

# Gezielt Interesse wecken

Paul nutzt »Optimierungstage« für optimalen Kunden-Kontakt

Kunden – und solche, die es werden sollen – wollen gepflegt und hofiert werden. Newsletter sind sicherlich gut, persönliche Kontakte aber sind unschlagbar. Darum hat die Maschinenfabrik Paul, Dürmentingen, die „Optimierungstage“ ins Leben gerufen, die Forum für Neuheiten und interessante Lösungen sind. Dabei steht nicht nur die Automation im Vordergrund, sondern es wird das ganze Maschinenprogramm präsentiert. Schließlich sollen neben dem Interesse auch Bedürfnisse geweckt werden.

„Optimierung bedeutet für uns in erster Linie, dass das Restholz reduziert wird“, erläutert Wolfgang Schlegel, bei Paul für Marketing zuständig, die Definition der „Optimierungstage“, die 2011 erstmals unter diesem Namen veranstaltet wurden. Der Erfolg der ersten Veranstaltung zeigte sich in der guten Resonanz und der großen Zahl der Besucher. Darum wurden auch am 24. und 25. Oktober die zweiten „Optimierungstage“ der Maschinenfabrik Paul veranstaltet, die von den potenziellen Kunden wieder sehr gut angenommen

wurden. „Mit unseren Exponaten konnten wir gezielt Interesse wecken“, freut sich Wolfgang Schlegel über den Erfolg, „denn die optimale Ausnutzung des Holzes in einem optimierten Fertigungsfluss liegt vielen Besuchern am Herzen.“

Bereits 1976 baute Paul als erstes deutsches Unternehmen eine CNC-gesteuerte Kappsäge und legte damit den Grundstein für die Holz-Optimierung. Wie moderne Maschinen heute Holz-Optimierung realisieren, demonstrierte eine Anlage für die Herstellung keilgezinkter und fehlerfreier Hobelware. Die Anlage nennt sich Kappsystem „Rapid Scan Duo“ und besteht aus einem „Wood Scanning“-System und zwei „Rapid“-CNC-Hochleistungs-Kappanlagen. Der solide Maschinenbau steht für maximale Verfügbarkeit, hohe Tageseistung, optimierte Restholz-Entsorgung und eine hohe Längengenauigkeit bei maximaler Geschwindigkeit. Die Vorführungen bestätigten die hohe Leistung dieses Systems und beeindruckten einen Großteil der Besucher. Der optische Eindruck wurde noch verstärkt, weil für die Abschnitte und Ab-

fallstücke keine Auffangbehälter aufgestellt waren und die Teile auf den Hallenboden fielen.

Das integrierte „Wood Scanning“-System von Paul bietet dem Anwender einen kostengünstigen Einstieg in die Scanner-Technologie, es ist aber nicht Bedingung für den Kauf. Paul ist flexibel genug, jeden Scanner in seine Anlagen zu integrieren, den der Kunde haben will. Beim Scan-Durchlauf werden alle vier Seiten des Werkstückes schnell und präzise erfasst. Den Laserprojektoren und Kameras können die unterschiedlichen Holzmerkmale wie Äste, Risse, Harzgallen, Baumkanten und andere Holzfehler oder Unebenheiten nicht entkommen. Aus den so gewonnenen Daten errechnet die Optimierungssoftware den Querschnitt und die Brettgeometrie und erkennt so die unterschiedlichen Qualitätsbereiche des Restholzwerkstückes. Mechanisierungs-Komponenten wie Förderbänder, Puffersysteme, Querverteilungen und Sortierstationen verketteten die Einzelkomponenten. Sichere Werkstückführung und automatische Arbeitsabläufe sorgen für eine hohe Produktivität. Nach weiteren Tests wird die Anlage beim Kunden aufgestellt, wo sie direkt einer Hobelmaschine nachgeschaltet ist.

Die zweite Optimierungsanlage war für den Zuschnitt von getrocknetem Buchenholz konzipiert und stellte klar, dass Paul-Sägen und -Anlagen auch im Sägewerk zu Hause sind. Hier hat der Mensch das Sagen, denn diese Anlage besteht aus einer halbautomatischen Beschickung, der Auftrennsäge „CGL“, sechs Markiertischen und zwei Kapplinen mit Sortierung. Ein Kettenförderer puffert zunächst die Werkstücke und ermöglicht so eine optimale Werkstückzuführung. Nach dem Ausrichten wird jedes Brett durch den Bediener, der in einem bequemen Sessel mit zahlreichen Hebeln und Joysticks thront, vermessen und in die gewünschten Qualitätszonen eingeteilt. Die Optimierungssoftware übernimmt die Vermessungsdaten, berechnet die Optimierung und übergibt diese Daten an die Auftrennsäge.

Im nächsten Arbeitsschritt werden die Holzmerkmale der bereits aufgetrennten Bretter gekennzeichnet. An sechs Rollentischen markieren Mitarbeiter die Werkstücke manuell mit Kreide. Anschließend werden die Werkstücke automatisch auf zwei Kapplinen verteilt. Die CNC-Steuerung „Maxi 6“ berechnet die Verteilung so, dass beide Linien gleichmäßig ausgelastet sind. In jeder Kapplinie befindet sich eine Messstation, die die Positionen der Kreidestriche erfasst. Die Optimierungssoftware errechnet damit die optimalen



Gezeigt wurde u. a. die Anlage „Rapid Scan Duo“: sie besteht aus einem „Wood Scanning“-System und zwei CNC-Hochleistungs-Kappanlagen („Rapid“). Der Eindruck der hohen Leistung wurde noch verstärkt, weil für die Abschnitte keine Auffangbehälter aufgestellt waren, und die Teile auf den Hallenboden fielen.

Kapp-Maße und übergibt die Positionsdaten an die Kappsägen. Die gekappten Werkstücke werden anschließend auf zwei Förderbändern nach Länge und Qualität sortiert.

Neben diesen beiden Highlights waren weitere Paul-Produkte aus den Bereichen Optimierungskappen, Plattenbearbeitung und Massivholz-Bearbeitung ausgestellt – bis hin zu detaillierten Einblicken in das Innenleben einer Kappsäge „Rapid“. Natürlich durfte auch die neuentwickelte CNC-Kapp-

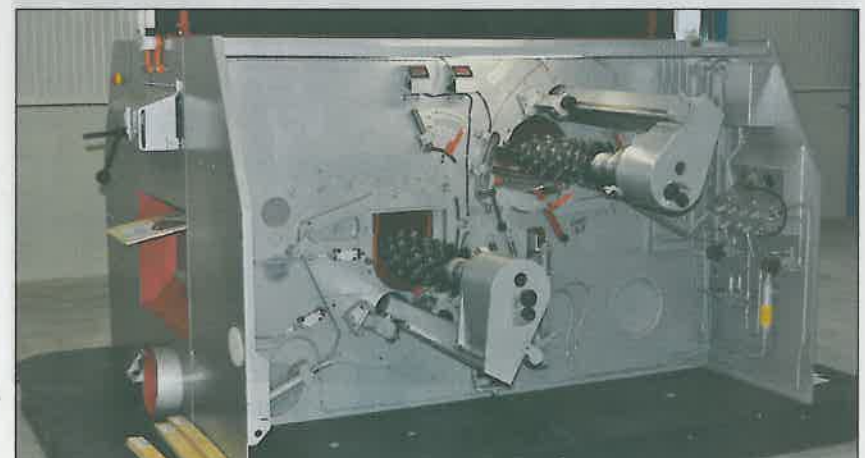
Anlage „Push Cut CX II“ nicht fehlen. Ebenso eine Mehrblattkreissäge für Plattenmaterial und Massivholz, die über ein pflüßiges Werkzeugwechselsystem verfügt, bei dem die gesamte Welle mit allen gespannten Sägeblättern getauscht wird. Das Ausstellungsstück war für das Herausschneiden und gleichzeitige Profilieren von Latten für Lattenroste eingerichtet. Fachvorträge zum Thema Holzoptimierung rundeten das Programm der Optimierungstage ab. Norbert Schmidt



Für die einen als Vorbereitung auf den Rundgang, für die anderen als Nachlese: Fachvorträge zum Thema Holzoptimierung – hier Verkaufsleiter Manfred Buck.



Im Jahr 2000 zum 75-jährigen Bestehen – hat die Maschinenfabrik Paul im Industriegebiet von Dürmentingen neu gebaut und 2009 die Produktionsfläche auf 37000 m<sup>2</sup> vergrößert. Fotos: Paul (1), Schmidt (4)



Modifizierte Mehrblattkreissäge, die aus gebogenem Plattenmaterial Latten für Lattenroste herausschneidet und gleichzeitig profiliert.