

## PINHOSER

# Sieben deutsche Lieferanten

## Eine besondere Profilerlinie für Seekiefer in Portugal

Eine Profilerlinie – viele Anforderungen. Seekiefer, grob vorsortiertes Rundholz, keine klassischen Schnittbilder: Das kam auf Linck beim Projekt Pinhoser im portugiesischen Sertã zu. Der deutsche Hersteller stellte sich dieser Herausforderung und meisterte die Aufgabe perfekt.

Bereits vor drei Jahren kam der Inhaber von Pinhoser, António Fernandes, bezüglich eines neuen Sägewerkes in Portugal auf uns zu, erinnert sich Martin Huber, Projektleiter bei Linck, Oberkirch/DE, während der Autofahrt ins 35°C

heiße Sertã, knapp 200 km nordöstlich von Lissabon. „Aufgrund der Wirtschaftskrise wurde die Investition aber nach hinten verschoben. Nun ist die Linie aber seit zwei Monaten in Vollbetrieb“, erzählt Huber. António Fernandes betreibt seit 1984



120.000 fm/J lautet das Ziel, das mit der neuen Profilerlinie von Linck erreicht werden soll



Alles im Griff und im Überblick: Cameras und Bildschirme sorgen für eine ständige Kontrolle am Linck-Leitstand

das Sägewerk Pinhoser. Der Name setzt sich aus dem portugiesischen Wort „Pinho“ für Kiefer und der Abkürzung „ser“ für die Stadt Sertã zusammen. Die bestehenden Einschnittanlagen waren bereits in die Jahre gekommen – eine neue musste her.

Pinhoser, das zur Palser-Gruppe gehört, erzeugt zur Hälfte Verpackungsware und Palettenholz, welches an eigenen Standorten zu rund 10.000 Paletten täglich weiterverarbeitet wird. Der Rest ist Bauholz in besonderer Qualität für den afrikanischen Markt. Als weiteren Grund neben der Mo-

### > DATEN & FAKTEN

PINHOSER	
Standort:	Sertã/PT
Gegründet:	1984
Gehört zu:	Palser-Gruppe
Inhaber:	António Fernandes
Mitarbeiter:	240 in der Gruppe, 60 bei Pinhoser
Einschnitt:	120.000 fm/J geplant
Produkte:	50 % Verpackungsholz, 50 % Bauholz
Absatz:	Paletten und Verpackungsware in Portugal, Bauholz überwiegend in Afrika
LINCK	
Gegründet:	1824
Standort:	Oberkirch/DE
Geschäftsleitung:	Volker Geiger
Mitarbeiter:	340
Produkte:	Spaner, Profileraggregate, Sägeaggregate, Besäumanlagen, Gatter, Rundholzplatz-Anlagen, elektrische Schalt- und Steuerungsanlagen, Optimierungssysteme
Absatz:	weltweit

dernisierung nennt Fernandes eben die Exportprodukte, die erst mit der neuen Linie erzeugt werden können. Natürlich war dem Inhaber der Palser-Gruppe ebenso wichtig, Umsatz sowie Einschnitt zu erhöhen. Mit der Abwicklung von Linck war er sehr zufrieden – nicht zuletzt aufgrund der problemlosen Abwicklung mit Huber, der sich aufgrund jahrelanger Tätigkeit in Brasilien perfekt in Portugiesisch verständigen kann.

### Fast alles made in Germany

Betritt man das Sägewerk bei Pinhoser, wird eines schnell ersichtlich: Die Anlagen stammen überwiegend von deutschen Herstellern. Neben Linck lieferten am Rundholzplatz Holtec, Jörg Elektronik und Liebherr, die Sortier- und Stapelanlagen für Haupt- und Seitenware stammen von Kallfass, die Schärfmaschinen von Vollmer, die Entsorgung von



Die – mitunter sehr krummen – Stämme gelangen in der Linie zuerst zum Spaner VM 45

Bildquelle: Nöstler



**Hinter der CSMK 285-A1/B1** werden die Seitenbretter separiert und online zur Stapelung transportiert



**Zu guter Letzt wird das Kantholz** mit einer Horizontalkreissäge HKM 360 (bei Bedarf) sowie einer CSMK 285-A1 aufgetrennt

Vecoplan. Letztere befand sich allerdings im Lieferumfang von Linck.

Mit der neuen Profillierlinie werden Stämme von 2 bis 3 m Länge geschnitten. Die Durchmesser reichen von 15 bis 45 cm Zopf. Die Einschnittkapazität wurde mit 120.000 fm/J festgelegt. „Aufgrund der in dieser Gegend harten Seekiefer, die bei Pinhoser verarbeitet wird, musste die Linie sehr robust ausgeführt werden“, erklärt Huber beim Rundgang. Die Stämme werden am Rundholzplatz nur grob gewissen Durchmesserbereichen nach vorsortiert. Damit hält sich der Aufwand in Grenzen, verlangt aber dafür der Profillierlinie mehr Können ab.

#### Verstellung von Stamm zu Stamm

„Da das Rundholz lediglich vorsortiert wird, müssen wir bei unserer Anlage mit einer dementsprechenden Lücke von Stamm zu Stamm fahren, damit sich die Aggregate umstellen können“, führt Huber aus. Außerdem gibt es bei Pinhoser keine klassischen Schnittbilder, sondern lediglich Querschnitte. Das Holz wird am Eingang der Linie mit dem Dishape-System von Microtec vermessen. Anhand der Messergebnisse ermittelt das Optimierungsprogramm von Linck in der hinterlegten Schnittwarentabelle die bestmögliche Optimie-

rung nach Wert und/oder Volumen. Im Prinzip funktioniert das System wie das Programm „Linck Optimize“ (s. Holzkurier Heft 24, S. 16–17).

In der Linie kommt zuerst der Vorschnittspanner VM 45 mit nachfolgender Drehung DVN 55 zum Einsatz. In der nächsten Linck-Gruppe wird das erzeugte Model erneut mit einem VM 45-Spanner bearbeitet und gelangt unmittelbar danach durch das Fräsaggregat VPF 340 sowie die Kreissäge CSMK 285-A1/B1. Mit letzterer werden die Seitenbretter (bis zu zwei Stück je Seite) abgetrennt. Diese werden gesammelt nach links abgezogen und gelangen in eine separate Seitenwaren-Sortierung und -Stapelung.

Für das erzeugte Kantholz geht es in Linie weiter zur nächsten Drehvorrichtung – eine DVN 55. Mit dem Kreissägeaggregat HKM 360 ist je nach Schnittliste und Holzstärke ein Horizontalschnitt möglich. Zuguterletzt werden mit der CSMK 285-A1 die Palettenbretter erzeugt. Diese gelangen direkt weiter zu einer der drei Hauptwaren-Paketierungen. „Die Besonderheit der HKM 360 ist, dass sie je nach Querschnitt mit Fräsern ausgerüstet und als Fräsaggregat eingesetzt werden kann. Damit ist die Anlage sowohl eine Profillier- als auch Reduzierlinie“, berichtet Huber. Die Werkzeuge stammen überwiegend von AKE.

„Bezüglich der Schnittholzdimensionen können wir nur jene Querschnitte sägen, die auch an den Stapelanlagen zeitgleich weiterverarbeitet werden können“, führt Huber die Besonderheit aus. Haupt- und Seitenwaren gelangen online zur Kalfass-Anlage, ohne einen weiteren Zwischenpuffer in Sortierboxen.

Um den – mitunter sehr strengen – Auflagen der portugiesischen Behörden zu entsprechen, wurden die Linck-Aggregate in der Einschnittlinie eingehaust, um den Lärm zu reduzieren. Zum Lieferumfang von Linck gehörte bei Pinhoser ebenso die Entsorgung, die bei Vecoplan zugekauft wurde. Die Sägespäne werden auf einem Förderer zum Sternsieb transportiert, um eventuelle Bruchstücke herauszusieben. Das Hackgut gelangt separiert auf ein Schwingsieb und danach in den Bunker. Die Sägenebenprodukte werden entweder an die Papierindustrie geliefert oder im Palser-eigenen Kraftwerk verheizt.

Gut zwei Monate nach der Inbetriebnahme ist Fernandes sichtlich stolz auf sein neues Werk und sehr zufrieden mit der Abwicklung. Dieses Resümee zieht man auch bei Linck: „Die Zusammenarbeit mit Fernandes hat tadellos funktioniert. Der Säger steht zu seinem Wort“, freut sich Huber über das gelungene Projekt im Westen Europas. **MN**



**Liebenswert, bescheiden und sehr gastfreundlich:** António Fernandes (re.) mit seiner Tochter Ana und Linck-Projektleiter Martin Huber



**Herausforderung Seekiefer:** In Portugal kann diese frisch bis zu 1200 kg/fm wiegen und teilweise sehr krumm werden