



Die Maschinen wirken kompakt zusammenggebaut unter dem riesigen Hallendach, ebenso die 52 Sortierboxen

> DATEN & FAKTEN

KRENZER PALETTEN

<b>Gegründet:</b>	1924
<b>Geschäftsführer:</b>	Werner Krenzer
<b>Stammwerk:</b>	Poppenhausen-Abtsroda/DE
<b>Standorte:</b>	Biebergemünd/DE, Dorndorf/DE
<b>Produkte:</b>	Paletten, auch Sonderanfertigungen
<b>Mitarbeiter:</b>	ca. 300

STANDORT DORNDORF

<b>Areal:</b>	8 ha
<b>Einschnitt:</b>	200.000 fm/J
<b>Produktion:</b>	ausschließlich Palettenware für das Stammwerk

HOLTEC

<b>Geschäftsführer:</b>	Ute Klement, Alexander Gebele
<b>Mitarbeiter:</b>	145
<b>Umsatz:</b>	30 Mio. €/J
<b>Produkte:</b>	Beschickungen für Langholz und Abschnitte, Reduzierer, Vereinzelungen, Paketkapp- sägen, Holzplatanlagen für Spanplatte, MDF, OSB, Pellets und Biomasse, Beschickun- gen für Zerspanner und Hack- anlagen, automatische Steue- rungen und Visualisierungen
<b>Export:</b>	70%

KRENZER PALETTEN

# Erfolgreiche Wiederholung

## Neuer Rundholzplatz – bekannter Ausrüster

Schon vor zwei Jahren hat die Geschäftsführung von Krenzer Paletten bei der Erweiterung des Rundholzplatzes auf das Können von Holtec, Hellenthal/DE, gesetzt. Nun stand ein Neubau am Standort Dorndorf/DE an – und Krenzer entschied sich wieder für die Technik aus der Eifel.

Seit November 2006 gehört das Sägewerk in Dorndorf zu Krenzer Paletten, Poppenhausen-Abtsroda/DE. „Wir haben den Standort gekauft, um die Schnittholzversorgung für unsere Palettenproduktion abzusichern. Bereits der vorige Besitzer lieferte einen Großteil seines Einschnitts an uns“, erklärt Geschäftsführer Werner Krenzer bei der Besichtigung. Die Familie leitet gemeinsam die Geschicke von Krenzer Paletten.

Seit der Übernahme vor sechs Jahren gab es einiges zu tun. Die Produktion wurde modernisiert und sukzessive verdoppelt, sodass heute das Stammwerk mit dem Ausstoß aus 200.000 fm/J versorgt werden kann. „Gemeinsam mit Biebergemünd und dem Gattersägewerk in Abtsroda decken wir rund 50% unseres Schnittholzbedarfs für

die Palettenfertigung selbst ab. Den Rest kaufen wir zu“, sagt Krenzer.

### Kontinuierliche Leistung gefordert

Bei der Übernahme durch Krenzer befanden sich am Rundholzplatz zwei Linien: eine für Kurz- und eine für Langholz. Die Anlagen entsprachen aber nicht mehr dem Stand der Technik und waren sanierungsbedürftig. „Vor allem eine Vermessung fehlte. Und die Ausfallzeiten waren nicht mehr tragbar“, erklärt DI Gregor Krenzer, der im Unternehmen für die Technik zuständig ist. Die Krenzers beschlossen, in einen neuen Rundholzplatz zu investieren. Schon vor zwei Jahren stand die selbe Entscheidung am Standort Biebergemünd an. Damals fiel die Ausrüsterwahl auf Holtec, Hellenthal/



**Aufgabestation für Kurzholz**, die Vereinzelung erfolgt über den bewährten Stufenschieber



**Schnurgerade** verläuft die Linie für Kurzholz durch Entrinder und Metallsuchergerät



**Weniger gerade** ist oft das Langholz, das für den Einschnitt ausgeformt wird

Bildquelle: Nöstler





**Alles im Griff und im Blick:** Ein Mitarbeiter bedient und überwacht abwechselnd die Kurz- und Langholzanlage



**Vollste Zufriedenheit** von Gregor (li.) und Werner Krenzer (re.), im Bild mit Betriebsleitern Leibold und Werning sowie Huppertz von Holtec (mi. v. li.)

DE. Wegen der reibungslosen Zusammenarbeit erhielten die Eifler auch diesmal den Zuschlag für das Projekt. Die Erfahrungen aus Biebergemünd sind in die Planung in Dorndorf eingeflossen.

„Die Aufgabenstellung lautete, in einer Anlage und mit nur einem Mitarbeiter Kurz- und Langholz zu sortieren“, führt Valentin Huppertz, Holtec-Vertriebsleiter Deutschland, aus. Die Leistung ist auf die Einschnittskapazität von 200.000 fm/J im Zweischichtbetrieb ausgelegt. „Die Menge klingt vielleicht im ersten Augenblick nicht besonders hoch. Wenn man aber den durchschnittlichen Rundholzdurchmesser von unter 20 cm berücksichtigt, und dass 90 % des Rundholzes 2,4 m lang ist, ist das Volumen beachtlich“, verdeutlicht Huppertz. Seine Überzeugung ist es, nicht die Anlagen hinsichtlich Stückzahlen oder Vorschüben an die Spitze zu bringen, sondern sie kontinuierlich zu betreiben. Das weiß auch Krenzer: „Wird die Leistung ständig ausgereizt, fallen mehr Wartungen an und der Betrieb ist kostenintensiver.“

#### Aus zwei mach eins

Im Herbst 2011 wurde der neue Rundholzplatz installiert. Seit wenigen Monaten ist dieser in Betrieb. Holtec lieferte die komplette Anlage inklusive Sicherheitstechnik, Elektronik und Entsorgung – mit

separaten Aufgaben für Kurz- und Langholz, die aber in einen gemeinsamen Sortierstrang münden. Die Kurzholzanlage ist bis auf einige technische Neuerungen baugleich zu Biebergemünd (s. Holzkurier Heft 6/2010, S. 14–15). Kurze Stämme bis 4 m Länge werden vom Lkw meist direkt auf ein Pufferdeck gelegt. Dieses ist erneut mit den verschleißarmen Kröpfflaschenkettensystemen ausgestattet. Die Stammzuteilung und die Vereinzelung sind in dem bewährten Chain-less-System von Holtec ausgeführt, bei dem auf Ketten, Kettenräder, mechanische Gleitflächen sowie hydraulische Verbraucher verzichtet wird. Der Längstransport erfolgt durch die geringere Lärmemission im Vergleich zu Ketten fast nur auf Förderbändern.

Die Entrindungsmaschine A8HYD von Nicholson wurde von Krenzer selbst zugekauft – ebenso die Nicholson-A6 für das Langholz. Das Kurzholz passiert im Längsdurchlauf ein Splittersuchgerät von Cassel, Dransfeld/DE, sowie die Vermessung. Hier setzt man auf die Technik von Jörg Elektronik, Oberstaufen/DE. Joro-3D-Scanner tastet die gesamte Stammkontur ab.

#### Kein hohles Poltern mehr

Danach gelangen die Stämme, sortiert nach Länge und Durchmesser, in eine der 52 Boxen. Auffällig

ist die Laufruhe der Anlage. Bei den Boxen selbst hat Krenzer wieder auf eine robuste Ausführung gesetzt. 20 mm starke Stahlbleche wurden mit Beton ausgegossen. Neben der geringeren Empfindlichkeit gegen Rundholzgreifer ist diese Variante wesentlich leiser, da das Poltern der Stämme in die Box dumpfer klingt.

#### Krumme Stämme werden gerade

Das Langholz wird vis-à-vis vom Kurzholz auf ein Deck gelegt. Hier erfolgt zuerst die Entrindung, dann die Vermessung. Eine Holtec-Kappsäge macht aus den langen Stämmen maßgenaue Abschnitte: Ausgeformt wird exakt jene Länge, die im Palettenwerk für Sonderanfertigungen benötigt wird. Darin sieht man bei Krenzer auch die Berechtigung für diese Anlage. Außerdem gibt es vor allem bei Industrielangholz (Kiefer) derart krummes Rundholz, welches im Sägewerk normalerweise nicht zu schneiden wäre. Durch die Kürzung auf die benötigten Längen kann das Holz jedoch weiterverarbeitet werden.

Die Kurz- und Langholzanlage wird pro Schicht abwechselnd von einem Mitarbeiter bedient. „Bei uns kommen 80 % kurze Stämme an. Die Langholzanlage ist also nur bei Bedarf im Einsatz“, erklärt Krenzer abschließend. **MN**





**HOLTEC**

Wir bedanken uns für das entgegengebrachte Vertrauen und wünschen der Firma Krenzer viel Erfolg mit dem neuen Rundholzplatz!

Rundholzmanipulation | Paketkappsägen | Holzplatzanlagen | Service

**HOLTEC GmbH & Co. KG** | Anlagenbau zur Holzbearbeitung  
 Dommersbach 52 | 53940 Hellenthal | Germany  
 Phone: +49 (0) 2482 / 82-0 | Fax: +49 (0) 2482 / 82-25  
 E-Mail: info@holtec.de | www.holtec.de

