

GEBRÜDER STEININGER

# Per tutte le possibilità

Per aumentare il valore aggiunto nell'azienda, la segheria Gebrüder Steinger ha deciso di investire in uno stabilimento di piallatura. Il gruppo Weing con sede a Tauberbischofsheim ha fornito l'intera tecnologia per lo stabilimento – dall'alimentazione e la sega a refendere fino alla piallatrice e l'impianto di accatastamento.

✍️ & 📷 Martina Nöstler

“Per evitare le interfacce volevamo avere una soluzione completa da un unico fornitore”, dice l'amministratore Johann Steinger, spiegando la sua decisione per macchine del gruppo Weing. A Rastenberg è in funzione una centrale di riscaldamento e l'azienda fornisce la segatura alla propria produzione di pellet. Con lo stabilimento di piallatura, la segheria ha fatto il primo passo verso la lavorazione del legno. Finora, altre imprese sono state incaricate di questo lavoro. “Le

richieste sono aumentate costantemente e per questo abbiamo deciso di fare questo investimento”, spiega Steinger. Per il momento, listelli da costruzione di varie dimensioni per diversi mercati di esportazione saranno il prodotto principale. “Non produrremo piallati classici. Ci concentreremo sulla lavorazione dei segati dalla nostra produzione per aumentare il valore aggiunto e ottimizzare i fianchi prodotti nella segheria”, afferma Steinger. Il 95% della merce è destinato al commercio.

- 1 Per poter refendere il legno grosso in modo ottimale, Steinger ha scelto la sega a refendere Profisplit 1100 di Weing
- 2 La piallatrice Powermat 2400 di Weing è dotata di cinque mandrini e ha una velocità massima di avanzamento di 100 m/min
- 3 Davanti all'impianto di smistamento nel nuovo stabilimento di piallatura: Christian Fürwirth, capomastro di Steinger, l'amministratore Johann Steinger e Peter Haas, rappresentante di Weing (da sinistra)
- 4 All'uscita Weing ha costruito un impianto di accatastamento con posa automatica dei listelli

## Produzione flessibile

Steinger ha costruito un capannone di circa 1.000 mq per il nuovo stabilimento di piallatura. Solo due dipendenti sono responsabili per il suo funzionamento. Bastian Krug è responsabile del progetto da parte di Weing, azienda che ha fornito l'intera attrezzatura che è disposta alla classica forma di U. Prima, il conducente del carrello elevatore inserisce i pacchetti di legno essiccato. Il sistema di scarico inclinato separa le doppie pile strato per strato. I listelli di essiccazione cadono automaticamente su un nastro trasportatore e sono raccolti.



Poi, il legno può prendere due vie – a seconda del prodotto finito desiderato.

Il legno grosso è prelevato e giunge automaticamente alla sega a refendere Profisplit 1100 di Weinig Raimann. Questa macchina rappresenta una sorta di “circonvallazione” della linea di piallatura. La meccanizzazione mette i pezzi in posizione verticale e li posiziona in modo tale da garantire un corretto taglio centrale. Quando il taglio è fatto, il legno è trasportato alla linea di piallatura o passa la piallatrice lungo la “circonvallazione” e arriva direttamente nella macchina di accatastamento. “Così l’impianto può essere utilizzato in modo molto flessibile, per esempio si può usare solo la sega a refendere Profisplit”, spiega Peter Haas, rappresentante di Weinig.

Il legno grezzo può anche essere trasportato direttamente alla piallatrice, cioè senza dover attraversare la sega a refendere. Durante il trasporto trasversale, un dipendente controlla la qualità e può togliere i pezzi di legno danneggiato se necessario. Inoltre, Weinig ha installato una troncatrice in quest’area.

### Cinque mandrini con utensili idraulici

L’alimentazione automatica manda il legno alla piallatrice Powermat 2400 di Weinig. Questa macchina ha una velocità massima di avanzamento di 100 metri al minuto. La Powermat 2400 lavora sezioni di dimensioni massime di 60 x 300 mm e legno con lunghezze da 2.5 a 5 metri. La piallatrice è dotata di cinque mandrini (utensili idraulici) e l’ultimo di loro è un’unità a refendere. “Così la Powermat 2400 può essere usata per la piallatura da quattro lati e per il troncamento”, informa Haas.

Il legno che esce dalla sega a refendere o dalla piallatrice è tolto tramite un nastro trasportatore trasversale. Durante questo processo un dipendente controlla la qualità. Steininger ha inoltre acquistato un impianto che riunisce il legno in fasci. Il numero dei pezzi per fascio dipende dalle dimensioni del legno. Poi sono formati strati dai singoli pezzi e fasci prima che entrino nella macchina di accatastamento. Quest’ultima è dotata di cinque magazzini per la posa automatica dei listelli. Al momento i pacchetti sono ancora imballati manualmente, però nel ca-

### SEGHERIA GEBRÜDER STEININGER

**Sede:** Rastendorf

**Fondato nel:** 1981

**Amministratori:** Johann e Gerhard Steininger

**Dipendenti:** 70

**Taglio nel 2020:** 350.000 m<sup>3</sup> di tonname

**Prodotti:** legno grezzo per KVH e legno lamellare, dimensioni per l’export

**Vendite:** 50% destinato a esportazioni globali



pannone ci sarebbe ancora spazio per un’imballatrice automatica per il confezionamento con pellicola dei pacchetti. //