



holzimpulse

PERSPEKTIVEN FÜR IHR UNTERNEHMEN

2025

Innovationen für Ihren Erfolg

SÄGETECHNIK | KEILZINKENTECHNIK | HOBELTECHNIK | LEIMHOLZTECHNIK



SEITE 4

**Flexibles KVH-Werk
mit Keilzinkanlage
TKZ²**



SEITE 6

**Vollautomatische
Sortierung und
Stapelung**



SEITE 8

**Vollautomatische
Kommissionier-
anlage für KVH
und BSH**



SEITE 10

**Modernisierung
der Brettschicht-
fertigung**



Michael Bock (Geschäftsführer WEINIG WSS),
Franz Anton und Werner Spieth (Geschäftsführer H.I.T.)

Liebe Leserinnen und Leser,

neue holzimpulse, neuer Look – heißt es 2025 bei uns.

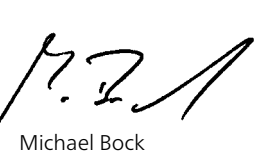
Die Holzbranche ist in Bewegung – und mit ihr auch H.I.T. Der technologische Fortschritt, die wachsende Nachfrage nach Automatisierung und der Fokus auf Nachhaltigkeit treiben die Branche voran. Für uns bedeutet das: Neue Chancen, neue Impulse – und ein klares Bekenntnis zur Weiterentwicklung.

Als Teil der WEINIG Gruppe präsentiert sich H.I.T. ab sofort mit einem frischen Markenauftritt: Ein neues Logo, eine neue visuelle Sprache – und doch ganz klar erkennbar H.I.T. Unser neues Erscheinungsbild steht für die Verbindung aus Tradition und Aufbruch, für die enge Verknüpfung von technologischer Stärke und neuer Markenwelt.

Doch so viel sich auch optisch verändert: Unser Fundament bleibt bestehen. H.I.T. steht weiterhin für erstklassige Lösungen in der Massivholzbearbeitung, für Innovationsgeist, Flexibilität und eine enge Partnerschaft mit unseren Kunden.

Vielen Dank für Ihr Vertrauen und die langjährige Zusammenarbeit. Wir freuen uns darauf, gemeinsam mit Ihnen das nächste Kapitel aufzuschlagen.

Herzliche Grüße – und viel Freude mit dieser Ausgabe!

  
Franz Anton Werner Spieth Michael Bock

Präzision gepaart mit Flexibilität, die den Unterschied macht:

Unsere neue Schwenkkappsäge SKP

Mit unserer neuen Schwenkkappsäge setzen wir Maßstäbe in der Bearbeitung von Fassadenbrettern – und das erstmals im Einsatz bei der Gebr. Eisenring AG in der Schweiz. Die vollautomatische Anlage, entwickelt in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden, überzeugt durch höchste Präzision, flexible Schnittoptionen und spürbare Effizienzgewinne.

Das Herzstück der Linie ist die Säge mit der Möglichkeit, sowohl das Sägeblatt zu schwenken als auch den Tisch zu drehen. Dadurch sind klassische Winkelschnitte ebenso möglich wie auch sogenannte „Schifterschnitte“. Für Eisenring hat das klare Vorteile:

Durch das oben angeordnete Sägeblatt erfolgt der Schnitt von oben nach unten. Das Werkstück wird dabei durch den Schnittdruck auf den Tisch gedrückt, das ergibt einen vibrationsarmen Schnitt von besonders hoher Güte. Bisher mussten solche Schnitte aufwendig manuell erfolgen, oft auf der Baustelle unter unvorteilhaften Bedingungen. Mit der neuen Lösung kann Eisenring seiner Kundschaft hier eine deutliche Erleichterung bieten: Präzise Zuschnitte mit allen erforderlichen Winkeln, montagefertig und kommissioniert auf die Baustelle geliefert.

Durch ihre vielseitige Nutzbarkeit bietet die Schwenkkappsäge erheblich mehr Flexibilität, von der automatischen Fehlerauskappung mit Verschnittoptimierung und Zuschnittlistenverarbeitung, bis zum millimetergenauen Fixlängenzuschnitt mit vollautomatischer Winkleinstellung sowohl in der horizontalen als auch in der vertikalen Ebene. Mit dem Etikettendrucker kann jedes Gutstück gekennzeichnet werden, was gerade auf der Baustelle zu Klarheit führt.



■ Zuführung Säge

Mehr Leistung, deutlich höhere Genauigkeit, mehr Bedienungskomfort und weniger Personalaufwand, was gerade in Zeiten von Fachkräftemangel einen entscheidenden Vorteil darstellt.

Der Prototyp ging im Sommer 2024 bei Eisenring in Betrieb – mit voller Zufriedenheit auf Kundenseite. Für uns ist klar: Diese Säge hat Zukunft. Und das Beste daran – sie ist ab sofort in unserem Produktportfolio verfügbar.

Ein vergleichbares System gibt es derzeit nicht am Markt. Entweder müssen herkömmliche Systeme aufwendig manuell eingestellt werden oder automatisierte Systeme bieten nicht das breite Einsatzspektrum, sowohl im Anwendungsbereich als auch bei den möglichen Querschnitten und in der geforderten Präzision.

Hier noch das beeindruckende Anwendungsspektrum:

Holzbreiten von 40 - 250 mm

Holzstärken von 12 - 120 mm

Holzlängen
Eingangsseitig von 2.000 - 6.100 mm
Ausgangsseitig von 300 - 6.000 mm

Schnittwinkel
Vertikal von – 46 ° bis + 46 °
Horizontal von – 50 ° bis + 50 °



■ Zuschnittsäge



■ Zuschnittsäge Schrägschnitt

Drei Portale, eine Mission:

Vollautomatische Kommissionierung von der Einzelstange bis zum LKW

Bei der Firma Kirnbauer in Niederösterreich dreht sich alles um strukturiertes Leimholz – jetzt ergänzt durch eine hochmoderne, vollautomatisierte Kommissionierung. In einem gemeinsamen Projekt durften wir eine Lösung umsetzen, die alle drei entscheidenden Kran-Typen vereint:

Vakuumkran, Paketkran und Regalkran

Eine Premiere für uns bei H.I.T. Maschinenbau und ein echtes Highlight.

Zunächst übernimmt unser Vakuumkran die frisch aus der Produktion kommenden Einzelhölzer. Diese werden angesaugt, positionsgenau auf einem vorgesehenen Lagerplatz abgelegt und schrittweise zu kompletten Paketen zusammengestellt – ohne manuelle Eingriffe, ohne Stapler, ohne Schäden am Holz.

Sobald ein Paket vollständig ist, übernimmt der Paketkran die nächste Aufgabe. Mittels Korb mit Schwenkgabeln wird das kommissionierte Paket automatisch aus dem Bodengallager ausgehoben und auf einen Querförderer abgesetzt. Dieser fördert es zur automatischen Folierung und Etikettierung. Dabei lassen sich Pakete von 2,4 bis 14 Meter Länge problemlos handhaben. Von einem Einzelstück bis zu einem Paket von 600x1200 mm erfolgt die Paketentnahme mannos.

Von beiden Werken werden alle Pakete dem Hochregallager zugeführt und eingelagert. Dies erfolgt mit unserem 3. Portal – dem Regalkran. Die Pakete werden mit einem Rollengang transportiert, ausgerichtet und die Paketdaten mit einem Scanner eingelesen. Vom Leitrechner erhält der Regalkran die korrekten Paketdaten und seinen Regallagerplatz. Die Einlagerung erfolgt chaotisch. Sobald ein LKW zur Verladung bereitsteht, ruft das System die richtigen Pakete in der passenden Reihenfolge ab und übergibt sie zur Auslieferung. Durch die zwei parallelen Produktionslinien lassen sich Einlagerung und Auslagerung vollkommen unabhängig voneinander steuern – das ergibt eine maximale Flexibilität im Ablauf.

MAXIMALE FLEXIBILITÄT

IM ABLAUF

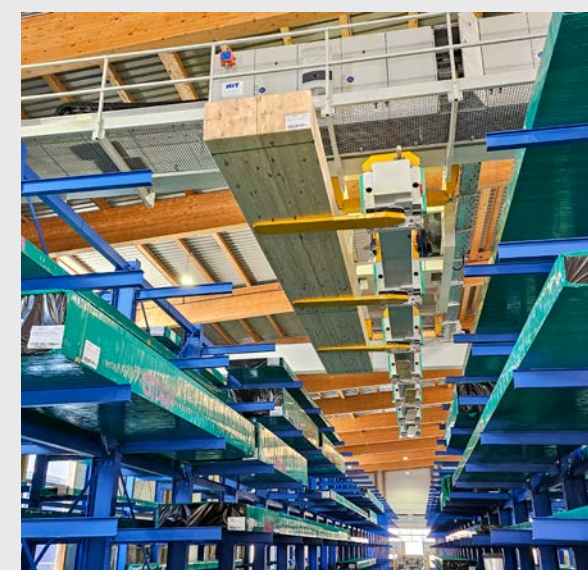
Für Kirnbauer bedeutet diese Lösung eine deutliche Vereinfachung der internen Logistik, enorme Entlastung des Personals und – dank des Wegfalls manueller Transporte – eine erhebliche Reduzierung von Holzverletzungen. Für uns bei H.I.T. war dieses Projekt in mehrfacher Hinsicht besonders: zum ersten Mal konnten wir alle drei Kran-Technologien in einem System bündeln und damit eine vollintegrierte Kommissionierlösung realisieren.



■ Das Portal PKP bei der Ablage von einem Kommissionierpaket



■ Das Portal PKA stellt Pakete aus Einzelhölzern zusammen



■ Einlagern von einem Paket ins Hochregallager



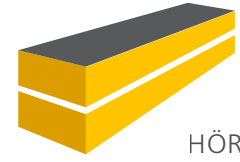
■ Bodenlage für die Kommissionierpakete



■ Portal PKA - im Hintergrund das Paketportal PKP



■ Paketentnahme für die LKW-Verladung



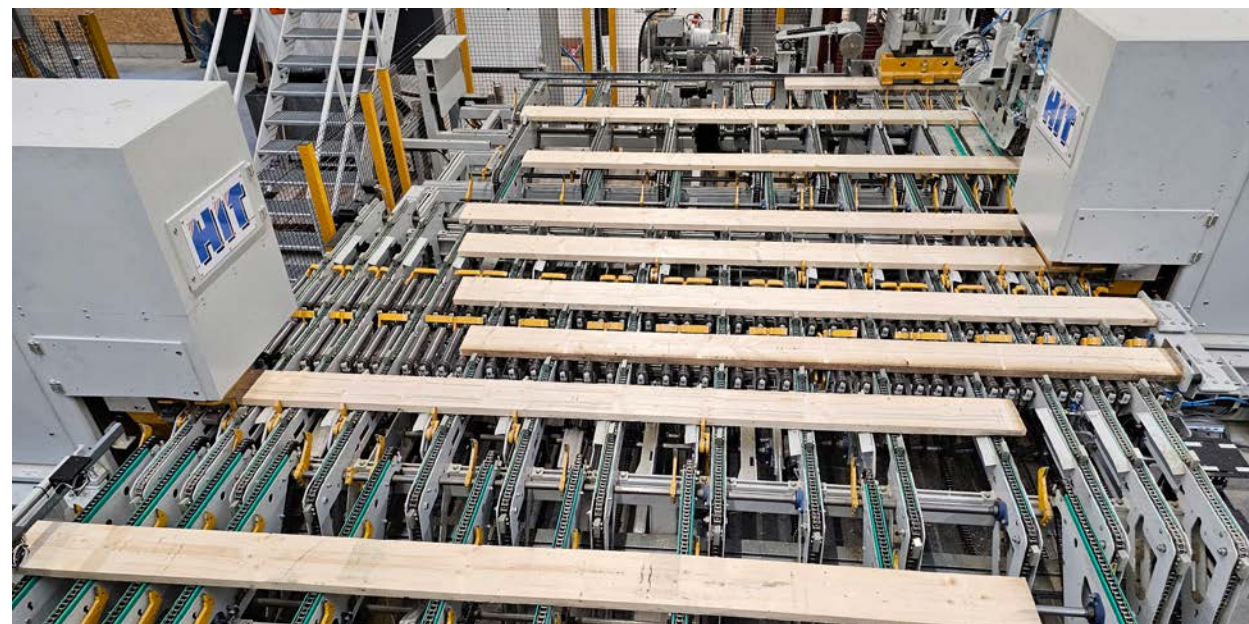
Alles aus einer Hand:

Flexibles KVH-Werk mit Keilzinkanlage «TKZ²»

Mit dem Ziel, die Flexibilität zu erhöhen und die Rüstzeiten auf ein Minimum zu reduzieren, hat das Hördener Holzwerk in ein neues KVH-Werk investiert – konzipiert, gebaut und geliefert von uns. Entstanden ist eine durchgängige, kompakte Produktionslinie, die in Sachen Vielseitigkeit, Wartungsfreundlichkeit und Produktivität neue Maßstäbe setzt.



■ Gesamtansicht Keilzinkanlage TKZ – dahinter Entstapelung

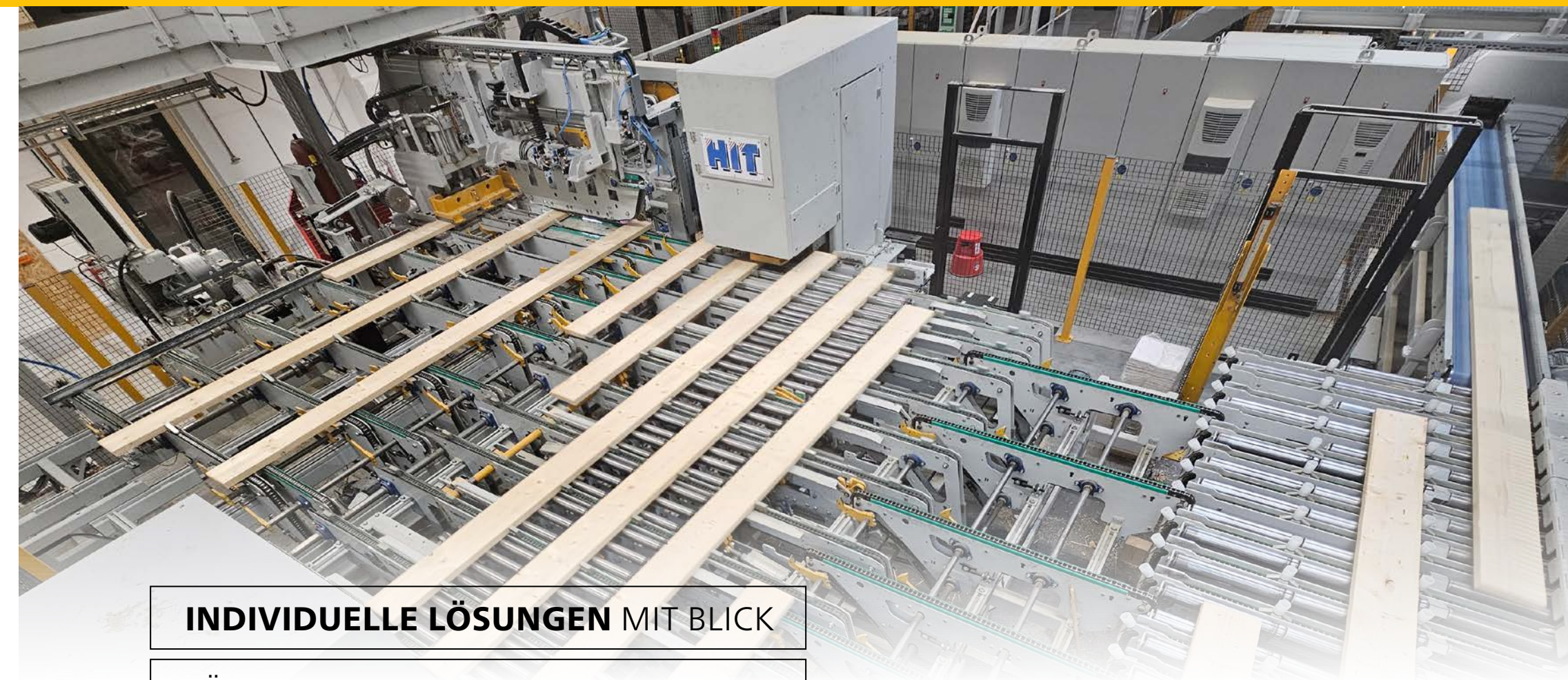


■ Keilzinkanlage TKZ

Seit über vier Jahrzehnten steht das Hördener Holzwerk im baden-württembergischen Gaggenau für Qualität und Verlässlichkeit in der Massivholzverarbeitung. Das mittelständische Familienunternehmen hat sich auf die Herstellung verklebter, stabförmiger Holzprodukte spezialisiert und bedient mit KVH, BSH sowie Duo- und Trio-Balken eine breite Kundenbasis im Holzbau. Mit einem jährlichen Gesamtausstoß von rund 85.000 m³ zählt der Betrieb zu den etablierten Adressen der Branche – und überzeugt dabei nicht nur durch Produktionskapazität, sondern vor allem durch technische Präzision, hohe Produktgüte und kontinuierliche Weiterentwicklung. In dieser Tradition ist auch die neueste Investition in ein hochflexibles KVH-Werk entstanden: eine moderne Fertigungslinie, die Effizienz, Qualität und Anpassungsfähigkeit konsequent in den Mittelpunkt stellt.

Schon 1979 nahm das Hördener Holzwerk seine erste Keilzinkanlage in Betrieb. Seitdem wurde die bestehende Linie kontinuierlich modernisiert – bis klar war: Für die wachsenden Anforderungen im KVH-Bereich braucht es einen kompletten Neubau. Gemeinsam mit dem Kunden entwickelten wir ein Konzept, das nicht auf Größe, sondern auf maximale Anpassungsfähigkeit und durchdachte Abläufe setzt.

Bereits bei der Rohwarenlogistik beginnt unser Anspruch an Effizienz: Die Beschickung der neuen Linie erfolgt über vier Plätze auf zwei Etagen. Ein Vakuumheber entstapelt die Pakete lagenweise, vereinzelt sie über einen Querförderer. Nach der Brettlagererkennung dreht der Wender die Rohware bei Bedarf in die richtige Richtung, bevor die Holzfeuchte im Querdurchlauf ermittelt wird. Lamellen, die zu feucht sind, werden automatisch zurückgeführt, Ausschuss wird sortenrein separiert – ein schneller Paketwechsel ist jederzeit möglich.



INDIVIDUELLE LÖSUNGEN MIT BLICK

FÜR DAS GANZE UND DAS MACHBARE

Im Anschluss wird die gute Ware einem Qualitätsscanner zugeführt. Nach dem Scanvorgang erfolgt eine Schnitt- und Qualitätsmarkierung und gelangt danach noch zum Beurteilungsrad zur nachträglichen, visuellen Beurteilung. Auch hier besteht die Möglichkeit, Lamellen nach der Beurteilung zur Ausgabestation zurückzufahren.

Nach der Markierung der Fehlstellen kappt unsere Kappsäge KK-700 diese aus, bevor es weiter zur Keilzinkanlage TKZ² geht – dem Herzstück der neuen Linie. Dort gelangen die ausgekappten Hölzer zunächst zur ersten Fräseinheit, werden dann auf die gegenüberliegende Seite gefördert und auf der 2. Stirnseite gefräst. Im nächsten Schritt erfolgt der berührungslose PU-Klebstoffauftrag inklusive der vollautomatischen Leimauftragsüberwachung.

Eine 40-t-Presse fügt die Lamellen zu Längen bis 13,5 m zusammen – inklusive nahtlosem Dimensionswechsel ohne manuellem Eingriff. Ob dick auf dünn oder umgekehrt: Die Flexibilität der Presse zahlt sich im Alltag aus.

Auch in puncto Wartung und Bedienkomfort haben wir optimiert: Der Leimkopf fährt zum Reinigen automatisch in eine Abreinigungsposition, dort wird der Leerschuss aufgefangen

und kann problemlos entsorgt werden – das sorgt für eine deutlich sauberere Anlage. Die intuitive Steuerung erlaubt jederzeit Eingriffe in den Produktionsprozess – einzelne Lamellen lassen sich leicht zuordnen und dadurch einfach verschieben, ändern oder löschen.

Nach dem Aushärten im Etagenlager gelangen die bis zu 13,5 m lang gezinkten Hölzer zum Finishhobel. Optional ist auch eine Imprägnierung möglich – ein entscheidender Vorteil für internationale Märkte. Eine Mehrfachablängsäge sorgt für eine genaue Ablängung mit großer Wiederholgenauigkeit – das ist besonders effizient bei der Produktion von Kurzlängen.

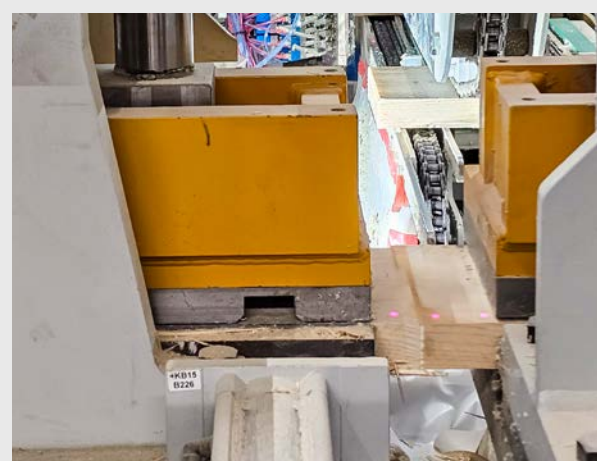
Je nach Produkttyp werden die Elemente anschließend automatisch gestapelt und verpackt oder für die Weiterverarbeitung zur CNC-Anlage übergeben. Die Anlage produziert nicht nur KVH, sondern auch Lamellen für die Flächenverleimung sowohl für Balkenschichtholz als auch BSH. Für BSH-, Duo- und Trio-Lamellen erfolgt der Übergang in die nächste Halle zur Flächenverleimung.

Das neue KVH-Werk ist nicht nur ein Meilenstein in der langjährigen Zusammenarbeit mit

dem Hördener Holzwerk, sondern auch ein starkes Beispiel für unsere Philosophie: individuelle Lösungen aus einer Hand – mit Blick für das Ganze und das Machbare. Die Weichen für die nächsten Ausbauschritte sind bereits gestellt – und wir freuen uns darauf, diesen Weg gemeinsam weiterzugehen.



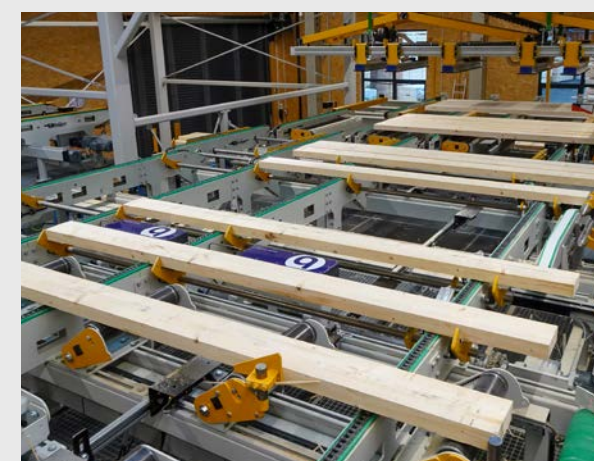
■ Mehrfachablängsäge mit Stapelanlage



■ Taktpresse



■ Rascher Sortimentswechsel von unterschiedlichen Dimensionen



■ Entstapelung mit Feuchtemessung



■ Beurteilungsrad für eine einfache optische Beurteilung



■ Mehrfachablängsäge und Stapelanlage



■ Paketaufgabe und Entnahme



BETTEGA LEGNAMI | IT-IMÈR TN 

■ Lagendurchläufsäge mit darauffolgender Stapelanlage

Materialfluss auf den Punkt:

Vollautomatische Sortierung und Stapelung bei Bettega Legnami

Gemeinsam mit Bettega Legnami im Trentino haben wir eine Sortier- und Stapelanlage entwickelt, die auf kompaktem Raum höchste Effizienz ermöglicht. Die Lösung umfasst den kompletten Prozess – von der Vereinzelung über die Sortierung bis hin zur automatisierten Paketbildung. 60.000 fm/Jahr im Einschichtbetrieb, alles aus einer Hand, exakt abgestimmt auf die Bedürfnisse eines modernen Sägewerks.

Bereits zu Beginn des Materialflusses sorgt unsere Lösung für eine strukturierte und effiziente Übergabe der Ware: Das Schnittholz wird direkt aus der Sägelinie vom Säumer und zusätzlich von einer Fremdaufgabe über einen Querförderer aufgenommen und der Entzerrstufe zugeführt. Anschließend übernimmt der Steigförderer die Vereinzelung der Hölzer – optimal ausgerichtet für die darauffolgende Qualitätskontrolle. An der übersichtlich gestalteten Beurteilungsstation hat der Bediener die Möglichkeit, fehlerhafte Stücke zu markieren. Die anschließende automatische Sortenzuweisung nach Länge, Breite, Stärke und nach Qualität erfolgt dann zuverlässig durch den integrierten Scanner.

Die Sortierung erfolgt in 30 Hub-Senk-Boxen, die für eine besonders schonende Handhabung des Schnittholzes sorgen. Unterschiedliche Dimensionen und Qualitäten werden zuverlässig getrennt, ideal für eine nachgelagerte, produktspezifische Weiterverarbeitung. Die Entleerung erfolgt nach Freigabe der entsprechenden Box, wobei die Sortierdaten digital mitgeführt werden – Transparenz und Rückverfolgbarkeit inklusive.

Im Sommer 2024 ging dann der zweite Teil des Projekts in Betrieb: die automatisierte Stapelanlage. Diese übernimmt die sortierte Ware direkt aus den Boxen, entzerrt das Material und beginnt mit der automatischen

Lagenbildung. Dabei stellt sich die gesamte Anlage selbstständig auf die hinterlegten Produktspezifikationen ein – Lagenbreite, Lattenpositionen, Kappschnitt inklusive. Für eine schnelle und exakte Längen Anpassung sorgt eine Lagenkappsäge, die ganze Lagen auf das gewünschte Maß millimetergenau kappt. Diese werden dann anschließend der Stapelanlage zugeführt und gestapelt. Dank Doppelmagazinen können zwei unterschiedliche Lattendimensionen flexibel verarbeitet werden (Versand- und Trockenkammerpakete) – ganz ohne Umrüsten. Jedes fertige Paket wird automatisch etikettiert und ist bereit für Lager oder Versand.



■ Sortierung mit 30 heb-/senkbaren Boxen



■ Zuführung zur Beurteilung und nachfolgendem Qualitätsscanner



■ Beurteilplatz vor der Sortierung und Vereinzelung



■ Vereinzelung mit darauffolgendem Qualitätsscanner

INTELLIGENTE PROZESSE

HOHE MATERIALSCHONUNG

MAXIMALE VERFÜGBARKEIT

Für unseren Kunden bedeutet diese durchgängige Automatisierung nicht nur mehr Leistung, sondern auch spürbar weniger Personalaufwand. Gerade in Zeiten eines angespannten Arbeitsmarktes, ist das ein entscheidender Vorteil – sowohl für die Planung als auch für die Wirtschaftlichkeit.

Das Projekt mit Bettega Legnami zeigt, was wir unter moderner Sägewerksmechanisierung verstehen: intelligente Prozesse, hohe Materialschonung, maximale Verfügbarkeit – und auf die Bedürfnisse unserer Kunden zugeschnittene Lösungen, die nicht von der Stange kommen. Gemeinsam haben wir eine Anlage geschaffen, die perfekt ins Trentino passt – und noch besser in die Zukunft.

Dazu passt das Zitat unseres Kunden:

KUNDENZITAT

„Unsere Anforderung war eine Anlage, die zu uns passt. H.I.T. Maschinenbau hat unsere Anforderungen wirklich verstanden und 1A umgesetzt. Die neue Sortier- und Stapelanlage macht unsere Produktion nicht nur deutlich effizienter, sondern auch viel übersichtlicher.“



■ Übernahme von der Nachschnittlinie und Zuführung zur Sortierung

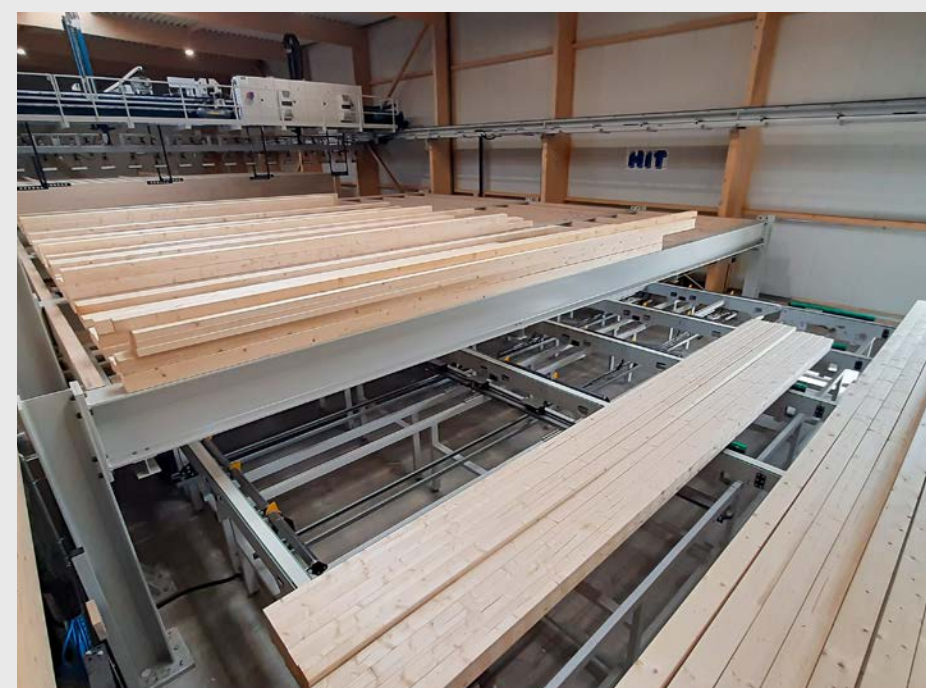


■ Paketverpackungsplatz vor der automatischen Umreifung



MAXIMALE **FLEXIBILITÄT** BEI
GLEICHZEITIG HOHER **KAPAZITÄT**

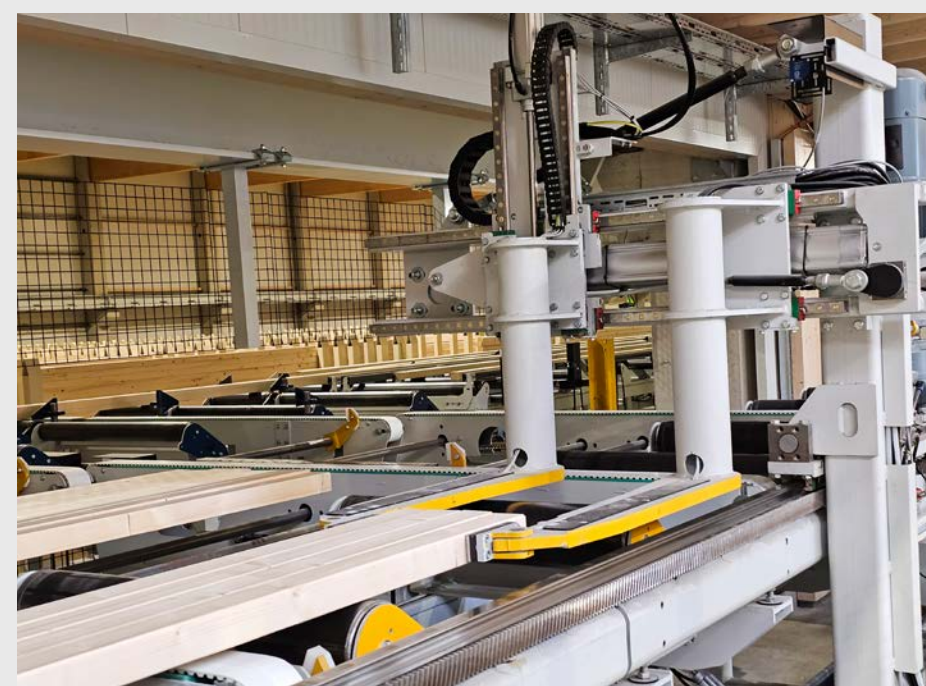
Ein- und Auslagerung erfolgt im Rungenlager mit dem Kommissionierportal PKS



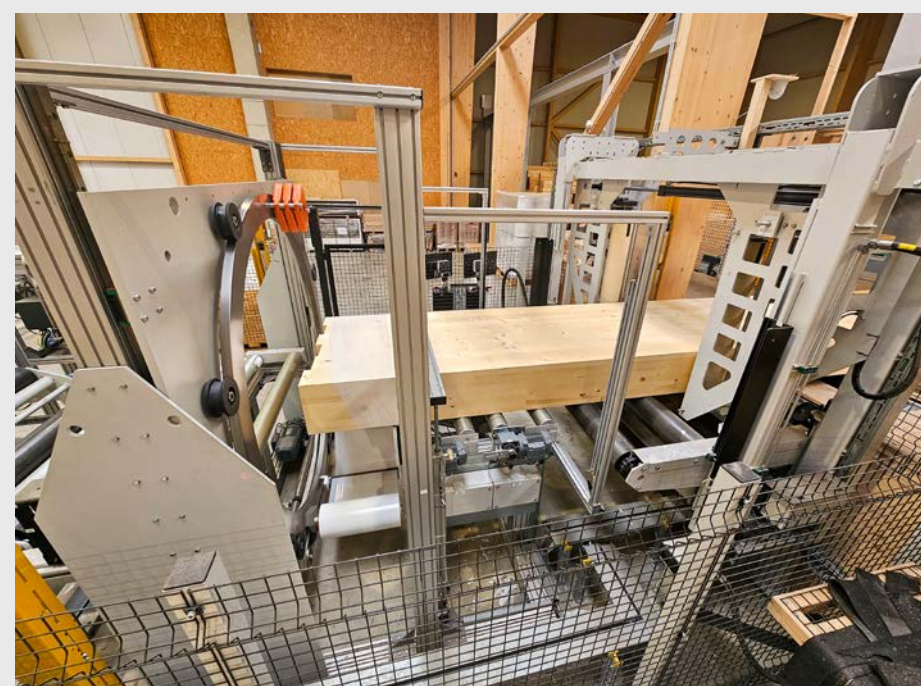
Paketaufgabe mit Zwischenlagerung



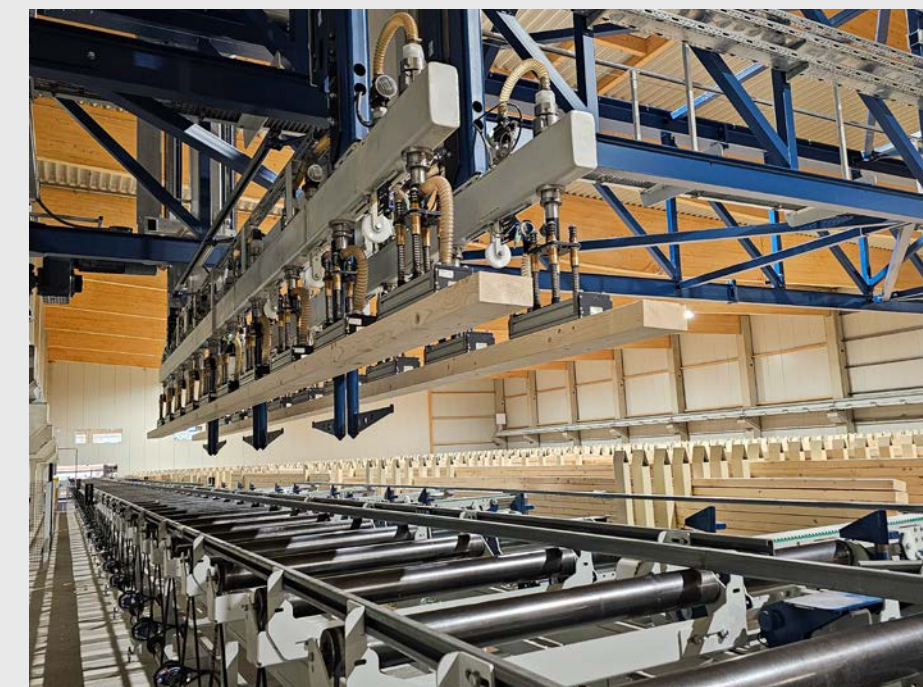
Paketfolierung mit Puffer



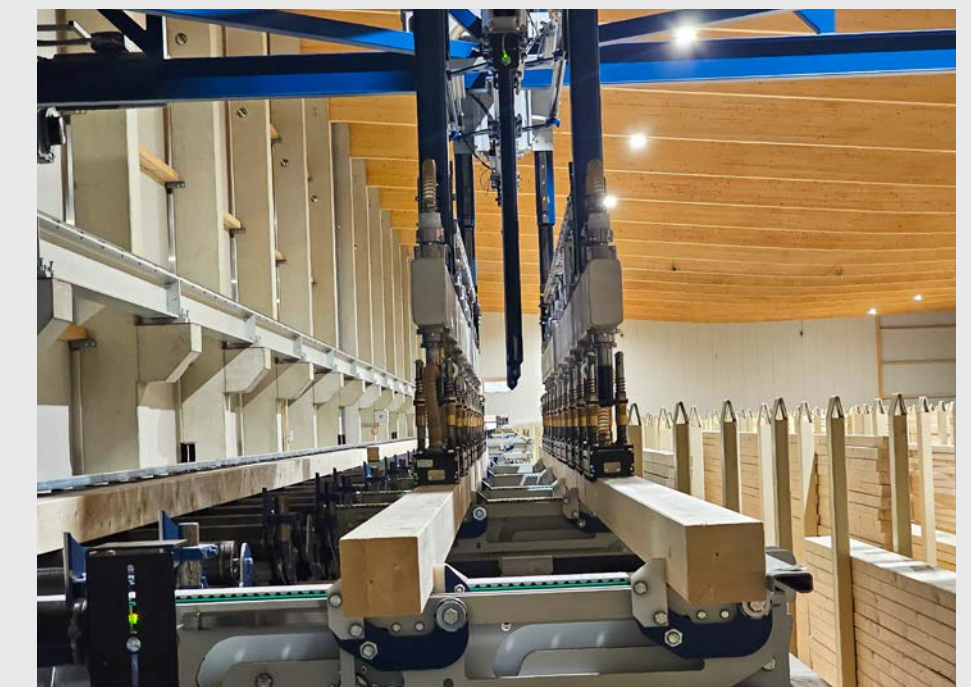
Hölzer können in der Charge oder einzeln auf die richtige Länge zugeschnitten werden



Paketzentrierung mit Folierung



Kommissionierportal mit Doppelarm



Einzelholzabnahme Doppelarm



Vollautomatische Lager- und Kommissionieranlage für KVVH und BSH

H.I.T. Maschinenbau realisiert vollautomatisierte Kommissionierlösung bei Hilger Holz und eröffnet neue Dimensionen.

Die Anforderungen an moderne Holzgroßhändler sind klar: große Lagerkapazitäten, schnelle Verfügbarkeit und maßgeschneiderte Lieferung. Um genau das zu erfüllen, hat das Unternehmen Hilger Holz in eine vollautomatische Lager- und Kommissionieranlage für 1600 KVVH/BSH in verschiedenen Dimensionen investiert. Und das ist längst nicht alles.

Mit mehr als 1600 permanent verfügbaren Dimensionen an KVVH, BSH und Duobalken zählt Hilger Holz zu den leistungsfähigsten Anbietern seiner Branche. Die Entscheidung für eine vollautomatische Kommissionieranlage fiel bewusst: „Wir wollten unsere Lieferfähigkeit steigern, die interne Logistik effizienter gestalten und gleichzeitig die körperliche Belastung für unsere Mitarbeitenden deutlich reduzieren“, erklärt Geschäftsführer Martin Hilger.

H.I.T. übernahm die vollständige Mechanisierung – inklusive zweier leistungsstarker Portalanlagen mit Vakuumtechnik. Die Lösung ist für Leimholzlängen bis 13 Meter ausgelegt. Ein intelligentes Zusammenspiel aus Vermessung, Stapelanlage, Rungenlager und Aufbereitungseinheiten sorgt für einen reibungslosen Materialfluss.

Eine Besonderheit ist die Portalbeschickungsanlage vom Typ PKS mit einer Spannweite

von 38 m und einer Verfahrgeschwindigkeit von 200 m/min. Sie übernimmt die Hölzer vom Rollengang und platziert sie gemäß ihrer Dimension im Rungenlager. In der Duplexausführung kann sie zwei Stangen gleichzeitig handhaben und gezielt auf unterschiedliche Lagerplätze ablegen. Ebenso erfolgt die Entnahme der Hölzer aus dem Rungenlager entsprechend den Aufträgen aus der übergeordneten Steuerung. Insgesamt finden dort bis zu 1200 Dimensionen Platz – mit einer Stapelhöhe von bis zu vier Metern. „Das verleiht uns maximale Flexibilität bei gleichzeitig hoher Kapazität“, so Martin Hilger.

Die Entnahme und Kommissionierung erfolgen auftragsbezogen aus dem Rungenlager. Je nach Bedarf lassen sich die Hölzer millimetergenau kappen, etikettieren, folieren oder zu Paketen zusammenführen – automatisch über Kran oder über die Stapelanlage. Um die Kommissionierpakete zu optimieren, befindet sich in der Anlage eine Aufstellereinrichtung, welche die Einzelhölzer um 90 Grad aufstellt.

„Mit der neuen Anlage können wir deutlich schneller und präziser auf Kundenwünsche eingehen – etwa bei individuellen Zuschnitten für den Holzrahmenbau“, berichtet Hilger. Dank der durchgängigen Digitalisierung ist zudem die Fehlerquote bei der Auftragszusammenstellung auf ein Minimum reduziert.

PARTNERSCHAFT AUF AUGENHÖHE

Die Zusammenarbeit zwischen Hilger Holz und H.I.T. war von Anfang an geprägt von Vertrauen, Pragmatismus und Zielorientierung. „Qualität, Menschlichkeit und die sprichwörtliche Handschlagmentalität haben uns überzeugt“, betont Martin Hilger. Besonders beeindruckte ihn die Anpassungsfähigkeit der modularen H.I.T.-Lösungen: „Wir konnten auf bewährte Komponenten zurückgreifen und diese exakt nach unseren Bedürfnissen skalieren.“

Tobias Bock resümiert: „Das Projekt bei Hilger war für uns in dieser Dimension ein Meilenstein. Es zeigt, was mit durchdachter Mechanisierung und enger Kundenbindung möglich ist.“





■ PicoPress beim Entleeren (vorn) und gleichzeitig beim Befüllen (hinten)

**KAUF
MANN**
OBERHOLZER

KAUFMANN OBERHOLZER AG | CH-SCHÖNENBERG AN DER THUR 

Modernisierung der Brettschichtholzfertigung bei Kaufmann Oberholzer



■ Etagenlager



■ Beschickung vom Etagenlager

Mitten im beengten Raum und mit einem klaren Ziel vor Augen haben wir bei Kaufmann Oberholzer in der Schweiz eine vollautomatisierte Lösung für die Brettschichtholzfertigung realisiert. Vom Etagenlager über die Flächenbeleimung bis zur BSH-Querpresse entstand eine moderne Linie, die nicht nur Leimbinder, Duo- und Triobalken verarbeitet, sondern auch die Möglichkeit bietet, Stegkastenelemente für innovative Dachlösungen herzustellen.

Im Fokus hatten wir ein klares Ziel: mehr Flexibilität durch Automatisierung. Der Umbau startete direkt hinter der Lamellenhobelung, alles dahinter wurde vollständig neu geplant. Gemeinsam mit dem Kunden ersetzten wir die bestehende Presse durch eine moderne Komplettlösung: mit Etagenlager, intelligenter Flächenbeleimung und einer kompakten, platzsparenden Seitenpresse PicoPress. Die Herausforderung dabei waren die begrenzten räumlichen Verhältnisse vor Ort, welche wir mit einer durchdachten Mechanisierung und mit millimetergenauer Integration lösen konnten.

Ein wichtiger Bereich war das dreistufige Etagenlager: ein intelligentes System, das

jede Lamelle nach Qualität und Verwendungszweck auf die passende Ebene verteilt. Die Einlagerung erfolgt vollautomatisch über eine Hubanlage, nach dem Zwischentrocknen gelangen die Lamellen von dort aus gezielt zur Weiterverarbeitung.

Ein weiterer zentraler Baustein ist die materialschonende Flächenbeleimung. Um einen schonenden Lamellentransport zu gewährleisten, wird jede Lamelle einzeln auf den Elevator ausgehoben und der Flächenbeleimung zugeführt – schonend, präzise und ohne mechanische Belastung. Die Fixierung über seitliche Führungsrollen sorgt dafür, dass die Lamellen beim Leimauftrag exakt in Position bleiben. Das reduziert den Leim-

verbrauch und erhöht die Gleichmäßigkeit der Beschichtung deutlich, was auch das „Schwimmen“ im Leimbett zuverlässig verhindert.

Nach dem Beleimvorgang werden die Lamellen lagenweise auf unsere seitenbeschickte Presse PicoPress übergeben. Diese ist besonders kompakt gebaut und damit ideal für begrenzten Raum geeignet. Die Presse kann bis zu 1,30 m hohe Leimbinderpakete stapeln

und pressen. Sie arbeitet mit Druck von oben und seitlich – das sorgt für maximale Stabilität bei minimalem Lamellenversatz. Nach der definierten Presszeit öffnet sich die Anlage automatisch, entleert das Paket und übergibt es an die nachfolgende Bearbeitungsline.

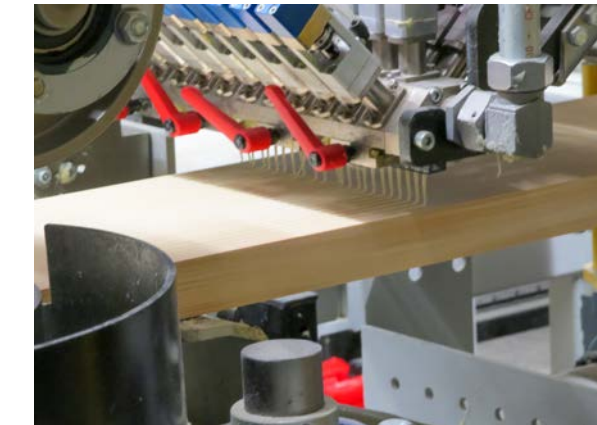
Und die Zusammenarbeit geht weiter: 2025 wird eine neue Hobelinie installiert, die die modernisierte Fertigung bei Kaufmann Oberholzer komplettieren wird. Damit entsteht vor

Ort ein komplett durchgängiges System – vom Rohlamellenlager über die Leimbinderproduktion bis hin zur fertigen Oberfläche.

Dieses Projekt in der Schweiz steht exemplarisch für unsere Arbeitsweise: Wir entwickeln Lösungen, die sich dem Kunden anpassen, nicht umgekehrt. Ob wenig Platz, hohe Qualitätsanforderungen oder spezielle Produkte wie Stegkastenelemente – wir denken die Projekte aus Sicht unserer Kunden.

MEHR FLEXIBILITÄT

DURCH AUTOMATISIERUNG



■ Beleimung mit Zentrierrollen



■ Entnahme von der PicoPress und Abtransport zur Hobelinie

Holz Schiller

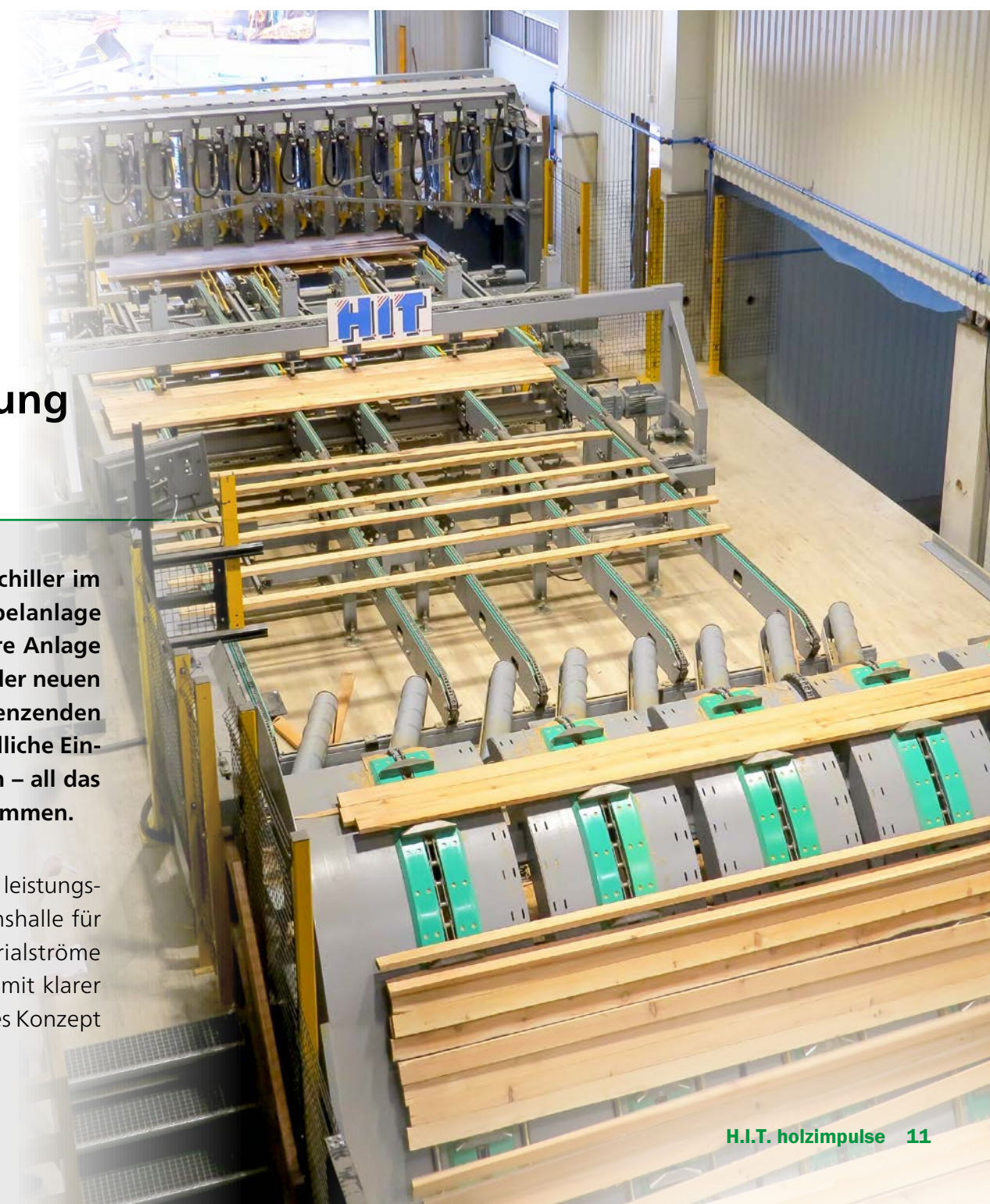
HOLZ SCHILLER GMBH | D-REGEN 

Lager- und Kommissionieranlage in neuer Dimension

Individuelle Schnittholzsortierung bei Holz Schiller in Luby

Zwei Materialströme, eine zentrale Lösung – bei Holz Schiller im tschechischen Luby haben wir eine Sortier- und Stapelanlage realisiert, die Maßarbeit leistet. Die Besonderheit: Unsere Anlage verarbeitet nicht nur das besäumte Laubholz direkt aus der neuen Zuschnittlinie, sondern auch Schnittholz aus dem angrenzenden Sägewerk über eine separate Fremdaufgabe. Unterschiedliche Einspeisung, variierende Dimensionen und hohe Taktzahlen – all das fließt bei uns in einem intelligenten Gesamtkonzept zusammen.

Holz Schiller betreibt am tschechischen Standort Luby ein leistungsfähiges Starkholzsägewerk sowie eine neue Produktionshalle für Laubholzzuschnitte. Ziel des Projekts war es, beide Materialströme in eine gemeinsame Sortier- und Stapelanlage zu führen – mit klarer Priorisierung der Zuschnittanlage. Dafür haben wir ein flexibles Konzept





■ Aufgabe der Schnittware vom Sägewerk



■ Schnittholzzuführung zur Sortierung – Entzerrer



■ Beurteilungsstation vor der Sortierung



■ Vereinzelung mit nachfolgender Säge



■ Zuführung zur Stapelanlage



■ Boxensortierung mit Schleppförderer

PASSGENAUE MASCHINENKONZEPTE MIT PERSPEKTIVE

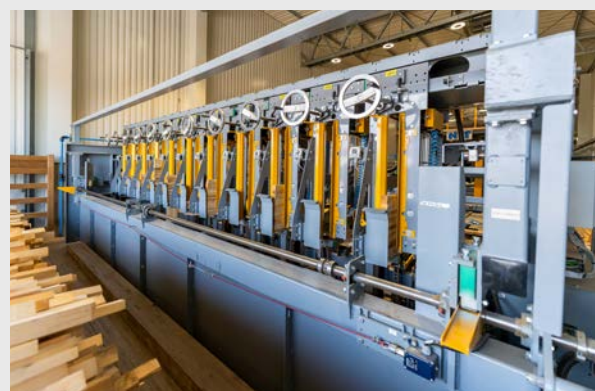
entwickelt, das die besonderen Anforderungen an Geometrien, Materialien und Durchsatz vereint.

Unser System nimmt die besäumten Laubholzdimensionen direkt von der Zuschnittanlage auf und transportiert sie über ein Höhenrad auf ein 10 m langes Pufferdeck. Parallel dazu realisierten wir eine Fremdaufgabe für das Schnittholz aus dem Sägewerk. Der Bediener an der Beurteilungsstation entscheidet per Knopfdruck, welcher Materialstrom priorisiert wird – eine einfache, aber effektive Lösung bei maximaler Steuerungssicherheit. Die optische Qualitätsbewertung erfolgt per Verziehen der Bretter: je nach Lichtschrankenposition wird automatisch die entsprechende Qualitätsstufe zugeordnet. Um die nachfolgende Stapelung zu optimieren, ist auf diese Weise bei spitz zulaufenden Brettern ein Kappschnitt definierbar. Bis zu zehn Chargen pro Minute erreichen so die Sortierung von der Zuschnittanlage – bei bis zu 100 Takten pro Minute im Sortierprozess. Mit insgesamt 40 Schrägboxen ist die Anlage optimal auf Laub- wie auch Nadelholz ausgelegt.

Für besonders schonende Handhabung haben wir die Entleerung der Boxen mit einem neu entwickelten, verfahrbaren Wagen ausgestattet, der das Holz kontrolliert entnimmt und ein Verkanten – besonders bei Kurzware – effektiv verhindert.

Nach der Sortierung folgt die Paketierung. Hier setzen wir auf unsere bewährte Stapeltechnik mit automatischer Leistenzuführung. Die fertigen Pakete werden auf einem Rollenförderer gesammelt und für den Abtransport bereitgestellt – ein System, das einfach funktioniert und bei hoher Leistung zuverlässig arbeitet.

Seit September 2023 ist die Anlage in Betrieb – und hat sich in der täglichen Produktion



■ Paketierung mit 10 Lattenmagazinen

bestens bewährt. Jährlich werden rund 14.000 m³ aus der Zuschnittlinie sowie bis zu 30.000 m³ aus dem Sägewerk mit dieser Linie manipuliert. Zehn Mitarbeitende sortieren in zwei Schichten verschiedenste Holzarten von Fichte bis Red Grandis – mit hoher Effizienz und durchgängiger Sortierlogik.

Dieses Projekt zeigt, wofür wir bei H.I.T. stehen: individuelle Anlagenplanung, technischer Weitblick und reibungslose Umsetzung – auch bei komplexen Aufgabenstellungen. Besonders freut uns, dass wir Holz Schiller bei seinem ersten Projekt mit uns bestens überzeugen konnten. Wir nennen das: passgenaue Maschinenkonzepte mit Perspektive.



■ Paketabnahme von fertig gestapelten Paketen



POSCHENRIEDER
DIE HOLZMACHER

SÄGEWERK POSCHENRIEDER GMBH & CO. KG | D-GRÜNENBACH

Effizienzsprung bei Poschenrieder durch kompakte Hauptwarenstapelung

Als wir 2007 das erste Projekt gemeinsam realisierten, war das ein echter Meilenstein für uns. Die damalige Sortier- und Stapelanlage war ein gewaltiger Kapazitätssprung und trug das Unternehmen über viele Jahre. Doch spätestens nach über einem Jahrzehnt war klar: Die bestehenden Abläufe waren an ihrer Leistungsgrenze angekommen und es war nach Aussage von Timo Poschenrieder Zeit, gemeinsam den nächsten Schritt zu gehen.

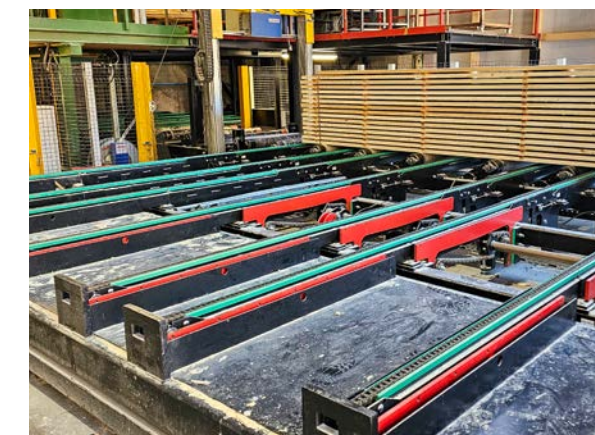
Mit dem Anspruch, mehr Leistung auf engem Raum zu realisieren, war Poschenrieder bei H.I.T. an der richtigen Adresse. Gemeinsam ging es an die Modernisierung. Als Lösung wurde bei Poschenrieder ein zweigeschossiges Anlagenkonzept entwickelt, das Mechanisierung in die Höhe denkt. In der Praxis ist das in diesem Fall eine kompakte, leistungsfähige Linie, die Haupt- und Seitenware getrennt verarbeitet und vollautomatisch stapelt. Ein besonderes Augenmerk lag auf der Flexibilität bei wechselnden Dimensionen. Dabei sorgen eine intelligente Steuerung mit mehrfacher Höhenabfrage sowie eine höhenverstellbare Lagenbildung für die exakte Positionierung jeder Lamelle. Die integrierte Sägetechnik erlaubt gleichzeitig ein effizientes Handling auch bei größeren Chargen – und das bei minimalem Personaleinsatz.

Anlagenablauf

Von der Spanerlinie oder Vielblattsäge kommend, werden die Hölzer über einen



■ Stapelung



■ Paketumreifung mit Paketabtransport

Steigförderer und Bogenförderer zur Hauptwarenstapelung gefördert. Je nach Dimension wird die Anlage vor dem Start auf die richtige Holzware eingestellt. Es können Hölzer von max. 6 m Länge, 300 mm Breite und 160 mm Stärke gestapelt werden. Durch den schwenkbaren Entzerrer wird die Ware je nach Stärke des Holzes schonend hochgefördert und der Lagenvereinzelung zugeführt. Mit der nachfolgenden Lagensäge werden die Hölzer millimetergenau gekappt und danach gestapelt. Die Bündelung und Etikettierung erfolgt wieder auf dem Erdgeschoss. Hier werden von beiden Linien die Pakete versandfertig gebündelt und etikettiert.

Bei Poschenrieder trafen wir auf ein Team, das offen für neue Ideen war – und gleichzeitig ganz genau wusste, was es braucht. Die räumlichen Bedingungen waren anspruchsvoll, die Ziele hoch – und genau darin lag der Reiz. Die zweigeschossige Anlage ist ein Ergebnis intensiven Austauschs, pragmatischer Planung und gegenseitigem Vertrauen. Das Projekt zeigt, wie aus Herausforderungen echte Fortschritte werden, wenn man sie gemeinsam anpackt.

Dazu passt die Aussage unseres Kunden:

KUNDENZITAT

„Die neue Linie bedeutet für uns neben einem deutlichen Leistungszuwachs vor allem eine spürbare Entlastung im täglichen Ablauf. Händische Einstell- und Überwachungsarbeiten laufen jetzt automatisiert und perfekt aufeinander abgestimmt, das macht einen enormen Unterschied. Besonders hervorzuheben ist die individuelle Betreuung durch H.I.T., die unsere spezifischen Anforderungen flexibel und durchdacht umgesetzt haben. Die Automatisierung überzeugt so durch ruhige und effiziente Prozesse bei geringem Personaleinsatz.“



■ Zuführung zur Hauptwarenstapelung



■ Zuführung zur Lagenvereinzelung



■ Von der Sägelinie wird die Ware über einen Steigförderer, Bogenförderer zur Paketlinie gefördert

FLEXIBILITÄT BEI

WECHSELNDEN DIMENSIONEN

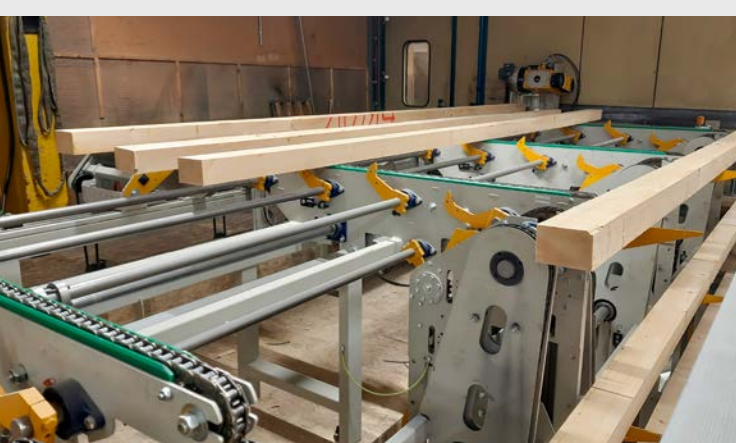


■ Vereinzelung und Lagendurchläufsäge

best wood SCHNEIDER setzt auf neue TKZ von H.I.T.



■ Keilzinkanlage TKZ



■ Vom Elevator wird die Ware auf die Hobellinie geführt



■ Beurteilungsstation



■ Kappsäge mit darauffolgender Keilzinkanlage TKZ

Als familiengeführter Hersteller von Massivholz und Holzfaserdämmstoffen zählt best wood SCHNEIDER zu den Vorreitern im nachhaltigen Holzbau. Am Standort Eberhardzell entstehen hochwertige Lösungen für ökologisches Bauen – präzise gefertigt, ressourcenschonend produziert und konsequent auf die Zukunft ausgerichtet.

Eine neue Anlage muss es nicht immer sein – manchmal ist eine gezielte Modernisierung die bessere und auch die nachhaltigere Entscheidung. Genau so hat best wood SCHNEIDER in Eberhardzell entschieden: Gemeinsam mit uns wurde eine bestehende Keilzinkanlage modernisiert – technisch auf den neuesten Stand gebracht, in Rekordzeit umgesetzt und dabei exakt auf den aktuellen Produktionsbedarf abgestimmt.

Die bestehende Anlage war über 20 Jahre im Einsatz – technisch solide, aber in entscheidenden Bereichen nicht mehr zeitgemäß. Der Wunsch nach mehr Leistung, höherer Automatisierung und besserer Bedienbarkeit führte zur Entscheidung, das Taktkeilzinkenzentrum (TKZ) grundlegend zu überholen.

Innerhalb von nur sechs Wochen haben wir die Modernisierung realisiert – darunter:

- eine neue Anzeichenstation inklusive automatischer Wendefunktion der Lamellen
- eine leistungsstarke Fehlerkappsäge zur präzisen Auskappung
- ein komplett überarbeitetes Spannsystem an den Zinkenfräsen
- Austausch der Presse durch ein neues H.I.T.-Modell mit intelligenter Drucksteuerung
- ein neuer Präzisionsanschlag sowie eine optimierte Auslaufmechanisierung mit Übergabe an ein Paternoster-System zur Aushärtung
- Hobelzuführung mit Vereinzelung



■ Taktpresse

Die neue Presse bringt einen echten Vorteil mit sich: Über unser patentiertes Verfahren wird die Verbindung der Lamellen besonders kontrolliert und schonend realisiert. Das System erkennt automatisch die Position und Länge der Werkstücke und passt die Zusammenführung entsprechend an – das sorgt für gleichmäßige Leimverteilung und verhindert Verspannungen im Holz.

Eine weitere Besonderheit: Fertig kommissionierte Längen können direkt im Endmaß gefertigt werden – vollautomatisch, ohne Umwege. Damit entfällt für die Bediener ein ganzer Arbeitsschritt – eine spürbare Erleichterung im Alltag.

Das Projekt bei best wood SCHNEIDER zeigt eindrucksvoll, wie leistungsfähig auch bestehende Anlagen mit einem gezielten Retrofit werden können. Gleichzeitig unterstreicht es die Stärke unserer TKZ-Serie: als kompakte, automatisierte Lösung ist sie die perfekte Ergänzung zu Systemen mit größerem Platzbedarf.

Insbesondere bei großen Querschnitten oder besonderen Anforderungen im Holzbau überzeugt die TKZ-Serie durch Präzision und Prozesssicherheit. Während Hochleistungssysteme bei klassischen Leimbinderlamellen glänzen, braucht es für die auftragsspezifische Fertigung und Spezialformate eine individuelle Lösung – genau dafür steht H.I.T.

Wir danken best wood SCHNEIDER für das Vertrauen und die professionelle Zusammenarbeit – und freuen uns, dass die modernisierte Anlage nun Tag für Tag zeigt, wie zukunfts-fähig ein starkes Fundament sein kann.

GEZIELTE **MODERNISIERUNG**

IN REKORDZEIT UMGESETZT



■ Querlager mit Kommissionierportal

THEURL
AUSTRIAN PREMIUM TIMBER[®]

BRÜDER THEURL GMBH | A-ASSLING 

THEURL erweitert Kommissionierlösung für maximale Effizienz im Abbund

Mit dem Auftrag über eine Kommissionierlinie mit einem vollautomatischen Vakuumportal startete 2017 unsere Zusammenarbeit mit der Firma THEURL. Seither bewältigt das System zuverlässig ein breites Spektrum an Aufträgen. Von den Dimensionen von 60 x 100 mm bis zu 280 x 1.200 mm, Längen von bis zu 18 m und Einzelgewichten von 3.500 kg.

Die Firma Theurl entschied sich 2024, eine weitere Kommissionierhalle mit Vakuumportal und Abbundanlagen an die bestehende Halle anzubauen. Dieses vollautomatische Lagersystem ist ausgelegt, die BSH-Stangen von der Produktion zu übernehmen und oben auf dem neuen Deck zwischenzulagern. Zugleich wird die Ware direkt den drei Abbundanlagen zugeführt.

Das Material wird unmittelbar vom BSH-Werk übernommen und mittels Rollengängen in die neue Halle transportiert. Bevor die Stangen im Obergeschoss zwischengelagert werden, müssen die Deckelemente für den Abbund und Versand gewendet werden. Danach werden sie mit einem Hubgerüst in die obere Etage gehoben und vom neuen Kommissionierportal automatisch auf einen Lagerplatz abgelegt. Die genaue Lagerposition wird vom Leitrechner vorgegeben.

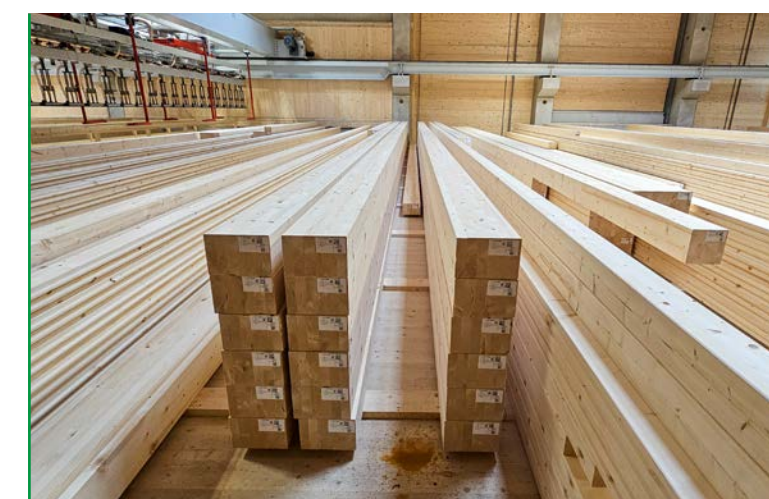
Unterhalb des Zwischenlagers wurden nebeneinander drei Abbundanlagen installiert. Je nach Auftrag werden diese unabhängig mit

verschiedenen Holzdimensionen beschickt. Über eine Aussparung im Deckenlager werden mit dem Vakuumportal die BSH-Stangen auf die Beschickung der jeweiligen Abbundanlage gelegt. Die gesamte Steuerung des Lagers erfolgt vollautomatisch, die Kontrolle erfolgt durch die Bediener der Abbundanlagen.

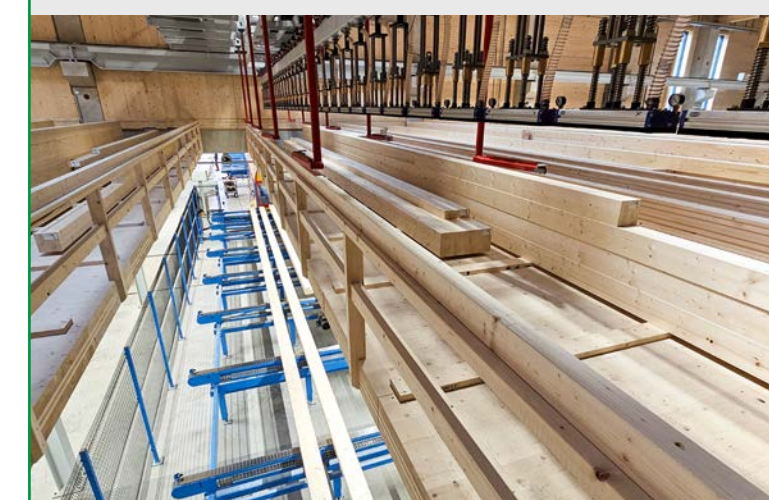
Nach dem Zuschnitt übernimmt erneut unsere Technik: Das bearbeitete Holz wird zu Paketen zusammengeführt, verschnürt, foliert und verladefertig bereitgestellt. Vom Lagereingang bis zur fertigen Kommissionierung läuft der gesamte Prozess durchgängig automatisiert. Für THEURL bedeutet das: effizientere Abläufe, reduzierte Personalbindung und maximale Prozesssicherheit. Für uns ist es ein Beispiel dafür, wie Automatisierung wachsen kann – Schritt für Schritt, im Dialog mit dem Kunden und exakt angepasst an dessen Bedarf.

MAXIMALE

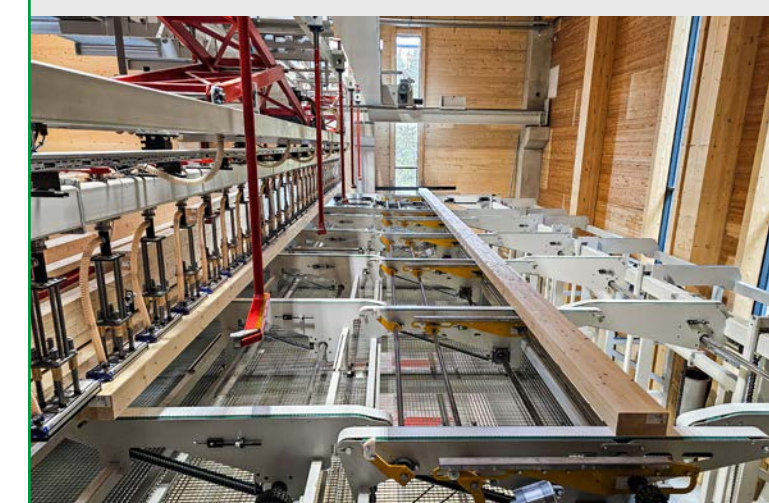
PROZESSSICHERHEIT



■ Es können bis zu 1m hohe Lagen gebildet werden



■ Kommissionsware wird vom Portal auf die 3 Abbundanlagen nach unten übergeben



■ Von der Fertigungslinie wird die Ware auf das obere Querlager transportiert und vom Portal abgelegt



BETRIEBS- JUBILÄUM

Für ihre langjährige Treue möchten wir uns dieses Jahr bei unseren Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen für viele Jahre der Betriebszugehörigkeit herzlich bedanken.

Die Jubilare von links nach rechts:

Josef Böck, Thomas Trunzer, Benjamin Schnitzler, Matthias Kerler, Michaela Wöss, Hans Fischer, Michael Bertele, Christian Müller

10 JAHRE

Josef Böck
Miroslaw Kasprzak
Markus Keller
Matthias Kerler
Wolfgang Mischko
Christian Müller
Karin Rogg
Benjamin Schnitzler

20 JAHRE

Michael Bertele

25 JAHRE

Hans Fischer
Michaela Wöss

30 JAHRE

Thomas Trunzer

IHRE ANSPRECHPARTNER BEI H.I.T.



**Planung und Vertrieb
Deutschland / Österreich**
Stefan Filser

T +49 (0) 8249 / 9686-21
s.filser@hit-maschinenbau.de



Vertrieb Deutschland / Benelux
Tobias Bock

M +49 (0) 170 / 5437641
tobias.bock@holzindustrietechnik.com



**Vertrieb Schweiz /
Österreich / Italien**
Dietmar Ainetter

T +43 (0) 650 / 3958245
ainetter.d@gmail.com



**Planung und Vertrieb
Deutschland / Österreich**
Wolfgang Klotz

T +49 (0) 8249 / 9686-24
w.klotz@hit-maschinenbau.de



Vertrieb Frankreich
Frédéric Reynard

M +33 (0) 671 565 558
frederic.reynard@weinig.com



Vertrieb Polen
mgr inż. Zbigniew Małachowski
M +48 (0) 604 / 416888
z.malachowski@hit-maschinenbau.de



IHRE ANSPRECHPARTNER IM SERVICEBEREICH



Service Mechanisch
Bernhard Strobel

T +49 (0) 8249 / 9686-39
service@hit-maschinenbau.de



Service Elektro
Thomas Trunzer

T +49 (0) 8249 / 9686-34
service@hit-maschinenbau.de



**Service Keilzinken-
technik**
Benjamin Hornung

T +49 (0) 8282 / 6034143-30
b.hornung@hit-keilzinkentechnik.de



Service Mechanisch
Hubert Weyer

T +49 (0) 8249 / 9686-39
service@hit-maschinenbau.de



Service Elektro
Michael Bertele

T +49 (0) 8249 / 9686-34
service@hit-maschinenbau.de



**Service Keilzinken-
technik**
Nikolaus Schaab



Service Elektro
Matthias Kerler

T +49 (0) 8249 / 9686-34
service@hit-maschinenbau.de



Impressum

holzimpulse

Perspektiven für Ihr Unternehmen

Ausgabe: Mai 2025

Kundenzeitschrift der Firma
H.I.T. Maschinenbau GmbH + Co. KG
Kapellenstraße 50 · 86833 Ettringen
T +49 (0) 8249 / 9686-0
F +49 (0) 8249 / 512

Verantwortlich: Franz Anton, Michaela Wöss
Gestaltung: creative media service GmbH
Auflage: 5.000 Exemplare, Druck 05/2025
Alle abgedruckten Daten sind nicht verbindlich.
Maßgebend sind die spezifischen Daten der Einzelanlage. Änderung und Irrtum vorbehalten.

holzimpulse – Perspektiven für Ihr Unternehmen
wird kostenlos an Kunden und Interessenten verteilt.
Nachdruck bzw. auszugsweise Veröffentlichungen sind nur mit Genehmigung von H.I.T. erlaubt.
Anregungen senden Sie bitte an:
info@hit-maschinenbau.de



MEMBER OF
WEINIG GROUP