

Applikation mit HIMA Sicherheits-SPSen in einem Sägewerk

Kurzbericht ABALON Sägewerk in Schwalmstadt

In diesem Sägewerk werden Laubhölzer und dabei vorwiegend Buchenholz verarbeitet.

Hessen hat die größten Buchenwaldbestände Deutschlands.

Gefertigt werden Bretter in 5 Qualitätsstufen und mit unterschiedlichen Abmessungen, die zur Weiterverarbeitung in Holzbetrieben bestimmt sind.



Der Prozess umfasst folgende Bereiche:

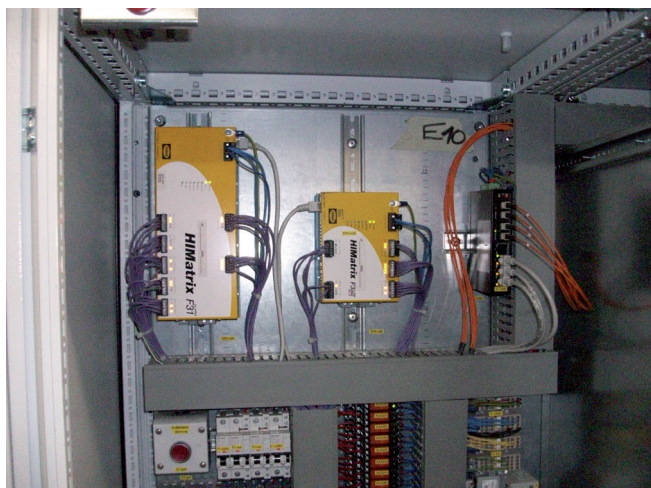
1. Entrindung mit anschließender Metalldektierung (Untersuchung auf metallische Einschlüsse).
2. Grobsäge zur groben Formgebung (quaderförmig) für sicheres Handling an den weiterverarbeitenden Maschinenstationen.
3. Besäumen dieses Grobholzes zur Vorbereitung des Brettsägens.
4. Brettsägen in optimierter Form bezüglich der Stammgröße und geforderten Losgrößenabmessungen.
5. Längenzuschnitt und Randbesäumung.
6. Längen und Dickensortierung mit Weiterführung in Sortierspeicher.
7. Stapelanlage
8. Koch- und Trockenkammer (hier entsteht die lachsfarbige Tönung des Buchenholzes)
9. Hobelmaschine und Endkontrolle
10. Stapelanlage zur Erstellung der Gebinde für Zwischenkunden.

Zwischen diesen Bereichen finden sich Mess-, Prüf- und Kontrollsysteme für Zwischenprüfungen und Aussortierung nach Qualitätskriterien.

In jedem dieser Bereiche finden sich eine F30 mit mehreren dezentralen I/O Modulen. Kommunikation zur Standard SPS via Ethernet Protokoll.

Begleitet wird die Anlagentechnik von Anlagenbereichen zur Wärmeerzeugung, die ebenfalls im Automatisierungskonzept eingebunden sind. Trotz des hohen Automatisierungsgrades ist das Bedienpersonal zur visuellen Kontrolle des Schnittgutes unverzichtbar.

Es gibt keine Meßsysteme, die hier das menschliche Auge ersetzen können.



Diese Applikation wurde von unserem Kunden durchgeführt:



Vorteile des Einsatzes von HIMatrix:

- Anpassung des Not-Aus Konzeptes nach den Vorstellungen des TÜV nach Fertigstellung der Gesamtanlage.
- komfortable Querkommunikation unter den HIMatrix Systemen (überlappende Not-Aus Bereiche)
- safeethernet und Fastethernet zur Bewältigung der Kommunikation über die entsprechend weit verstreuten Anlagenbereiche (LWL).
- Routingfähigkeit bei knapp werdenden IP-Adressen. Damit Möglichkeit eines weiteren Netzwerkes gegeben. Alleinstellungsmerkmal!!!
- Programmierung und Debugging über Ethernet (alle Systeme von einem Standort erreichbar)
- Flexibilität bei Erweiterung und Änderung des Anlagenkonzeptes

ING. JÖRG LENZ Automation
Mitterweg 2
7571 Rudersdorf
Mobil: +43/664/4019484
Fax.: +43/3382/72110
E-Mail: lenz@jlenzautomation.at
Web: www.jlenzautomation.at

Nähere Informationen unter www.tug.at!