

Sowohl bei der Holzbearbeitung als auch im Lackierbetrieb von IWL in Landsberg kommen die in jeder Hinsicht effizienten Absauganlagen von Höcker Polytechnik zum Einsatz.



Höcker Polytechnik: Stattete IWL Werkstätten aus

PERFEKTE PLANUNG - PERFEKTES ERGEBNIS

Individuelle Kundenwünsche, schnelle Durchlaufzeiten und hohe Stückzahlen – die Produktion der Isar Würm Lech Werkstätten (IWL) in Landsberg ist dank ihres Maschinenparks äußerst wendig. Begrenzender Faktor war immer wieder die Größe der Produktion. Darum kam in 2013 ein Neubau. Für die Absaugung der neuen Holzfertigung setzte IWL auf den Spezialisten Höcker Polytechnik.

Mehr als 200 Menschen mit Behinderungen arbeiten in den Isar Würm Lech Werkstätten (IWL) in Landsberg – viele davon in der Holzverarbeitung. Bei IWL entstehen Möbel und Komponenten für Gastronomieunternehmen und Einrichter sowie das hauseigene „Iwelo“ Möbelsystem. Immer wieder kam es vor, dass IWL mit seinem hoch modernen Maschinenpark an räumliche Grenzen stieß. Das „Kompetenzzentrum Holz“ sollte künftig mit neuen Fertigungshallen noch leistungsstärker werden. Im November 2012 begannen darum die Bauarbeiten für den Neubau und seit März 2014 wird in den neuen Fertigungshallen gearbeitet.

Herzstück des neuen Fertigungsbetriebes ist die sichere und zuverlässige Absaugung und Entsorgung der Holzspäne und -stäube. Mit der Höcker Polytechnik GmbH aus Hilter hatte das Unternehmen während aller Planungsphasen einen in der Holzverarbeitung erfahrenen Partner für Entstaubungstechnik an Bord. Viele innovative Referenzprojekte und das starke Service-netz, auch in Süddeutschland, machten Höcker hier zur ersten Wahl. Neben der modernen Absaugtechnik konzipierten die Experten aus Hilter auch die Entsorgung via Brikettiermaschine sowie eine Farbnebelabsaugung mit Unterflurabsaugung für den integrierten Lackierbetrieb. Die Höcker Technik zeichnet sich in beiden Anlagenbereichen durch einen energieeffizienten Betrieb, hohe Betriebssicherheit und perfekten Bedienungskomfort aus.

Sämtliche Holzbearbeitungsmaschinen werden über die „Multistar Filteranlage SW 12/6“ im Unterdruckbetrieb abgesaugt. Dieser kompakte Großfilter bietet auf engstem Raum eine Absaugleistung von etwa 70.000 Kubikmeter pro Stunde bei einer Gesamtdruckerrhöhung von 4.000 Pascal und passt die Absaugleistung mittels Frequenzumformer dem jeweiligen Bedarf an. Werden weniger Holzbearbeitungsmaschinen eingesetzt, wird auch automatisch die Antriebsleistung der reinluftseitig integrierten Hochleistungsventilatoren reduziert. Die benötigte Absaugleistung ist so immer vorhanden und

der Stromverbrauch wird auf ein betriebsnotwendiges Minimum begrenzt. Ein Spülluftventilator reinigt die Filter hocheffizient und geräuscharm bei laufender Produktion ab. Mittels eines hydraulischen Schubbodens werden die Späne Richtung Brikettiermaschine gefördert. Das Volumen der Späne wird so im Verhältnis von ca. 1:5 reduziert und veredelt die Holzabfälle zu wertvollem und gut lagerbarem Heizmaterial. Ein Ultraschall-Sonarsensor überwacht stufenlos den Füllstand des Brikettbunkers und speist die Daten in das Infosystem der Steuerung ein.

Der Filter ist im Gebäudekomplex integriert und arbeitet superleise mit 65 bis 68 Dezibel (A). Dank der wirkungsvollen Schalldämmung, laufruher Ventilatoren und vieler konstruktiver Raffinessen nimmt man den Großfilter akustisch kaum wahr. Eine zusätzliche Sichtverblendung integriert ihn stilvoll in die Architektur der Halle, so dass der Filter sich auch optisch in das Gesamtbild einfügt. Der „MultiStar SL 12-6 Schubbodenfilter“, kombiniert mit intelligent eingesetzten Absperrschiebern an den Holzbearbeitungsmaschinen und weiterer stromsparender Technik, macht diese Filteranlage zum energieeffizienten, flüsterleisen Arbeiter im Hintergrund.

Auch im hauseigenen Lackierbetrieb sorgen die Spezialisten von Höcker Polytechnik für eine optimale Arbeitsumgebung. Eine „PaintStar Unterflurabsaugung“ mit einer Arbeitsfläche von 3x4 Metern kombiniert maximale Bewegungsfreiheit für den Lackierer mit zuverlässiger Farbnebelabsaugung. Selbstverständlich wurde auch der separate Abdunst- und Trockenbereich, das Lacklager und die Lackier Vorbereitung in das Gesamtanlagenkonzept eingebunden. Diese durchgängig optimierte Absauglösung schafft die Basis für allerbeste Oberflächenqualitäten.

@ Mehr Infos: www.hoecker-polytechnik.de