streift ein Abstreifer die Werkstücke von Katzer ab, wonach sie zu einer Scanner-Beschickung transportiert und von einem MICROTEC Goldeneye 501-Scanner gescannt werden. Anschließend werden die Werkstücke mit einem Curvescan untersucht, der auch als 3D-Plattenformscanner bezeichnet wird und

Drehung, Bogen, Kappen und Verbiegung der Werkstücke von Katzer erkennt. Wenn die Werkstücke gerade genug sind und ihre Qualität in Bezug auf Knorren ausreichend ist, werden sie vor Erreichen der Kappsäge Opti-Kap 5103 aussortiert. Durch das Aussortieren der freien Holzstücke kann Katzer sie sofort hobeln und zu Betrahmen zusammenkleben und muss sie nicht durch die Kappsäge zu führen, wo sie unnötige Kapazität beanspruchen. Auf der anderen Seite laufen Werkstücke von geringerer Qualität durch die Kappsäge Opti-Kap 5103, wo sie gemäß den vom Scanner empfangenen Daten um ihre Defekte herum geschnitten werden. Beim Verlassen der Kappsäge lenken die Kicker die Werkstücke zum manuellen Stapeln oder Keilverzinken. Anfangs war es etwas schwierig abzuschätzen, wie viele Prozent sich als freies Holz für Betrahmen qualifizieren würden und wie viele Prozent für die Keilverzinkung gesägt werden müssten. Die Kappanlage von Katzer produziert derzeit jedoch weitaufräumeres Holz als ursprünglich erwartet. Die Kehrseite davon ist, dass es nur eine kleine Anzahl von Werkstücken bis zur Kappsäge schafft, da viele von ihnen zuvor (aufgrund ihrer Freiheit) aussortiert wurden. Doch durch Hinzufügen einer zusätzlichen Kappsäge und eines Hobels kann Katzer mehr Volumen in die Anlage einbringen, um noch mehr Holz durch die Sägen laufen zu lassen.



Produktionsanlagen von Móveis Katzer in São Bento do Sul – Santa Catarina, Brasilien.



Persönliche Erklärung von Gustavo H. Katzer, Manager:

„Alle vereinbarten Anforderungen wurden erfüllt und wird sind beeindruckt, wie perfekt die Installationszeiten eingehalten wurden. Die Anlage bietet uns mehr Stabilität bei den Prozessen und eine geringere Vorlaufzeit.“



Die System TM Lösung besteht aus Folgendem:

- Automatisiertes Beschickungssystem Modell Opti-Feed 6000
- Hobel
- MICROTEC Goldeneye 501 Scanner
- MICROTEC Curvescan Deformitätsscanner
- Optimierung-Kappsäge Modell Opti-Kap 5103
- Materialhandhabung



Besuchen Sie System TM bei den folgenden Messen:

IWF, Atlanta, USA

Trä & Teknik, Göteborg, Schweden

NHLA, Memphis, USA

25. – 29. August 2020

8. – 11. September 2020

23. – 25. September 2020

www.systemtm.com

Nr. 1 - 2020

Strategische Zusammenarbeit zwischen Penope und System TM

Die neue strategische Zusammenarbeit zwischen Penope und System TM bedeutet, dass finnische Unternehmen jetzt ausgereifte, Ressourcen-optimierende Massivholzlösungen und eine vielseitige Produktpalette für die verschiedensten Anwendungsbereiche der Holzverarbeitenden Branche zu ihrem Vorteil nutzen können.

Automatisierung und Ressourceneffizienz spielen eine immer größere, kritische Rolle im Herstellungsprozess. Viele Unternehmen stellen fest, dass sie ihre Prozesse optimieren müssen, wenn sie sich weiterhin im Wettbewerb behaupten und ihre führende Position halten wollen. Die Zusammenarbeit zwischen Penope und System TM vereint fundierte Kenntnisse, Fachwissen und Erfahrung im Bereich der industriellen Automatisierung und der Entwicklung im Bereich Automatisierungstechnologie.

„Mit dieser strategischen Zusammenarbeit haben wir die Stärken beider Unternehmen gebündelt, nicht nur zum Wohle unserer Unternehmen, sondern – was viel wichtiger ist

– zum Vorteil unserer finnischen Endkunden“, sagt Allan Them, Gebietsverkaufsleiter für Skandinavien, System TM. Die Zusammenarbeit von Penope und System TM ermöglicht den finnischen Kunden eine effizientere Holznutzung – mit weniger Mitarbeitern, einer höheren Produktionskapazität und einem umweltschonenden Produktionsprozesses.

„Wir sind überzeugt davon, dass unsere Technologien, verbunden mit den Erfahrungen und der breiten Kontaktfläche zur Holzindustrie in Finnland, über die Penope verfügt, zu einer erfolgreichen Zusammenarbeit führen werden. Wir erwarten viel von dieser Zusammenarbeit, und wir hoffen, dass die Massivholzindustrie in Finnland diese Kooperation als positive Initiative begrüßen wird, die finnischen Unternehmen eine wesentliche Optimierung der Herstellungsprozesse ermöglicht“, sagt Allan Them.



Penope und System TM erstmals zusammen, seit sie ihre Zusammenarbeit bekanntgegeben haben. ▼



Eurobois 2020

System TM und MiCROTEC stellen gemeinsam auf der Eurobois in Lyon, Frankreich, aus.

Frankreichs größte Veranstaltung für die Holzverarbeitende Industrie

Eurobois war in diesem Jahr mit vielen Besuchern aus der Fachwelt sehr erfolgreich. Während der vier Messtage stellten etwa 400 Hersteller und Marken Experten ihre Lösungen vor. Die diesjährige Eurobois hielt alle ihre Versprechen, indem sie Informationen, Innovationen und Schulungen in den Mittelpunkt ihres Programms stellte. Die Messe zeichnete sich auch durch eine starke Internationalisierung aus, da Produktions- und Industrieunternehmen sowie Gäste aus dem Ausland daran teilnahmen. Viele dieser Aussteller waren zum ersten Mal anwesend, ein Trend, der zeigt, dass die Messe ihr Angebot auf alle Akteure des Forst- und Holzsektors erweitert.

Von links: Peter Simonsen, System TM, und Fabien Iffrig, Microtec, bei der Eurobois 2020. ▼



Unser Stand auf der Eurobois 2020. ▼



System TM ist ein führender Anbieter automatisierter Materialhandhabungsanlagen

System TM bietet ein großes Portfolio automatisierter Handhabungsanlagen zur Automatisierung von Hauptproduktionsmaschinen. Unsere automatisierten Handhabungsanlagen sind auf die Steigerung von Maschinenkapazität und Effizienz sowie die Verringerung von Arbeitskosten ausgelegt. Sie werden als Standard-Systemlösungen entwickelt und sind vollständig kundenspezifisch anpassbar, um unterschiedlichste Bedürfnisse zu erfüllen.



Opti-Feed
Automatisierte Beschickungssysteme



Opti-Kap
Optimierungs-Kappsägen



Opti-Stack
Automatische Stapelsysteme



Opti-Joint
Automatisierte Keilzinksysteme



Opti-Solution
Kundenspezifische Systemlösungen

■ Unser Ziel ist die Optimierung Ihrer Personal- und Materialressourcen durch Straffung Ihrer Produktionsverfahren sowie die Sicherstellung maximaler Rentabilität und Effizienz Ihrer Fertigung. Hier bei System TM beraten wir unsere Kunden basierend auf unserem langjährigen technischen Fachwissen, um die für Ihren Bedarf beste Lösung zu finden.

■ Auf unserer Website unter www.systemtm.com finden Sie auch die Materialhandhabungslösung, die Ihre Produktionsanforderungen erfüllt.



System TM A/S

Skovdalsvej 35, DK-8300 Odder, Dänemark, Tel: +45 86 54 33 55
Fax: +45 86 54 32 19, tm@systemtm.com, www.systemtm.com