

# Erstmals Ausrüster

## Leistungsfähiges Gesamtkonzept am Rundholzplatz

Das neueste Werk nahm die Holzindustrie Schweighofer im Oktober vergangenen Jahres im rumänischen Reci in Betrieb. Der Konzern investierte in das Sägewerk – es ist mittlerweile das dritte in Rumänien (s. Holzkurier Heft 10, S. 3) – mit angegliedertem Hobel- und Pelletswerk 150 Mio. €. Bis zu 650 Menschen finden hier im Vollbetrieb Arbeit. Das Rundholz stammt überwiegend aus Rumäniens Wäldern und den angrenzenden Nachbarstaaten.

### 800.000 fm/J am neuen Standort

Das neue Sägewerk mit Weiterverarbeitung erstreckt sich über eine Fläche von 68 ha. Die Einschnittkapazität am Standort Reci beträgt 800.000 fm.

Das Pelletswerk ist auf eine Leistung von jährlich rund 180.000 t ausgelegt. Mit diesen neuen Anlagen steigt die Einschnittkapazität von Schweighofer in Rumänien auf zukünftig etwa 3,7 Mio. fm/J. Nach Unternehmensangaben beträgt die Hobelkapazität dann 1,69 Mio. m<sup>3</sup> und die Pelletskapazität etwa 527.000 t/J.

Bei der Konzeption und Ausstattung des Rundholzplatzes fiel die Entscheidung erstmals auf Holtec, Hellenthal/DE. Bei der Wahl der Ausrüstung lag das Hauptaugenmerk auf der Leistungsfähigkeit. Zudem waren die Prozess- und Instandhaltungskosten, bezogen auf die Gesamtanlagenlebenszeit, ein Argument, welches für Holtec sprach.

### Kettenlos hat sich bewährt

Bei den beiden Kurzholzaufgaben setzt man bei Schweighofer auf das bewährte kettenlose Vereinzlungs- und Ausrichtsystem Chainless von Holtec. Der Maschinenbauer verzichtet bei diesem Konzept auf den Einsatz von Ketten, Kettenrädern, mechanischen Gleitflächen und hydraulischen Verbrauchern. Dadurch minimiert sich die Geräuschbelastung. Die Reduzierung von Wurzelansätzen erfolgt direkt in der Beschiebung mittels zweier Hochleistungsreduzierer des Typs Star von Baljer & Zembrod.

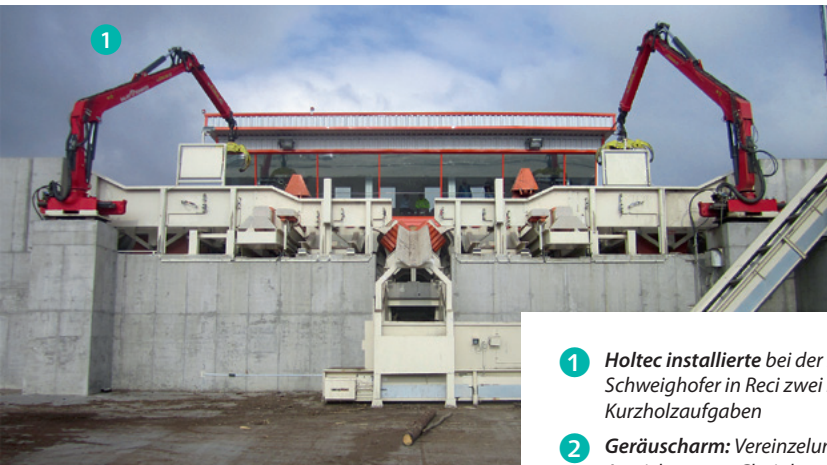
Hinter der Querübergabe beschleunigt ein V-Rollengang-System mit integrierten Zuktaktern die Abschnitte. Das Softwaretool

Gapcontrol von Holtec regelt die Lücke zwischen den Abschnitten. Einzeln gesteuerte Antriebe reduzieren die Lücke und bringen sie auf ein definiertes Maß. Die Abstände der Stämme zueinander lassen sich mithilfe von Gapcontrol laut Holtec um bis zu 50% verringern. So stellt man sicher, dass die Entrindungsmaschine mit der optimalen Mindestlücke beschickt wird.

### Zweimalige Vermessung

Um den betriebsinternen Anforderungen gerecht zu werden, wird das Rundholz vor und hinter der Entrindung optisch vermessen. In einer geplanten nächsten Ausbaustufe kann die Anlage mit einer Röntgenmessung nachgerüstet werden. Die Entrindung des Typs A8 mit Doppelrotor stammt aus dem Hause Nicholson. Nach der Entrindung überprüft ein Detektor die Abschnitte auf Metalleinschlüsse.

Die Steuerung sortiert das Holz entsprechend seiner Klassifizierung in eine der 103 Betonboxen. Eine Sortiergeschwindigkeit von bis zu 180 m/min ist möglich. //



- 1 **Holtec installierte** bei der Holzindustrie Schweighofer in Reci zwei identische Kurzholzaufgaben
- 2 **Geräuscharm:** Vereinzlungs- und Ausrichtsystem Chainless
- 3 **Hochleistungsreduzierer des Typs Star** entfernt die Wurzelanläufe
- 4 **Entrinder A8 von Nicholson**, danach erfolgt die Einteilung in eine der 103 Boxen

Bildquelle: Holtec