



**Hier wird abgerechnet:** 16 Laserpunkte werden auf die Stammoberfläche projiziert – Infrarotkameras messen daraus die Kontur

Bildquelle: Plackner



**Die Scheinwerfer** dienen zur Beleuchtung der Stirnseiten und beeinflussen die Konturmessung nicht

SITRONIC

## Punktgenau

### Rundholzvermessung ist robust und vor allem exakt

Bei der Haas Holzindustrie in Chanovice/CZ wurde eine „rotierende Kluppe“ von Sitronic installiert. Damit stieg die Genauigkeit der Rundholzübernahme um 3%. Die fotografierten Stirnflächen machen die Abrechnung transparent.

Die Haas Holzindustrie besitzt in Chanovice einen Standort, der seinesgleichen sucht: Aus tschechischer Fichte werden unter anderem konstruktives Holz, Massivholzplatten, Leisten, Nagelplatten-Binder, Pellets und Fertighäuser erzeugt. Alle Endprodukte haben eines gemeinsam: Sie wurden mit einer rotierenden Messkluppe von Sitronic, Steyregg-Linz, vermessen.

Bei der Reportage erklären zunächst Xaver Alexander Haas, technischer Geschäftsführer der Haas-Holding, und Sebastian Schambach, Leiter des Sägewerkes, warum man sich für die Lösung aus Oberösterreich entschieden hat. Erwartet wurde eine deutlich höhere Genauigkeit in der Rundholzvermessung. Diese dient als Werksmaß für die Verrechnung mit den Holzlieferanten. Bei einem angestrebten Einschnitt von 400.000 bis 500.000 fm im laufenden Jahr ergibt jedes Zehntelprozent an zu viel gemessenem Holz einen hohen Fehlbetrag. Im direkten Vergleich mit dem Vorgängersystem wurde klar, dass bisher

3% Rundholz zu viel bezahlt wurden. „Diese Investition amortisiert sich daher schnell“, bestätigt Schambach. Geeicht wurde das System im Januar 2011. Bei der Abrechnung mit den tschechischen Lieferanten gibt es keine Probleme.

#### Laserpunkte trotzen Schnee und Sonne

Nun wird die Installation im Einsatz begutachtet. Rund 1 km fährt man vom Verwaltungsgebäude zwischen Produktionshallen, Trockenkammern und Rundholzplatz, bis die Übernahmestation erreicht wird. Dort arbeiten zwei identische Sitronic-Vermessungsstationen – eine für Lang- und eine für Kurzholz. Jede der Stationen verfügt über zwei Kameras und eine Laser-Konturmessung (LKM)-einheit. Die Kameras fotografieren die Schnittflächen. Mit diesen Bildern kann im Reklamationsfall nachgewiesen werden, welche Qualität die übernommenen Bloche aufwiesen. Danach sausen die bis zu 90 cm starken Stämme mit 120 m/min durch das LKM-Portal. Für das menschliche Auge ist das

#### > DATEN & FAKTEN

##### SITRONIC

<b>Geschäftsführer:</b>	Franz Peter Kögl
<b>Gründung:</b>	1994
<b>Mitarbeiter:</b>	5
<b>Standort:</b>	Steyregg-Linz
<b>Produkte:</b>	Scannersysteme, Rundholz-Messanlagen

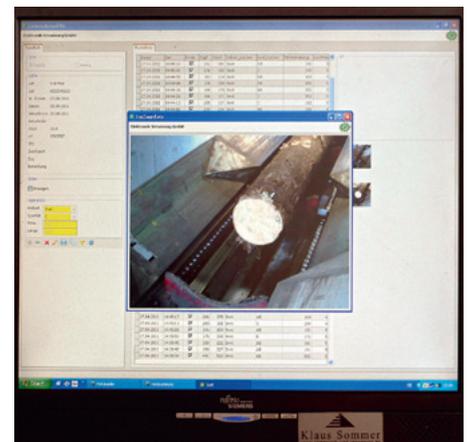
unsichtbar. Die Laser arbeiten im Infrarotbereich mit einer Wellenlänge von 900 nm. Der Vorteil ist: Das Umgebungslicht hat darauf keinen Einfluss. Zudem werden konzentrierte Laserpunkte – und keine Linien – projiziert. Damit braucht das System keine Einhausung. Wie sich in Chanovice bestätigt hat, arbeitet die Messung bei Schneefall ebenso zuverlässig wie bei Sonnenschein.

#### Kleinstes Durchmesserpaar wird ermittelt

16 Kameras tasten ebenso viele Punkte entlang des Stammes im 3,5 cm-Abstand ab. Aus diesen Daten interpoliert die Software ein Stammmodell. Der Computer sucht den geringsten Durchmesser. Dafür wird die „virtuelle Kluppe“ um den Stamm gedreht. „Das zweite Maß im 90°-Winkel ergibt das Verrechnungsmaß“, erklärt Sitronic-Geschäftsführer Franz Kögl. Die Daten werden von einer Software weiterverarbeitet, die Elektronik und Steuerung, Münster, programmiert hat. Deren Geschäftsführer Klaus Sommer ist seit Jahren Partner von der Haas Holzindustrie. Als diese den Wunsch äußerte, die Rundholzvermessung zu erneuern, sei klar gewesen, dass Sitronic dafür die perfekte Lösung hat, schildert Sommer. **HP**



**Zwei Kameras fotografieren die Bloche**, die bei der Kurzholzübernahme mit 120 m/min vorbeisauen, auf den Stirnseiten



**Die Bilder der Stirnseiten** bleiben gespeichert und können bei Bedarf vorgewiesen werden