

GUNNARSSON

Geschwindigkeit und Verfügbarkeit vereint

Automation und Synchronisation in Holzindustrien nutzen

Das Maschinenbau-Unternehmen Gunnarsson (CGV) bewies bei den bisherigen Installationen insbesondere die Fähigkeit, Hochgeschwindigkeitsanlagen zu realisieren. Heuer thematisiert man auf der Ligna weitere Ablaufverbesserungen für alle Bereiche nach der Sägelinie – bis hin zur Schnittholzverpackung.

✍ Philipp Matzku 📹 Gunnarsson (4), Philipp Matzku (1), Gerd Ebner (1)

Bei Vida, Vislanda/SE (Einschnitt 600.000 fm/J), steht die vormals erste Hochgeschwindigkeits-Hobelanlage in Europa. Die 2008 installierte Anlage kommt fast gänzlich von Gunnarsson (CGV), Vislanda/SE. Bis zu 1200 m/min wären an der Hobelmaschine möglich, in der Praxis wird mit Vorschubgeschwindigkeiten zwischen 600 und 800 m/min produziert. Ein weiteres Gunnarsson-Highlight bei Vida am Standort Vislanda ist das Schnittholzsortierwerk mit 42 je 65 m langen Filmetagen für die Vorsortierung im Anschluss an die Sägelinie. Die Installation bei Vida ist ein Grund für den seit vielen Jahren exzellenten Ruf von Gunnarsson in der skandinavischen Säge- und Holzindustrie. Sie stehen für Hochgeschwindigkeit, Effizienz und Zuverlässigkeit. Wenig überraschend finden sich Anlagen der Südschweden in vielen großen Unternehmen Nordeuropas.

Sägewerk 4.0

Die Automation und Programmierung von Anlagen werden immer wichtiger, bevor eine Maschine letztlich in Betrieb geht. Bei Gunnarsson spricht man gerne von einer neuen Generation von Maschinen. Tony Gunnarsson, verantwortlich für den Bereich Automation, hat sich in anderen Branchen umgesehen, wie dort das Thema behandelt wird. Besonders interessant und vom Maschinentyp sehr gut vergleichbar sind CNC-Maschinen der Werkzeugindustrie. Die einzelnen Maschinenteile ganzer Anlagen sind immer mehr miteinander vernetzt, entsprechend dem Schlüssel-Schloss-Prinzip.

Die perfekte Synchronisierung der Anlagenkomponenten ist von zentraler Bedeutung. Um dies zu gewährleisten, bevorzugt es Gunnarsson, als Generalunternehmer aufzutreten. „Bei optimaler Synchronisation wird die ganze Anlage in sich dynamischer, arbeitet reibungsloser und vor allem effizienter. An einer Stelle wird die Geschwindigkeit geändert. Zeitgleich passen sich die anderen Maschinen der Anlage dem neuen Takt an“, bringt es Jonas Gunnarsson, Geschäftsführer und Leiter Technik, auf dem Punkt. Anhand einer OEE-Analyse (Overall Equipment Efficiency) kann erkannt werden, an welcher Stelle eingegriffen werden soll, um die Leistung, Gesamtanlageneffektivität und Ausbeute zu optimieren. Wichtig ist, dass die Anlage unterbrechungsfrei läuft und Rüstzeiten auf ein Minimum reduziert werden. Ja zu Geschwindigkeit, aber nicht auf Kosten der Effizienz, ist das Credo bei CGV.

Heute ist nur eine Person zur Aufsicht der gesamten vollautomatischen Sortieranlage notwendig – unter der Voraussetzung, dass modernste Scanner- und Steuerungstechnik eingesetzt werden.

Neu installierte Wrapper

Der vollautomatische, kompakte Wrapper-Verpackungsautomat ist eines der Vorzeigemodelle von Gunnarsson. Innerhalb von 30 Sekunden kann ein Paket verpackt werden. Fünf Folienarten (mit/ohne Logo, Folienstärke/-art) sind frei wählbar. Die Geschwindigkeit des

Wrappers wird automatisch angepasst und er kann auch Halb- und Viertelpakete folieren sowie aufgrund seiner geringen Wartungs- und Energiekosten auch die Produktion steigern. Die Investition lohnt sich somit auch für Unternehmen mit geringeren Paket-Stückzahlen, welche die Pakete noch manuell und einzeln folieren, betont Jörgen Gunnarsson.

Bei vielen bekannten skandinavischen Unternehmen, wie etwa Vida, Holmen oder Fiskarheden, wird der leistungsfähige Wrapper bereits seit einigen Jahren sehr erfolgreich eingesetzt.

UPM, Pori/FI, hat seit November 2018 einen neuen Wrapper installiert, um die Geschwindigkeit bei der Verpackung der Pakete bei gleichzeitiger Personaleinsparung zu erhöhen.

Im Sägewerk von Fiskarhedens Trävaru, Transtrand/SE, wurde der 2010 erworbene Wrapper zur Folienverpackung von Paketen nach einem von hoher Schneelast verursachten Einsturz der Sortierhalle im Winter 2018 durch einen neuen ersetzt.

Sortieranlagen oder Paketstapelmaschinen

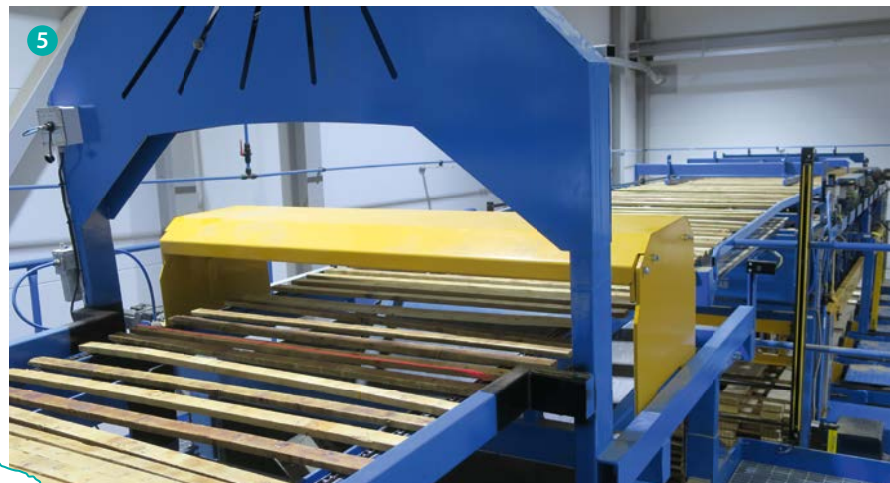
Holmen Timber Braviken, Norrköping/SE, hat bereits seit 2010 ein Hobelwerk mit Nachsortierung von Gunnarsson im Einsatz. Holmen wird im Zuge einer Kapazitätserhöhung (1,3 Mio. fm/J) eine zweite Nachsortierung von Gunnarsson Anfang 2020 in Betrieb nehmen. In den Sägewerken Rågsveden-Sveden Trä, Äppelbo/SE, sowie Norra Timber, Sävar/SE, wurden neue, leistungsfähige Stapelanlagen mit vollautomatischer Lattenlegung installiert. An beiden Standorten wird der „StickChecker“ (Arbeitstitel einer Gunnarsson-Neuentwicklung) verwendet: Per Scanner werden die TK-Latten vor der automatischen Lattenlegung geprüft und nicht mehr verwendbare Latten automatisch aussortiert.

Automatische Lattenlegung

Bei ATA Timber, Sandsjöfors/SE, sind seit 2018 zwei neue Gunnarsson-Stapelanlagen für Haupt- und Seitenware, jeweils mit vollautomatischer Lattenlegung, im Einsatz. Nach der Übernahme des Standortes von Rörvik Timber Ende 2017 wurde eine neue Schwachholzlinie (Einschnitt 200.000 fm /J im Einschichtbetrieb) installiert. Nicht nur die TK-Latten werden vollautomatisch gelegt, auch die Unterleger werden automatisch oben auf den Paketen platziert. Bei allen aktuellen Projekten haben die Effizienzsteigerung und die Personaleinsparung höchste Priorität.

GP Wood, Lissarda/IE, ist ein neuer Gunnarsson-Kunde. Nach dem Brand im Sommer 2018 wurde der Bereich zwischen der neuen EWD-Sägelinie und den bestehenden Sortierboxen neu gestaltet. Produktionsbeginn ist in diesem Jahr geplant.

Auf der Ligna in Hannover können sich interessierte Besucher am Gunnarsson-Stand über das Liefer- und Leistungsprogramm informieren. //



GUNNARSSON (CGV)

Gründung: 1951

Mitarbeiter: 50

Gesellschafter: Jonas (Geschäftsführung, Leitung Konstruktion), Jörgen (Leitung Vertrieb), Tony Gunnarsson (Leitung Automation)

Sortiment: Komplettanlagen für Vor- und Nachsortierung sowie Hochleistungs-Hobellinien, Automatisierung, Verpackungsanlagen

Referenzen (Auszug): Holmen, SCA, Vida, ATA Timber, Hedin, Setra, GP Wood, Södra, UPM

Vertrieb (DACH-Region): Scantec, Feldkirchen/DE

- 1 **Ohne Hirn geht nichts:** Eine effiziente Automation entscheidet über die Anlagenleistung
- 2 **Verpackt in 30 Sekunden:** Die Geschwindigkeit des Wrappers kann dem Bedarf angepasst werden
- 3 **Personaleinsparung wichtiger denn je:** Vollautomatische Lattenlegung ist bei Gunnarsson Standard
- 4 **„Gesellschafter-Treffen“:** Tony, Jörgen und Jonas Gunnarsson (v. li.) vor Anlagenteilen für Holmen Timber/SE
- 5 **Schlechte Latten raus:** das StickChecker-System mit Scanner für TK-Latten
- 6 **Beeindruckend:** Gunnarssons Hobel- und Sortierwerk bei Holmen, Braviken/SE

CGV

C. Gunnarssons Verkstads AB

Know-how und
moderne Technologie.

www.cgv.se

Halle 25 | C14

LIGNA