

500. Bandsäge fertiggestellt

Ein guter Grund, die Korken knallen zu lassen: Ende November haben die Techniker von Esterer WD, Altötting/DE, die Bandsäge mit der Seriennummer 500 fertiggestellt. Diese wird zum Sägewerk Echtle nach Nordrach im Schwarzwald geliefert. Es handelt sich um eine Blockbandsäge des Typs EBB-2. Wie alle Maschinen des Ausrüstungsspezialisten kommt sie in einem hochautomatisierten Sägewerk zum Einsatz. Dort teilt die Blockbandsäge Starkholz in eine Vielzahl von Produkten auf – abgestimmt auf die Wünsche der Kunden und die Beschaffenheit des Stammes auf dem Spannbock.

Die hohe Leistung und Schnittgenauigkeit der EBB-2 waren ausschlaggebend für die Kaufentscheidung des Kunden. Eine ausgefeilte Mechanik und eine hochpräzise Steuerung machen diese Performance erst möglich, heißt es vonseiten EWD. Der Anlagenbediener einer Blockbandsäge-Anlage ist ein hochspezialisierter Mitarbeiter im Sägewerk, der die Stämme nach der Geometrie und nach der Qualität beurteilen, in die optimale Lage drehen und die Anlage überwachen muss.

EWD hat diesen Vorgang automatisiert. Bei dieser Option erfolgt nach vorheriger 3D-Messung mit Erfassung der Stammgeometrie und Übergabe dieser Daten an den Blockbandsägewagen das Eindrehen und Positionieren nahezu bedienerunabhängig automatisch.

Durch die herausragenden Sägetechniken und eine konsequente Kundenorientierung hat sich EWD zu einem der führenden Spezialisten auf dem Gebiet anspruchsvoller Sägewerkstechnik entwickelt. Die Kunden können sich entsprechend auf maßgeschneiderte, einfach zu bedienende Sägen genauso verlassen wie auf die Schnelligkeit und Kompetenz der Berater und Servicemitarbeiter.

Das hohe technische Niveau ist für EWD aber nur der Anfang. „Heute sind wir der führende Hersteller von Sägen“, macht der neue EWD-Geschäftsführer, Urs Affolter, deutlich. „In Zukunft werden wir auch der führende Anbieter in der vernetzten, digitalen Sägetechnologie sein.“ Die Weichen für die digitale Transformation hat das Unternehmen bereits gestellt: Für die Schnittstelle zwischen Mensch und Maschine hat EWD in enger Abstimmung mit den Kunden die Steuerungssoftware eWood entwickelt. Sie bereitet alle relevanten Informationen für den Anlagenführer auf und lässt ihn mit wenigen Handgriffen die sinnvollen Einstellungen vorgeben. Die Schnittbildvorschau mit LiveView unterstützt ihn zusätzlich bei der effizienten Bedienung der Anlage.

In den immer komplexer werdenden Sägewerken wird eine transparente Abbildung der laufenden Fertigungsprozesse benötigt. EWD

entwickelte dafür die Web-Anwendung MillControl. Diese erfasst die Daten aller Anlagen und Maschinen und ermöglicht so die kontinuierliche Analyse sowie Optimierung der Fertigungsprozesse. Zudem können die Mitarbeiter in der Arbeitsvorbereitung mit MillControl neue Produkte anlegen, Aufträge erstellen und an die einzelnen Maschinen zuordnen. Die Betreiber von Sägewerken erhalten damit ein mächtiges Werkzeug, um mehr Individualität, mehr Flexibilität und Verfügbarkeit zu erreichen.

In der Projektierungsphase ist es für die Betreiber oft nicht eindeutig, welche Anlagenaufstellung sinnvoll erscheint. Durch Dynamic Sawline Simulation von EWD ist es möglich, die digitale Beratung bei der Planung von Sägewerken aktiv zu gestalten. Die Planer können alle Produktions- und Logistikabläufe simulieren, nach den Wünschen der Kunden durchleuchten und Varianten auf einer fundierten Datengrundlage vergleichen. So entwickeln die Anlagenplaner von EWD die bestmögliche Lösung, ohne ein einziges Stück Holz zu sägen.

„Wir müssen die natürlichen Ressourcen schonend nutzen und unsere Kunden bei der Steigerung ihrer Effizienz unterstützen“, ist Affolter überzeugt. „Mit unseren digitalen Prozessen holen wir in kürzerer Zeit mehr Holz aus dem Stamm – und sind damit dem Wettbewerb immer einen Schnitt voraus.“ //



Bildquelle: EWD

Ende November stellten die Techniker von EWD die 500. Bandsäge fertig – diese geht 2022 in Echtle in Deutschland in Betrieb