



Ein Boardmaster von Finscan wird bei Setra für getrocknete Ware eingesetzt



Der Rechner setzt die Bilder für die Optimierung zusammen

FINSCAN

Ordentlicher Durchsatz

Anlage sortiert bis zu 140 Bretter pro Minute

Über 300 Scanner zur Klassifizierung von Schnittholz lieferte Finscan, Espoo/FI, weltweit aus. Beim schwedischen Sägewerks-giganten Setra in Skinnskatteberg besitzt man gleich zwei Geräte. Ein Boardmaster ist Teil der neuen Sortierlinie. Die Leistung der Anlage liegt bei 140 Brettern pro Minute.

Es gibt über 300 Installationen in 17 Ländern des Boardmasters von FinScan. Ein Beispiel ist bei Saldus MR, Saldus/LV (s. Holzkurier Heft 7, S. 24). Gleich zwei Scanner laufen beim Setra-Sägewerk im schwedischen Skinnskatteberg. Ein Gerät arbeitet in Kombination mit dem Besäumautomat von Catech. Der andere Boardmaster ist Teil der neuen Sortierlinie von Renholmen, welche im August 2012 aufgestellt wurde (s. Beitrag S. 15).

Bei der Installation handelt es sich um eine reine Trockensortierung. Die Schrägentstapelung entfernt die Stapellatten, bevor die Bretter ausgerichtet und vereinzelt werden. Mitnehmer transportieren die Ware zum Boardmaster.

Zwölf Kameras für vier Holzseiten

Durch den ersten Teil des Scanners mit drei Kameras läuft das Holz auf Gummibändern. Die Bewegung auf den Bändern ist flüssiger und sorgt dafür, dass die Auflösung des Bildes nicht gestört wird. Aufgenommen wird nur, wenn ein Brett die

Maschine passiert. Jedes der drei Aufnahmegeräte macht Fotos, die der Rechner zu einem Bild zusammensetzt. Aus dieser Aufnahme ergeben sich die Informationen von der Brettobenseite.

Im nächsten Schritt wird das Holz gewendet und der zweite Teil des Boardmasters mit neun Kameras untersucht die restlichen drei Flächen. Neben den Abmessungen erkennt das System alle qualitätsrelevanten Parameter wie Äste und deren Abstände sowie den Astflächenanteil, Waldkanten, Schüssellungen, Bläue, Braunfäule, Harzgalen, Risse, Faserverlauf, Markröhren und den sägebedingten Versatz durch Doppelwellenkreissägen.

Wertmäßige Optimierung

Die Messdaten stellen die Grundlage für die Steuerung der Kappsäge dar. Optimierte wird die wertmäßige Ausbeute. Auf dem Bildschirm oder am Tablet können die Daten mitüberwacht werden. Sie stehen für zwei bis drei Wochen am Computer bereit.

DATEN & FAKTEN	
FINSCAN	
Gründung:	1988
Standorte:	Espoo/FI, Örbyhus/SE (Scanware)
Umsatz:	4,1 Mio. €/J
Geschäftsführer:	Pasi Kenola
Mitarbeiter:	16 in Finnland, 5 in Schweden
Produkte:	Wertoptimierungssysteme für Schnittholz (sägerau, trocken), Messung von Feuchtigkeitsprofilen
Installationen:	>300 in 17 Ländern
SETRA	
Werkleiter:	Hans Liljeström
Gründung:	1911
Standort:	Skinnskatteberg/SE
Produktionsmenge:	260.000 m ³ /J
Holzart:	Kiefer

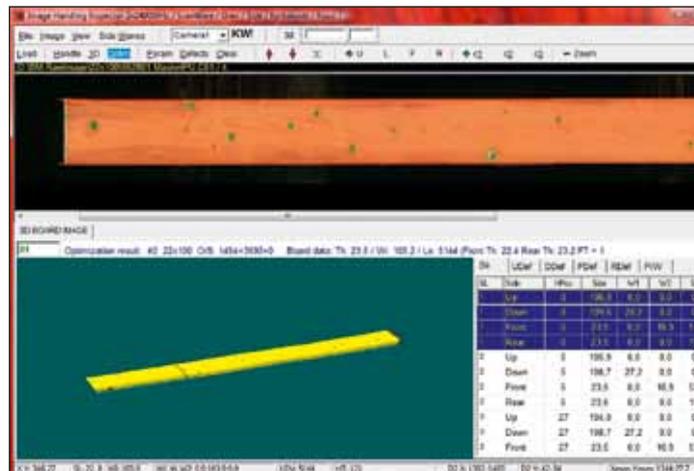
Bis zu 140 Bretter pro Minute

Die Leistung der Anlage liegt bei 140 Brettern pro Minute. „Die Inbetriebnahme dauerte nur drei Tage“, erinnert sich Gebietsverkaufleiter Jörgi Lager. Auffällig am Ablauf ist die gute Zugänglichkeit, um Wartungen durchführen zu können.

„Es handelt sich hier zwar um eine Trockensortierung, jedoch kann der Boardmaster genauso gut für ungetrocknetes Holz verwendet werden“, sagt Lager. Mit zwei weiteren Kameras könnten auch die Stirnseiten des Holzes gescannt werden. „Damit wäre sogar eine Messung der Festigkeit möglich“, unterstreicht er. **AK <**



Die Wendevorrichtung dreht die Bretter nach dem ersten Boardmaster, bevor der zweite Scanner die restlichen drei Seiten untersucht



Auf dem Bildschirm können sämtliche Messdaten der Ware mitüberwacht werden

Bildquelle: Klingler (3); Screenshot: Finscan