

GEBRÜDER STEININGER

# Pour *toutes* les éventualités

Pour augmenter la création de valeur interne, la scierie Gebrüder Steinger a décidé d'investir dans un atelier de rabotage. Le groupe Weinig de Tauberbischofsheim (DE) a fourni les technologies et équipements complets – depuis le chargement des machines en passant par la scie à ruban et le rabot jusqu'au dispositif d'empilage.

✍️ & 📷 Martina Nöstler

"Nous voulions éviter la gestion d'interfaces complexes et cherchions une solution complète d'une seule main", explique le directeur Johann Steinger sa décision pour le groupe Weinig. Le scierie à Rastfeld comprend une chaufferie et la transformation des sciures en pellets. L'atelier de rabotage représente un premier pas dans la transformation du produit de la scierie. Jusqu'ici, cela a été fait à façon en

externe. "Mais la demande va croissante et nous avons décidé d'investir", dit Steinger. Son produit principal est une gamme de sections pour le bâtiment, à l'export vers des marchés divers. Steinger s'explique: "Nous n'allons pas vers une production de bois rabotés classiques, mais valoriser nos sciages et notamment par les produits à partir des sous-dosses; l'objectif est de générer des plus-values en interne". 95% de la production sont destinés aux négociés.

- 1 Pour le sciage à partir de sections fortes, Steinger a choisi une scie à ruban Weinig de type ProfiSplit 1100
- 2 Le Weinig-Powermat 2400 dispose de cinq arbres et peut produire jusqu'à 100 m/min
- 3 Devant le poste de tri du nouvel atelier de rabotage: le chef de production chez Steinger, Christian Frühwirth et le directeur Johann Steinger avec le représentant de Weinig, Peter Haas (de g. à dr.)
- 4 En sortie de ligne, Weinig a réalisé une station d'empilage avec positionnement automatique des lattes

## Production flexible

Pour le nouvel atelier de rabotage, Steinger a construit une halle de près de 1000 m<sup>2</sup>. Seulement deux collaborateurs seront en charge de son fonctionnement. La maîtrise du projet chez Weinig revenait à Sebastian Krug. Weinig a livré l'équipement complet, dans un arrangement classique en "U". Les paquets de sections de bois séché sont amenés par transpalette et chargés sur le système de dépilage à bascule qui sépare les éléments par couches. Les lattes tombent individuellement sur le tapis d'avancement et sont ordonnées. Par la suite,



les bois prendront – selon le type de produit final – l'un de deux chemins possibles.

Les sections fortes seront séparées et orientées automatiquement vers la scie à ruban Weinig-Raimann du type ProfiSplit 1100. Cette ligne représente une sorte de déviation par rapport à la ligne de rabotage. Les sections sont automatiquement mises sur chant et positionnées pour une coupe médiane correcte. Ensuite, les lames sont transportées, où vers la ligne de rabotage, où directement vers le conditionnement. "Ainsi, l'équipement peut servir de manière flexible aussi pour le simple sciage sur la ProfiSplit", explique le représentant de Weinig, Peter Haas.

Les sciages bruts peuvent aussi prendre le chemin du rabot directement, sans passer par la scie ruban. Au transfert transversal un collaborateur surveille la qualité des bois et peut, en cas de besoin, éliminer les bois mauvais. Weinig a installé ici le tronçonnage transversal de mise à longueur.

### Cinq arbres à outillage hydraulique

L'avancement mécanisé à l'entrée de machine rythme le bois vers le rabot Weinig de type Powermat 2400. Cette machine est capable de produire jusqu'à 100 m/min. Le Powermat 2400 accepte des sections 60 sur 300 mm. L'ensemble de l'équipement est conçu pour des longueurs de 2,5 à 5 m. Ce rabot est équipé de cinq arbres (outillage à serrage hydraulique), dont un en agrégat de scie circulaire. "Ainsi, le Powermat 2400 peut servir de rabot quatre faces et de déligneuse", nous informe Haas.

Les bois sortis de la scie à ruban, comme du rabot, sont retirés par un transfert transversal. Ici, un collaborateur contrôle la qualité. Steininger a complété la ligne par une mise en botte automatique. Le nombre d'éléments par botte dépend des sections.

Ainsi, à partir de pièces individuelles ou de bottes sont formés des couches, superposées par cinq magasins pour le paquetage automatique. Actuellement l'emballage se fait

### SCIERIE GEBRÜDER STEININGER

**Siège:** Rastendorf

**Fondée en 1981**

**Direction:**

Johann et Gerhard Steininger

**Effectif:** 70

**Volume 2020:** 350.000 m<sup>3</sup>

**Produits:** matière première pour KVH et lamellé-collé, sections typiques pour l'export

**Marché:** 50% exporté mondialement



encore manuellement. Mais la halle offre assez d'espace pour un futur filmage automatique. //