

# Aus einer Hand

## Komplettlösung für Parkettsortierung

Holzkurier-Eigenbericht aus Kematen a. d. Ybbs/NÖ

Um im Parkettgeschäft erfolgreich zu sein, sind gleich bleibende Qualität und rasche Durchsatzleistungen ein entscheidender Wettbewerbsvorteil“, weiß Produktionsleiter Manfred **Undesch, Stöckl Parkett**, Kematen/Ybbs. Neben Optimierungsmaßnahmen in der Produktion vor fünf Jahren seien dies zwei der Hauptgründe für die Installation mehrerer Systeme aus der Produktfamilie Argus mit Farbscanner, Vermessungs- und Sortiersystemen von **ATB Blank**, Roggenburg/DE.

**Alles aus einer Hand.** „Begonnen haben wir mit der Friesen-Vorsortierlinie, mittlerweile haben wir mit der Lamellen-Sortierung und der Fertigparkett-Sortierung bereits drei Linien bei Stöckl im Einsatz“, ergänzt ATB Blank-Geschäftsführer DI (FH) Georg **Blank**.

Das Roggenburger Technologie-Unternehmen entwickelt und vertreibt seit über zehn Jahren Scanner- und Optimierungssysteme im Rahmen der Argus-Produktfamilie. „Unser Spektrum reicht vom Stirnseiten-scanner über die Schlüsselungsvermessung, dreidimensionale Brettvermessung, lückenlose Leimauftragsüberwachung, Kapp- und Profilholzscanner bis hin zu kompletten Sortieranlagen mit einer Kapazität von 530 Lamellen pro



**Sortieranlagen von ATB Blank punkten durch einfache Bedienelemente und einer 100% Verfügbarkeit: Blank und Undesch (v. li.)**

Minute“, streicht der Geschäftsführer heraus.

Hierzu wurde die Produktpalette vor einigen Jahren um das Mechanisierungskonzept TransSort erweitert, um von der Entstapelung über das Scannersystem bis hin zum Abstapeln der Werkstücke alles aus einer Hand bieten zu können.

**Geübte Augen für die Friesenbeurteilung.** „Früher hatten wir eine manuelle Sortierung, mit allen Vor- und Nachteilen“, erinnert sich Undesch. „Durch die Einführung einer automatischen Sortierung sind gleich bleibende Qualitätskriterien gewährleistet“, so der Produktionsleiter.

Die Friesen werden zweiseitig hinsichtlich Qualität und Dimension gescannt. „Das Messsystem kombiniert die Ergebnisse der Zweiseiten-Scannung mit der vorgelagerten stirnseitigen Risserkennung mit Argus Frontal und erstellt chargenweise Detail-Listen über die gescannten Teile“, erklärt der ATB Blank-Geschäftsführer bei der Werksführung in Kematen. Jede einzelne Friesen kann zudem nachträglich aufgerufen und geprüft werden, wird demonstriert. Im Zweischichtbetrieb werden auf der Anlage 70 Teile pro Minute sortiert.

**Geschwindigkeit der Längengangepasst.** Auf der diesjähri-

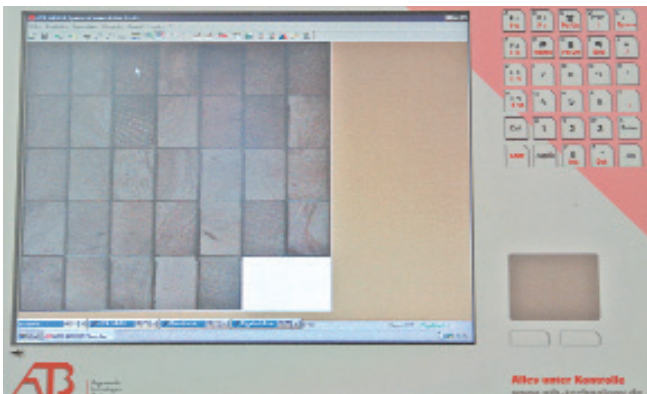
### Stöckl-Facts

Standort: Kematen a. d. Ybbs  
Geschäftsführer:  
Georg Stöckl,  
Nikolaus Stöckl  
Mitarbeiter: 55  
Produkte: 80.000 m<sup>2</sup>/J Massiv-  
Stabparkett, 300.000 m<sup>2</sup>/J  
Zweischicht-Fertigparkett in  
Produktgruppen Actus, Com-  
pact, Slim und Stabparkett  
Verarbeitung:  
18 Holzarten in bis zu vier  
unterschiedlichen Qualitäten  
Sägewerk:  
Bandsäge- und Gatterma-  
schine für Hartholz-Sonder-  
sortimente, die über den  
Handel vertrieben werden  
Markt: AT, DE, CH, HR, IT, RO,  
SI, UK

### ATB-Facts

Standort: Roggenburg/DE  
Geschäftsführer:  
DI (FH) Georg Blank  
Mitarbeiter: 14  
Produkte:  
Scanner und Messsysteme  
zur Qualitätsoptimierung und  
Automatisierung: Stirnseiten-  
detektion, Schlüsselungsver-  
messung, dreidimensionale  
Brettvermessung, Leimauf-  
tragsüberwachung, Kapp-  
scanner, Sortierscanner;  
Mechanisierung für die Par-  
kettproduktion  
Export: 70%

gen Ligna in Hannover/DE hat ATB Blank sein Sortier-System vorgestellt (sh. Holzkurier Heft 22, S. 6), das laut Blank den höchsten Teile-Durchsatz am Markt erreiche. „Wir können damit bis zu 530 Lamellen pro



**Bei Bedarf kann jede einzelne Friesen nach dem Scan-Vorgang nochmals aufgerufen und begutachtet werden**



**Geringer Platzbedarf: Sortierlinie für Lamellen mit Farbscanner Argus Spectra und folgender Abstapelungs-Mechanisierung TransSort**



Lamellen (v. li.) werden automatisch auf das Trägermaterial aus HDF- oder Sperrholzplatten (v. re.) aufgelegt und anschließend verpresst



Lackierte und profilierte Fertigparkett-Elemente werden mittels ATB-Endkontrolle hinsichtlich Oberflächendefekte begutachtet

Minute scannen und automatisch ab stapeln“, führt er aus. Die hohen Geschwindigkeiten benötige man vor allem bei kurzen Lamellen. „Wir verarbeiten Längen zwischen 400 und 500 mm, da genügt uns der halbe Speed“, verweist Undesch auf die Kosten optimierte Anlage im Unternehmen, die für bis zu 250 Teile pro Minute ausgelegt ist. „Im Rahmen der weiteren Produktionsverkettung ist der Durchsatz derzeit auf 150 Teile pro Minute begrenzt.“

Für die Gewährleistung durchgängig, optimal sortierter Lamellen werden zwei Seiten vom Scanner erfasst. Dadurch kann nach der besseren Seite sortiert und somit die Ausbeute gesteigert werden. Die auf PC-Basis laufende Steuerung stimmt die Abläufe auf die jeweiligen Dimensionen ab.

Die Parkettlamellen laufen in Kematen über eine Vereinzelung, Qualitätssortierung, Querauswurf sowie in automatische Abstapelung und Entnahmepuffer, die bei

Stöckl jeweils manuell entleert werden.

#### Scharfes Auge im Finish.

Die dritte Scannerlinie, ebenfalls mit einer ATB-Mechanisierung ausgestattet, wird zur Endkontrolle der profilierten sowie lackierten Fertigparkett-Teile eingesetzt.

„Mittels 3D-Kamera werden Oberflächendefekte differenziert. Bis dato sind wir der einzige Hersteller, der mit dermaßen hoher Helligkeitsdynamik arbeitet, die auf Lackdefekte reagiert“, gibt sich Blank überzeugt. Die einseitige Begutachtung wird mit 70 Teilen pro Minute durchgeführt und gibt neben Oberflächenbeschaffenheit auch die Dimensionshaltigkeit der fertigen Produkte an.

**Rasch lernfähiges System.** „Das Einlernen des Scanners ist in längstens drei Stunden vollzogen“, erklärt der Produktionsleiter. Dafür werden etwa 100 Teile pro Qualität durch die Anlage gefahren und über das Einlernprogramm abgespeichert.

„Parameter, die außerhalb der Grenzen liegen, werden farbig hervorgehoben – natürlich in der der jeweiligen Sortierklasse zugewiesenen Farbe“, erläutert Blank. Dabei zeichnet sich Argus Spectra durch einfache Bedienelemente aus, argumentieren Hersteller- und Anwenderseite unisono.

**Optimierte Anlagenkonzepte.** „Die Anlagen von ATB Blank laufen grundsätzlich wartungsfrei“, streut Undesch dem Lieferanten Blumen. „Wenn das

Holz passt, liegt die Maschinenverfügbarkeit praktisch bei 100%.“ Störungen habe man bei Stöckl ausschließlich bei Längenabweichungen oder Ausbrüchen an den Werkstücken.

Den Vorteil der ATB-Mechanisierung TransSort argumentiert Blank auch mit geringeren Betriebskosten, speziell an Strom, Luft und Verschleißteilen – „aber vor allem durch den geringen Flächenbedarf der kompakten Anlagen“, heißt es.

**Produktionsplus.** Allein die Kapazitätssteigerung seit dem Einsatz der ATB-Anlagen schätzt Undesch mit mehr als 30% ein. Neben der derzeit am Markt vorherrschenden Versorgungsgespässe bei Rohmaterial jongliere man auch zwischen verschiedenen Trägermaterialien: „Je nach Verfügbarkeit wechseln wir zwischen Sperrholz- und HDF-Platten, die sich im vergangenen Jahr um bis zu 25% verteuert haben“, wird erklärt.

Dass diese Verteuerungen nicht mehr geschluckt werden könnten, verstehe sich von selbst. „Das Sparpotenzial beim Rohmaterial gehört wohl der Vergangenheit an – Wettbewerbsvorteile erzielt man nur mehr durch Optimierungsmaßnahmen in der Produktion“, ist Undesch überzeugt.

**Wachstum gesichert.** Der Markt verlangt laut Stöckl-Par-

kett durch die Bank dunkle Hölzer.

In Kematen verlassen heuer etwa 80.000 m<sup>2</sup>/J Stabparkett und 300.000 m<sup>2</sup>/J Zweischichtparkett die Fertigung. „Während wir beim Stabparkett keine Steigerungen mehr erwarten, haben wir uns in den kommenden Jahren für Zweischicht-Produkte 500.000 m<sup>2</sup>/J zum Ziel gesetzt“, definiert der Produktionsleiter die Marschrichtung.

In den Kernmärkten Deutschland, Österreich und der Schweiz verzeichnet man nach eigenen Angaben erfreuliche Zuwächse. Ein exklusives Händlernetzwerk sorgt für den nötigen Absatz.

In Österreich arbeitet man intensiv mit den Bodenlegern zusammen und profitiert nach eigenen Angaben vom Vorteil, am heimischen Markt bei Problemen jeweils prompt mit Lösungsvorschlägen zur Stelle sein zu können. HB



Nach der Qualitätssortierung durch den Farbscanner werden die Lamellen mit bis zu 530 Stück pro Minute abgestapelt



Breites Stöckl-Produktspektrum findet sich im Schauraum in Kematen

FOTOS: BURBÖCK