

schnittPunkte

HOLZWERKE DOLD

Gamechanger im Rundholzumschlag
S. 14

VMG GROUP

Konditionierung XXL
S. 56

RETENMEIER BALTIC TIMBER

Meilenstein im Baltikum
S. 42



LOG HANDLING SPECIALIST

Kontakt Vertrieb | Contact Sales

Holtec GmbH & Co. KG | Anlagenbau zur Holzbearbeitung
53940 Hellenthal | phone: +49 2482 82-0 | sales@holtec.de | www.holtec.de

Folgen Sie uns | Follow us



25^{Jahre} schnittPunkte
JUBILÄUMSAUSGABE

HOLTEC



In Gedenken an unseren
Firmengründer und Seniorchef
In memory of our company founder
and senior partner

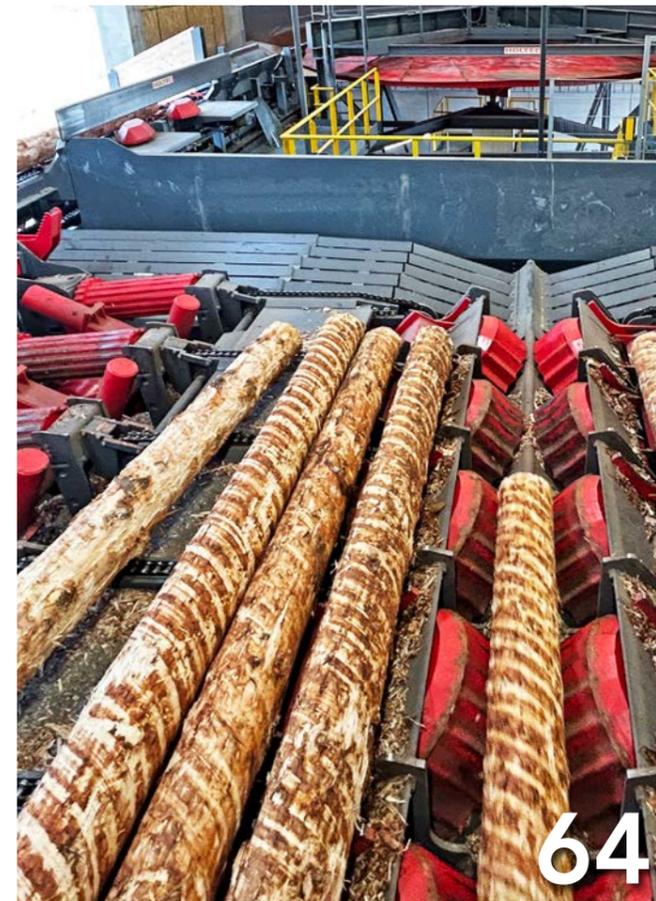
Peter Klement

1939 – 2024

Sein größter Wunsch war,
dass wir seine Werte weiterleben.
His deepest wish was that we
continue to live his values.

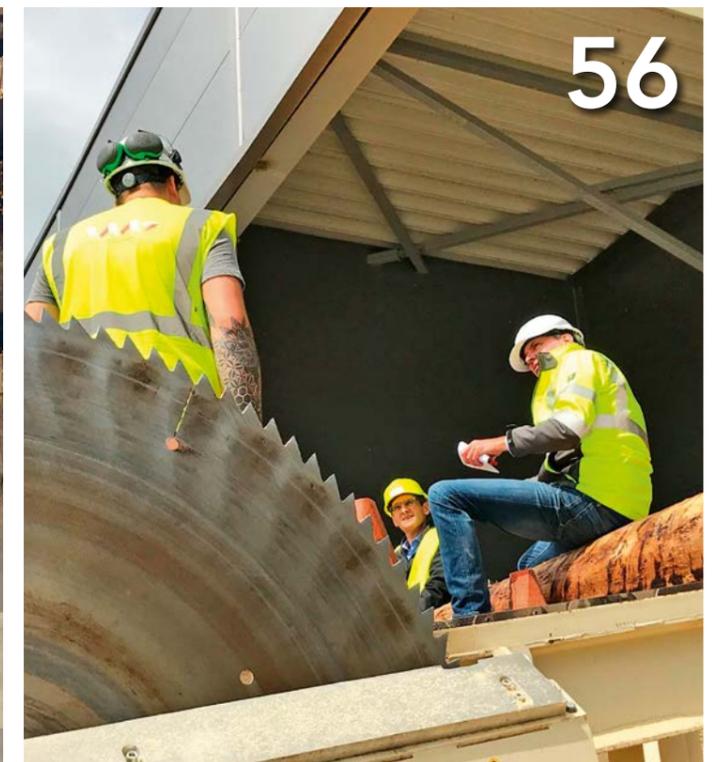
INHALT | CONTENT

- 6 **Vorwort**
- 8 **Bien-Holz**
In zwei Bauabschnitten zum neuen Rundholzplatz
Two phases of construction for the new log yard
- 14 **Dold**
Gamechanger im Rundholzumschlag
Gamechanger in log handling
- 22 **Blanc**
Spezialisten mit hohem Qualitätsanspruch
Specialists with high quality standards
- 26 **Lemaire**
Aufgeben war keine Option
Giving up was not an option
- 30 **Projektmanagement als Erfolgsgarant**
Project management for your success
- 36 **Peter Klement**
Vermächtnis des Firmengründers
Legacy of the Company Founder



- 64 **Rubner**
Neues Projekt in der Steiermark
New project in Styria
- 70 **Schilling**
Umbau
Retrofit
- 74 **Innovation: Portalkran**
NextGeneration Loghandling
NextGeneration Loghandling
- 82 **Jörg Elektronik**
Digitalisierung am Rundholzplatz
Digitalization at the logyard
- 84 **Wir sind Eifel**
Teil 2: Eifelschleifen, Eifelspuren
Episode 2: Eifel Loops, Eifel Traces
- 88 **Impressionen aus 50 Jahren LIGNA**
Impressions from 50 years of LIGNA
- 92 **Holtec Internes**
Holtec internal

- 40 **Baltic Tigers Boom**
- 42 **Rettenmeier Baltic Timber** 
Meilenstein im Baltikum
Milestone in the Baltics
- 50 **Juodeliai** 
Prozessplanung ermöglicht High-Performance
Process planning for high performance
- 56 **VMG Group** 
Grand Opening der größten Greenfield-Investition
Grand Opening of the largest greenfield investment



25 Jahre SchnittPunkte

25 years of SchnittPunkte



...ein Vierteljahrhundert der Verbindung

In Verbindung mit unseren Kunden bleiben, über gemeinsame Erfolge reden, über Trends berichten, Innovationen vorstellen, das war der Grundgedanke und Antrieb für die Herausgabe unseres Kundenmagazins schnittPunkte vor 25 Jahren. Diese Form der Kundenverbundenheit begann 1999 bescheiden als einfache, 8 Seiten starke Druckpublikation im Zeitungsformat mit grundlegenden Informationen über das Unternehmen Holtec, und seine Produkte. Im Laufe der Jahre entwickelte es sich zu einem dynamischen Kommunikationselement, das nicht nur über Produkte informiert, sondern vor allem über erfolgreiche Kundenprojekte, Unternehmensnews oder Trends in der Branche berichtet.

Der Name „schnittPunkte“ steht dabei symbolisch für die gemeinsamen Interessen von Holtec und unseren Lesern.

Damals wie heute erleben wir spannende und turbulente Zeiten. Im Jahr 2024 beschäftigen uns Themen wie Klimawandel, Umweltschutz und künstliche Intelligenz. Doch auch im Jahr 1999 war die Welt nicht weniger ereignisreich: Die Einführung des Euro als einheitliche Währung in elf europäischen Ländern war von großer Bedeutung. Ebenso prägten die wachsende Popularität von Google und Amazon, die unser tägliches Leben nachhaltig veränderten, sowie die Einführung eines der ersten Smartphones mit E-Mail-Funktion, den Bereich der mobilen Kommunikation. Nicht zu vergessen ist der Übergang in das neue Jahrtausend, den Millionen Menschen weltweit mit Feuerwerken und Großveranstaltungen feierten.

In den letzten 25 Jahren haben gesellschaftliche Veränderungen unsere Welt nachhaltig geprägt, insbesondere durch die rasante Entwicklung von Technologien. Das Internet, Smartphones, soziale

Medien und künstliche Intelligenz haben unser tägliches Leben revolutioniert, von der Art, wie wir kommunizieren, bis hin zur Arbeitsweise und Informationsbeschaffung.

Heute beziehen viele Menschen Ihre Informationen hauptsächlich aus dem Internet und den sozialen Medien. Ein Trend, den auch Holtec beobachtet. Die Followerzahlen und Zugriffe auf unsere Social Media Kanäle (Linkedin, Facebook, Instagram und Youtube) wachsen stetig und zeigen, dass ein Bedarf an aktuellen Informationen und Interaktion besteht.

Trotzdem schätzen wir bei Holtec nach wie vor die Authentizität und Zuverlässigkeit von Printmedien. Daher halten wir an unserer klassischen Kundenzeitung fest, um unsere Kunden auch weiterhin umfassend zu informieren. Über die Jahre hat sich das Layout mehrmals geändert, aus dem 8-Seiter ist heute ein über 80 Seiten starkes Magazin geworden. Aber die Grundidee ist die Gleiche wie vor 25 Jahren: Mit Ihnen, unseren geschätzten Kunden, in Verbindung zu bleiben. So freuen wir uns, Ihnen mit dieser Jubiläumsausgabe wieder spannende Berichte und Impressionen rund um Holtec nahebringen zu dürfen.

Für die bevorstehenden Feiertage wünschen wir Ihnen und Ihren Liebsten Momente der Ruhe und Besinnung, sowie einen schwungvollen Start in ein glückliches und gesundes neues Jahr. Viel Spaß beim Lesen!

Ute Klement

Alexander Gebele

Geschäftsleitung Holtec | General Management Holtec

...a quarter of century in contact

Staying in contact with our customers, talking about joint successes, reporting on trends, presenting innovations – that was the initial idea and driving force behind the publication of our customer magazine schnittPunkte 25 years ago. This form of customer contact began in 1999 as a simple, 8-page print publication in newspaper format with basic information about Holtec and its products. Over the years it has developed into a dynamic communication element that not only provides information about products, but also reports on successful customer projects, company news and industry trends.

The title “schnittPunkte” symbolizes the common interests of Holtec and our readers.

Both then and now, we are experiencing exciting and turbulent times. In 2024 we are dealing with topics such as climate change, environmental protection and artificial intelligence. However, the world was no less eventful in 1999: the introduction of the Euro as the single currency in eleven European countries was of great importance. Furthermore, the growing popularity of Google and Amazon, which changed our daily lives forever, as well as the introduction of the first smartphone with an email function, characterized the field of mobile communication. Not to forget the transition into the new millennium, which millions of people around the world celebrated with fireworks and millennium parties.

In the last 25 years, social changes have had a lasting impact on our world, especially thanks to the rapid development of technology. Internet, smartphones, social media and artificial intelligence have revolutionized our daily lives, from the way we communicate to the way of working and information procurement.

25 Jahre schnittPunkte

JUBILÄUMSAUSGABE

Today many people obtain their information mainly from the internet and social media. A trend that Holtec is also recognizing. The numbers of followers and visits on our social media channels (Linkedin, Facebook, Instagram und Youtube) are growing steadily and show that there is a need for up-to-date information and interaction.

Nevertheless, we at Holtec still appreciate the authenticity and reliability of print media. That is why we continue to use our classic customer magazine to keep our customers comprehensively informed. Through the years, the layout has changed several times, and the 8-page magazine has now grown to over 80 pages. However, the basic idea is the same as it was 25 years ago: to stay in contact with you, our valued customers. We are happy to provide you once again with exciting reports and impressions of Holtec in this anniversary issue.

For the festive season, we wish you and your loved ones moments of quiet and reflection as well as a happy and healthy New Year. Enjoy reading!

In zwei Bauabschnitten zum neuen Rundholzplatz



Seit mehr als 30 Jahren hat sich Bien-Holz einen Namen als Spezialist für Palettenbretter und Sägenebenprodukte erarbeitet. In den beiden Sägewerken Lauterbach/Hessen und Uelzen/Niedersachsen werden jährlich rund 600.000 Festmeter Rundholz zu Paletten-Schnittware verarbeitet.

Holz mit leichten Krümmungen und weniger optimalem Wuchs läuft dabei ebenso über den Rundholzplatz wie mustergültig gewachsene Stämme. Nach langjährigem Betrieb stand im Werk Lauterbach 2023/24 eine Erneuerung der Rundholzanlage an. Dabei galt es, die neue Anlage während des laufenden Betriebs auf dem bestehenden Gelände zu errichten. „Speziell die beengten Platzverhältnisse forderten uns einiges ab, denn die gewünschten Leistungsdaten waren schon ambitioniert“, beschreibt Thomas Schick, Projektleiter von Holtec, die Ausgangssituation.

Im Mai 2023 begannen die Arbeiten an der neuen Kurzholz-anlage, die inklusive aller Fundamentarbeiten im November des Jahres den Betrieb aufnahm. Bereits 14 Tage nachdem die ersten Stämme über die Anlage liefen, hat Bien-Holz die alte Rundholzanlage abgeschaltet und demontiert. „Aufgrund der hohen Leistung der neuen Anlage war es kein Problem, das Sägewerk kontinuierlich mit Holz zu versorgen“, erläutert Thomas Schick.

„ Mit dem neuen Rundholzplatz sparen wir zwei bis drei Schichten pro Woche.

Klaus Oestreich
Technischer Bereichsleiter Standort Lauterbach

Mit zwei Sägewerken, die seit über 30 Jahren erfolgreich mit neuester Einschnitt-Technologie für Palettschnittware speziell für Kurzholz betrieben werden, ist Bien-Holz führend in der Branche. Täglich versorgen rund 50 Lkw jedes Werk mit frischem Rundholz – Holz, das jeden Tag für die Säge aufbereitet werden muss. Im Lauterbacher Werk hat Holtec die in die Jahre gekommene Rundholzanlage ohne Betriebsunterbrechung komplett ausgetauscht. Die Arbeiten erfolgten in zwei Bauabschnitten. Wichtig war Bien-Holz, dass während der gesamten Umbauphase die Produktion im Sägewerk weiter aufrechterhalten wurde.



Effiziente Holzlogistik: Zwei Beschickungen für gleichzeitiges Entladen der Lkws

Damit die Anlieferung der Stämme störungsfrei und ohne Wartezeiten verläuft, sind zwei Beschickungsförderer spiegelbildlich zueinander angeordnet. So können zwei Lkws gleichzeitig eigenständig ihr Holz aus dem Forst entladen. Leistungsstarke Stufenschieber vereinzeln die Stämme und bringen sie auf die zentrale Längstransportlinie.

Zunächst werden die Stämme durch den Bediener visuell nach Qualität bewertet und anschließend auf dem Messblockzug, der mit einer modernen 3D Messanlage ausgestattet ist, vermessen. Stämme, die nicht reduziert werden müssen, werden geradeaus weitertransportiert. Andernfalls geht es zur Erdstammreduzierung. Nach der Bearbeitung fügt die Anlage den Stamm automatisch wieder über einen Bypass in den Sortierblockzug ein, der ihn zu einer der 54 Boxen befördert.

Eine Besonderheit des Sägewerks: Hier werden ausschließlich 2,50 m lange Abschnitte auf die Sägelinie aufgegeben, welche in der Beschickung auf 1,25 m zurückgekappt werden. Die Anforderungen an die Symmetrie der Stämme ist herabgesetzt, so dass auch krumme, unsymmetrische Rundhölzer verarbeitet werden.

„Beim Transport von kurzen und gekrümmten Stämmen kommt schon sehr viel Unruhe in die Linie“, erläutert Thomas Schick. „Es ist vergleichbar mit dem Transport von Bananen auf einem Band, die liegen auch nicht ständig flächig auf, sondern nur auf Teilstücken. Entsprechend musste Holtec die Anlage auslegen, um einen sicheren Transport aller Rundhölzer zu garantieren.“ Mit dem Start der Baustufe zwei, dem neuen Langholzplatz, stand die Demontage des alten Rundholzplatzes an.

Palettenbretter aus Langholz

Ein neuer Langholzplatz in einem Sägewerk, das sich auf den Schnitt für Palettenholz spezialisiert hat, erschließt sich auf den ersten Blick nicht sofort, zumal alle Stämme vor der Säge auf 2,50 m Länge gekappt werden. Aber ein hohes Maß an Flexibilität beim Holzankauf ist sowohl für Bien-Holz als auch für die Forstwirtschaft und den Holzhandel wichtig.

Genau wie auf dem Kurzholzplatz entladen die Lkw-Fahrer eigenständig auf den Beschickungsquerförderer. Ein leistungsstarker Leistenquerförderer vereinzelt die Stämme und übergibt sie an den Scheibeneinleger. Er entkoppelt die Linie, um die Stämme exakt der Kappsäge zuzuführen. An der Säge endet das Langholz und es gibt nur noch kurzes Holz.

„Bereits am 19. Februar 2024 lief das erste Holz über die neue Langholzanlage“, freut sich Klaus Oestreich, Technischer Bereichsleiter vom Standort Lauterbach. Mit dem neuen Rundholzplatz sparen wir zwei bis drei Schichten pro Woche. Vor dem Umbau haben wir jeden Samstag die Anlage laufen lassen. Das ist jetzt nicht mehr notwendig. Und unter der Woche haben wir auch deutliche Einsparungen.“



v.l.n.r./f.l.t.r. Ellen Schlett Prokuristin/authorised signatory Bien-Holz, Alexander Gebele Geschäftsführer/Managing Director Holtec, Oliver Schmidt Geschäftsführer/Managing Director Bien-Holz, Klaus Oestreich Technischer Bereichsleiter/Technical Division Manager Bien-Holz und/and Daniel Engel Verkaufsleiter Holtec/Sales Manager Holtec

Lösungen für Rundholzplätze

Stahlbetonfertigteile für die Sägewerkindustrie

Rundholzboxen • Sortierboxen • Betonfüße

LEHDE Boxen-Systeme
ohne großen Stillstand ergänzen oder modernisieren von Sortierblockzügen

Standard-Boxen und individuelle Lösungen
aus hochwertigem Beton,
absolute Formstabilität und lange Haltbarkeit

Sprechen Sie uns an: Dipl.-Ing. Rainer Schwanitz
Mobil +49 160/96671508 • E-Mail schwanitz@lehde.de

WIR BAUEN ZUKUNFT

Lehde

Industrie- und Gewerbebau • www.lehde.de

Two phases of construction for the new log yard

With two sawmills that have been operating successfully for over 30 years, using the latest sawing technology for pallet timber, especially for short packaging timber with a minimum length of 1.2 m, Bien-Holz is an industry leader. Every day, around 50 trucks deliver fresh logs to each sawmill – wood that has to be prepared for sawing every day. In the Lauterbach plant, Holtec completely replaced the outdated log yard without interrupting operations. The installation was made in two phases. For Bien-Holz it was important to maintain the production in the sawmill during the complete conversion phase.

For more than 30 years, Bien-Holz has made a name for itself as a specialist in pallet timber and sawmill by-products. The two sawmills in Lauterbach/Hesse and Uelzen/Lower Saxony process around 600,000 solid m³ of logs into pallet timber every year. Logs with slight curvature and less optimal growth pass through the log yard as well as perfectly grown logs. After many years of operation, the log yard in Lauterbach was due for a modernization in 2023/2024.

The aim was to install the new system on the existing site during ongoing operation. "The limited space conditions were a particular challenge, as the desired capacity data were really ambitious", Thomas Schick, project manager at Holtec, describes the basic situation.

In May 2023 the installation, including all the foundation work, started on the new system for short logs, which went into operation in November 2023. Just 14 days after the first logs had passed through the new system, Bien-Holz shut down and dismantled the old log line. "Thanks to the high capacity of the new line, it was no problem to keep the sawmill continuously supplied with logs", explains Thomas Schick.

Efficient log logistics: two infeed lines for simultaneous truck unloading

To ensure that the log delivery is smoothly and without waiting times, two log decks are installed in mirror image. This enables two trucks to unload their logs from the forest independently at the same time. Powerful step feeders separate the logs and transfer them to the central longitudinal conveyor.

The logs are first visually evaluated for quality by the operator and then scanned on the measuring chain conveyor which is equipped with a modern 3D scanner system.

” The new log yard saves us two to three shifts a week.

Klaus Oestreich
Technical Division Manager at Bien-Holz Lauterbach

Logs that do not need to be reduced are conveyed straight on. The other logs are conveyed to the butt reducer. After the butt reduction process the logs are conveyed via a bypass to the sorting conveyor which ejects them into one of the 54 boxes.

A characteristic of the sawmill: The sawing line is fed with only 2.5 m long logs which are cut to a length of 1.25 m in the infeed area. The requirements for the symmetry of the logs are reduced so that curved, asymmetrical logs can be processed as well.

"When short and curved logs are transported, there is a lot of turbulence in the line," explains Thomas Schick. "It is comparable to transporting bananas on a conveyor belt, which do not lie flat all the time, but only on certain parts. Holtec had to design the system accordingly in order to guarantee the safe conveyance of all logs." With the start of the second construction phase, i.e. the log yard for long logs, the old log yard had to be dismantled.



600.000
fm Rundholz
zu Paletten-Schnittware jährlich
solid m³ logs
into pallet timber every year



Erfolgreiche Projektpartner/Successful project partners: (v.l.n.r./f.l.t.r.) Thomas Schick und/and Daniel Engel (beide Holtec/both Holtec) gemeinsam mit/together with Klaus Oestreich, Technischer Bereichsleiter bei Bien-Holz in Lauterbach/Technical Division Manager at Bien-Holz Lauterbach

Pallet boards made from long logs

A new log yard for long logs for a sawmill specialized in sawing pallet timber is not obvious at first glance, especially as all logs are cut to a length of 2.50 m. However, for Bien-Holz as well as for the forest industry and the wood trade a high degree of flexibility in purchasing logs is important.

As with the log yard for short logs, the truck drivers unload independently onto the log deck. A powerful cross conveyor separates the logs and transfers them to the disc feeder. This decouples the line in order to precisely feed the logs to the crosscut saw. The saw is the end of the long logs, leaving only short logs.

"Already on 19 February 2024 the first logs were processed on the new log yard for long logs," says Klaus Oestreich, Technical Division Manager at the Lauterbach site. "The new log yard saves us two to three shifts a week. Before the modernization we operated the plant every Saturday. That is no longer necessary. And we have also made significant time savings during the week."



INNOVATION IN HOLZ

Gamechanger im Rundholzumschlag

Das neue Portalkran-Konzept bei Holzwerke Dold in Buchenbach konnte erfolgreich im Frühjahr 2023 in Betrieb genommen werden und vereint viele Vorteile in sich: Geringer Energiebedarf und Betriebskosten, lange Lebensdauer sowie maximale Lagerkapazität auf geringstem Raum. Holtec Portalkran – der Game-Changer im Rundholzumschlag!

The new portal crane concept at Holzwerke Dold in Buchenbach was successfully started-up in the spring of 2023 and combines many advantages: low energy requirements and operating costs, long service life and maximum storage capacity in the smallest possible space. The Holtec portal crane – game changer in log handling!

Holzwerke Dold mit neuem Portalkran

High-Tech, Kuckucksuhren, Schwarzwälder Kirschtorte... das sind die touristischen Inbegriffe, die weltweit mit dem Schwarzwald assoziiert werden. Nordöstlich von Freiburg liegt aber auch die Heimat von Holzwerke Dold in Buchenbach. 1882 gegründet, beliefern die Holzwerke Dold in Buchenbach und einem zweiten Standort in Estland mit heute nahezu 400 Mitarbeitern europaweit Kunden und Märkte mit hochwertigen Holzprodukten. Seit Jahrzehnten steht die Marke Dold für Innovationen in Holz. Dieses Motto spiegelt auch das Firmenlogo wieder und der Slogan sollte auch für die Technik gelten, erklärt Geschäftsführer Nikolaus Fallner.

Von der Grundidee, Rundholz mit einem Portalkran zu manipulieren, waren die Verantwortlichen bei Dold schon lange überzeugt. Bereits seit den 1970er-Jahren arbeitete auf dem Rundholzplatz ein Seilportalkran zur Entleerung der Rundholzboxen und Beschickung von zwei Sägelinien. Ein folgenreicher Unfall im März 2022 setzte den bestehenden Portalkran schlagartig außer Betrieb. Sehr schnell musste deshalb ein neues Konzept gefunden und realisiert werden. Es sollte wieder ein schienengebundener Portalkran werden – „aber auf neuestem technischen Niveau“, so die Idee der Geschäftsführung.

Haben gemeinsam erfolgreich das Portalkrankonzept am Rundholzplatz gemeistert:
They successfully mastered the portal crane concept together:
Florian Schruff (Projekt-Engineering Holtec),
Dr. Florian Fink (Leiter Sägewerk/Sawmill Manager Dold),
Daniel Engel (Holtec-Verkaufsleiter Deutschland und Österreich
Sales Manager Germany and Austria)
und Alexander Gebele (Geschäftsführer/Managing Director Holtec)
(v. li./from left)



Umsetzung in Rekordzeit

Bereits 2020 lieferte Holtec an Dold zwei neue, moderne Beschickungsanlagen für die bestehenden Einschnittlinien. Außerdem gab es schon seit längerem Planungen, im Zuge eines neuen Rundholzplatz-Konzeptes auch einen modernen Portalkran einzubinden. Gemeinsam wurden zwischen Dold und Holtec erste Ideen und Konzepte ausgetauscht. Dank dieser Überlegungen konnte nach dem einschneidenden Ereignis sehr schnell ein neues Umschlagkonzept entwickelt werden. Die Umsetzung erfolgte in Rekordzeit. Nach nur neun Monaten Projektierungszeit wurden die ersten Anlagenteile noch Ende 2022 angeliefert. Die finale Inbetriebnahme konnte im März 2023 abgeschlossen werden. Dabei gab es einige Herausforderungen zu meistern. So musste neben gestörten Lieferketten zudem ein Montagekonzept entwickelt werden, welches den laufenden Betrieb bei Dold nur minimal einschränkte.

„Entstanden ist ein moderner, hochflexibler und leistungsstarker Portalkran auf Basis eines vollelektrischen Antriebskonzeptes“, erläutert Holtec-Geschäftsführer Alexander Gebele. Holtec wird das Produkt unter dem Namen „VPK Loghandler“ vertreiben. Der Anlagenspezialist griff bei der Entwicklung des Portals auf die Expertise eines erfahrenen Kranbauers aus der Stahlindustrie zurück, die Umschlagmaschine stellte der Umschlagspezialist Sennebogen bei. „Mit dieser Kooperation konnten wir die maximale Fachexpertise aus allen relevanten Bereichen bündeln und vereinen. Alle am Projekt beteiligten Unternehmen verfügen über jahrzehntelanges Know-how und gehören zu den Marktführern in ihren Bereichen“, informiert Gebele.

Effizientes Kraftpaket

Das Portal hat eine Spurbreite von 36 m, die quer verfahrbare Laufkatze einen Verfahrweg von etwa 45 m. Der endlos drehbare Oberwagen des Typs Sennebogen 840E leistet eine Hubkraft von über 9 t bei 10 m Ausladung und ist ein wahres Kraftpaket. Das Anlagenkonzept sieht eine Spurbreite von maximal 40 m vor, das Portal ist komplett modular aufgebaut. Auf dem beengten Raum kann der sehr wendige und agile Kran mit bis zu 20 m Reichweite optimal seine Stärken ausspielen. Dank der hohen Anordnung der Brücke sind Lagerhöhen bis zu 8 m unterhalb des Portals möglich.

Aktuell ist die Gleisbahnlänge aufgrund der örtlichen Gegebenheiten in Buchenbach sehr eingeschränkt. Eine Verlängerung der Kranbahn ist jedoch im Vollausbau des Rundholzplatzes vorgesehen und in der Konzeption des Krans bereits berücksichtigt. Portallösungen leisten einen wertvollen Beitrag zur Steigerung der Effizienz und Ökonomie. „Mit dem neuen Portalkrankonzept ergeben sich komplett neue Wege in der Rundholzlagerung und -logistik. Neben einer wesentlich besseren Flächenausnutzung sind künftig auch intelligente Lösungen zur Teilautomatisierung und Steuerung denkbar“, berichtet Jörg Klinkhammer, Mitglied des Holtec-Entwicklungsteams für die Neuentwicklung des Portalkrans. „Neben dem geringen Energieverbrauch punkten die vollelektrischen Lösungen auch mit geringen Betriebs- und Wartungskosten“, erklärt der Holtec Ingenieur.

SENNEBOGEN



**Elektrischer
Fahrantrieb**

735E
ELECTRIC DRIVE

- 30 % weniger Verbrauch im Vergleich zum reinen Dieselantrieb
- Beeindruckendes Fahrverhalten: mehr Fahrdynamik
- Leise und laufruhig im Betrieb



Neue Umschlagtechnologie als Gamechanger

Die Anforderung an nachhaltige Prozesse ist unter anderem, die ökologische Effizienz des Unternehmens langfristig zu verbessern, ohne die Wettbewerbsfähigkeit zu beeinträchtigen. „Auch die Holzindustrie steht vor einer gewaltigen Transformationsaufgabe. Diese verlangt eine grundlegende Umstellung der Produktionsabläufe – Gamechanging-Prozesse müssen identifiziert werden“, meint Gebele. „Der Rohstoff Holz ist der ideale Klimaschützer: Er wächst nach, entzieht der Atmosphäre CO₂ und speichert Kohlenstoff. In der Produktion sind viele Unternehmen der Holzindustrie Vorreiter bei der effizienten Nutzung von Energie und Rohstoffen. Von daher passt die strombasierte Umschlagtechnologie voll ins Konzept vieler Holzindustrie-Unternehmen.“



Holtec ist für uns ein langjähriger, vertrauter und starker Partner, der uns immer wieder mit neuen und innovativen Ideen begeistert.

Dr. Florian Fink
Leiter Sägewerk Dold

Für die Zukunft gerüstet

Die Zusammenarbeit aller Akteure verlief ausgezeichnet. „Holtec ist für uns ein langjähriger, vertrauter und starker Partner, der uns immer wieder mit neuen und innovativen Ideen begeistert“, sagt Dr. Florian Fink, Leiter des Bereiches Sägewerk bei Dold. „Wir sind mit dem Ergebnis, welches wir hier gemeinsam erreicht haben, sehr zufrieden und für die Zukunft gerüstet.“



 YOUTUBE

Hier geht's zum Video
Watch the movie



SENEBOGEN

**Rundholzumschlag
mit Anhänger**



830E
TRAILER

- Transport von der bis zu 4-fachen Menge Holz in einer Fahrt
- Maschine zieht Anhänger mit Gewichten bis zu 80 t
- Hochfahrbare Kabine: 5,80 m Sichthöhe für besten Überblick

Weitere Informationen zu unseren Produkten im Holzumschlag:



Game changer in log handling

Electric portal crane installed

High-Tech, Cuckoo Clocks, Black Forest Gâteau,... these are the tourist keywords that are associated with the Black Forest worldwide. The north-east of Freiburg is also the location of Holzwerke Dold in Buchenbach. Founded in 1882, Holzwerke Dold in Buchenbach and a second site in Estonia now employ almost 400 people and supply customers and markets throughout Europe with high-quality wood products. For decades, the Dold brand has stood for innovation in wood. This motto is also reflected in the company logo and the slogan should also apply to the technology, explains Managing Director Nikolaus Fallner.

Dold's management had long been convinced of the idea of handling logs with a portal crane. A cable portal crane had been working in the log yard since the 1970s, emptying log boxes and feeding two sawing lines. A serious accident in March 2022 suddenly put the existing crane out of action. A new concept had to be found and implemented very quickly. It was also to be a rail-mounted portal crane again – „but at the latest technical level“, was the management's idea.

Realization in record time

In 2020, Holtec already supplied Dold with two new, modern infeed systems for the existing sawing lines. The integration of a modern portal crane as part of a new logyard concept had also been planned. Initial ideas and concepts were exchanged between Dold and Holtec. A new handling concept could therefore, be developed very quickly. The realization took place in record time. After only nine months of project planning, the first system components were delivered at the end of 2022. Final start-up was completed in March 2023. A number of challenges were to be mastered. In addition to supply chain interruptions, an installation concept had to be developed that minimized disruption to Dold's ongoing operations.

“A modern, highly flexible and powerful portal crane based on a fully-electric drive concept is the result,” explains Holtec's Managing Director Alexander Gebele. Holtec markets the product under “VPK Loghandler”. In developing the portal, the plant specialist relied on the expertise of an experienced crane manufacturer from the steel industry and the log handling machine was supplied by handling specialist Sennebogen. “By means of this cooperation, we were able to bundle and combine maximum expertise from all relevant areas. All the companies involved in the project possess decades of experience and belong to the market leaders in their fields,” informs Gebele.

Efficient power pack

The portal has a track width of 36 m, the cross travelling trolley has a travel distance of around 45 m. The endlessly rotating upper carriage Sennebogen 840E has a lifting force of more than 9 t at an outreach of 10 m and is a real power pack. The system design allows for a maximum track width of 40 m and the portal is completely modular. The crane is highly manoeuvrable and agile and with its range of up to 20 m it can make the most of its strengths in the limited space available. Thanks to the high position of the bridge, storage heights of up to 8 m below the portal are possible.

The track length is currently very limited due to local conditions in Buchenbach. However, an extension of the crane track is planned to be realized as soon as the log yard is fully developed and has therefore, already been taken into account in the crane design. Portal solutions make a valuable contribution to increasing efficiency and profitability. “The new portal crane concept offers completely new possibilities for log storage and logistics. In addition to significantly better space utilization, intelligent solutions for partial automation and control are also conceivable in the future,” says Jörg Klinkhammer, member of the Holtec team for the new development of the portal crane. “Additionally to the low energy consumption, the fully-electric solutions score with low operating and maintenance costs, too,” explains the Holtec engineer.



Holtec is a long-standing, trustworthy and strong partner for us who continues to impress us with new and innovative ideas. ”

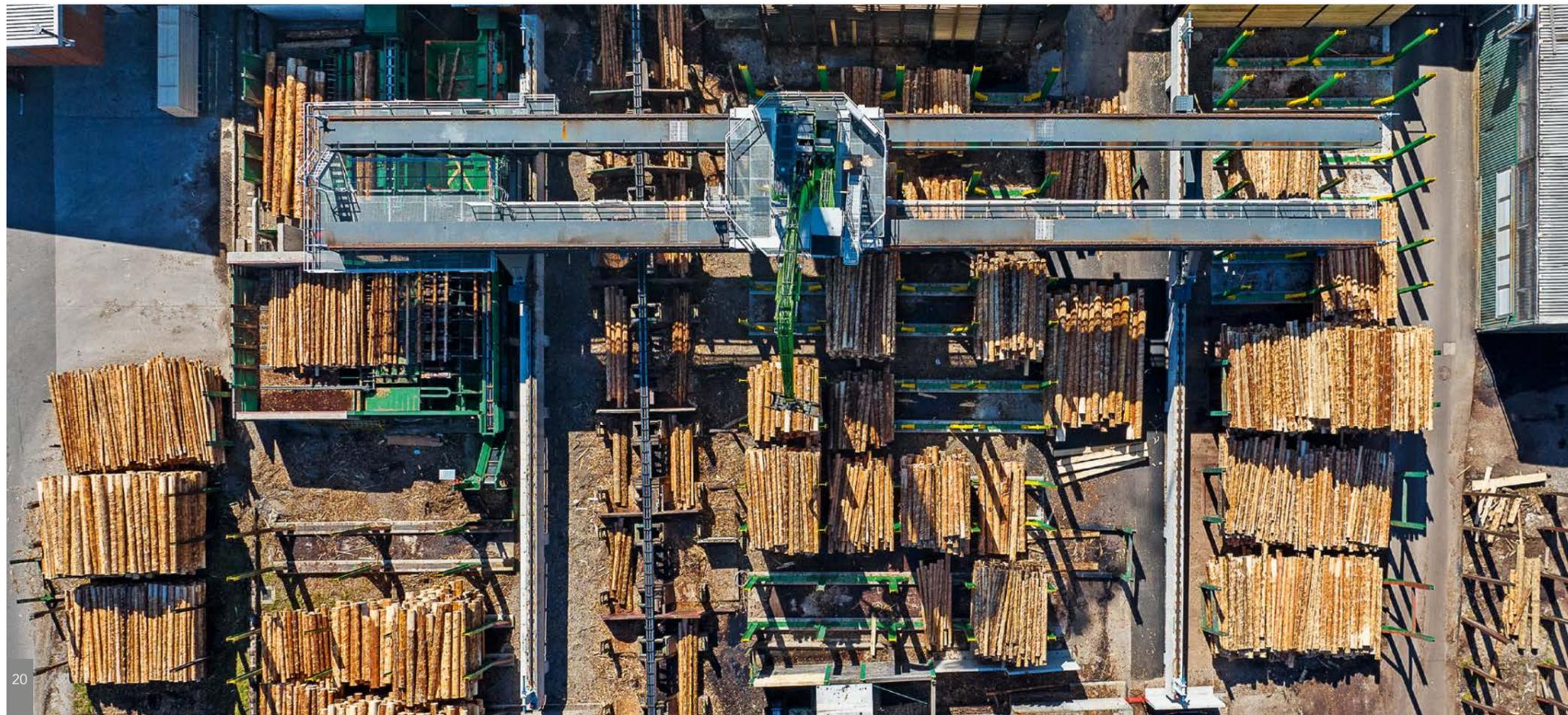
Dr. Florian Fink
Sawmill Manager Dold

New log handling technology as game changer

To improve the ecological efficiency of the company in the long term without compromising its competitiveness is one of the requirements for sustainable processes. “The wood industry is also facing a huge transformation task. This requires a fundamental reorganization of production processes – game changing processes must be identified,” says Gebele. “Wood as a raw material is the ideal climate protector: it grows, removes CO₂ from the atmosphere and stores carbon. In terms of production many companies in the wood industry are pioneers in the efficient usage of energy and raw materials. Therefore, the electricity-based technology perfectly fits in with the concept of many companies in the wood industry.”

Ready for the future

The cooperation between all parties involved was excellent. “Holtec is a long-standing, trustworthy and strong partner for us who continues to impress us with new and innovative ideas,” says Dr. Florian Fink, Sawmill Manager at Dold. “We are very satisfied with the commonly achieved result and are well equipped for the future.”





Effizienz wird großgeschrieben

Zum großen Investitionsprogramm von Blanc gehörte auch die Erweiterung des Rundholzplatzes mit einer neuen Langholzbeschickung von der Aufgabe bis zum Auswurf vom Messblockzug zur Kapplinie. Effizienz wird bei Blanc großgeschrieben und startet beim neuen Langholzplatz schon bei der Beschickung. Die Stämme kommen, wenn möglich, vom Lkw direkt auf den Beschickungsförderer. Alternativ übernimmt ein Bagger diesen Job. Erste Station für die Stämme nach dem Auflegen ist die Vereinzlung, danach erfolgt das Ausrichten und der Anschnitt über eine Rundholzanschnittsäge Typ ES 123 für einen ersten Qualitätscheck. Die sehr starken, vom automatischen Signiergerät markierten Hölzer, laufen weiter in Richtung des bestehenden Rundholzsortierwagens.

Stämme mit großen Wurzelanläufen stören auch bei der Starkholzverarbeitung. Um sie in Form zu bringen, haben die Konstrukteure in die Linie eine verstärkte Ausführung des Baljer & Zembrod Reduzierers integriert. Frisch reduziert geht es für die Stämme über den Einlaufblockzug zur neuen Endrindungsanlage von Valon Kone und dann weiter zum Messblockzug. Die Aufteilung danach ist klar. Alle Hölzer der mittleren Stärkenklassen befördert der Blockzug zur Kapplinie. Die Starkhölzer laufen geradeaus weiter zum Rundholzsortierwagen. Anhand der Signatur, mit den Daten des Messblockzug vor Augen, bewertet der Bediener des Rundholzsortierwagens die Qualität der Starkhölzer, kappt und sortiert die Abschnitte ins Polter oder beschickt die Bandsäge. Er ist das Bindeglied zwischen dem Rundholzplatz und dem Starkholz-Sägewerk. Die schwächeren Hölzer werden vom Messblockzug auf den Querförderer zur bestehenden Kapplinie ausgeworfen. Anhand des Optimierungsergebnisses werden die Stämme in Abschnitte gekappt und absortiert. Diese Hölzer sind für das gebaute Spaner-Sägewerk vorgesehen.



Spezialisten mit hohem Qualitätsanspruch

Das Sägewerk Blanc ist ein Familienunternehmen mit Sitz im Norden der Drôme, eine halbe Autostunde von Valence entfernt. Auch wenn die Leidenschaft fürs Holz seit Generationen fest in den Genen der Familie Blanc verankert ist, hat sich Frédéric Blanc, Geschäftsführer der Scierie Blanc, bei der neuen Langholzbeschickung für eine Anlage mit der „Extra-Portion“ Stahl entschieden. „Es ist eine robust ausgeführte Rundholzbeschickung, die den Anforderungen des starken Rundholzes gerecht wird“, erläutert Marco Heyen, Verkaufsleiter Frankreich, Benelux, Schweiz. „Die von Holtec konzipierten Rundholzplätze basieren auf einer Reihe durchkonstruierter Maschinen, die auf die Bedürfnisse unserer Kunden und der Holzgegebenheiten angepasst werden“, ergänzt Heyen.

Die Aufgabe bestand darin, eine Langholzbeschickung für Starkholz zu konzipieren, und Stämme mit einem Durchmesser von bis zu 1100 mm und einem Gewicht von mehr als fünf Tonnen sicher zu vereinzeln und zu bewegen.

Aus der Region für die Region

Holz ist für Frédéric und Quentin Blanc ein Material mit großer Zukunft, in das sich Investitionen lohnen. Vor fast 100 Jahren gegründet, investiert das Sägewerk stetig in moderne Technologie. „Die neuen Maschinen ermöglichen uns reibungslose und kontinuierliche Abläufe, somit steigern wir die Produktion und senken dabei die Arbeitsstunden“, betont Quentin Blanc, der 2022 in der vierten Generation die Nachfolge seines Vaters Frédéric angetreten hat. Sein Ziel ist es, weiterhin ein zuverlässiger Partner der Kunden zu sein. Nachhaltiges Handeln bestimmt seine Arbeit. Dazu gehört auch für ihn, fest lokal verankert zu bleiben. Blanc schneidet fast ausschließlich Holz aus der Region Rhône-Alpes. Überwiegend kommen Tannen, Fichten und Douglasien ins Sägewerk. „Wir bieten unserer Kundschaft eine breite Palette qualitativ hochwertiger Produkte an und haben flexibel für jeden Zweck die richtige Holzart“, hebt Quentin Blanc die Vorteile seines Produktprogramms hervor.



Unsere Zusammenarbeit mit Holtec war hervorragend. Es hat alles gepasst, angefangen von der Planung über die Anlieferung bis hin zur Umsetzung.

Quentin Blanc
Produktionsleiter Scierie Blanc

„Unsere Zusammenarbeit mit Holtec war hervorragend. Es hat alles gepasst, angefangen von der Planung über die Anlieferung bis hin zur Umsetzung. Alle Anlagenkomponenten standen genau zum richtigen Zeitpunkt bereit“, freute sich Quentin Blanc. Ein weiterer großer Pluspunkt war, dass wir während der Montage und vor allem während der Inbetriebnahme französischsprachiges Personal von Holtec vor Ort hatten. Auch der Service erfolgt meist auf Französisch was den Ablauf und die Zusammenarbeit doch enorm vereinfacht, ergänzt Frédéric Blanc.

Specialists with high quality standards

The Blanc sawmill is a family business in the north of the Drôme, half an hour's drive from Valence. Although the passion for wood has been in the Blanc family's genes for generations, Frédéric Blanc, Managing Director of Scierie Blanc, decided for a system with an "extra amount" of steel for the new feeding system for long logs. "It is a robustly designed log feeding system that meets the requirements of the large-diameter logs," explains Marco Heyen, Sales Manager France, Benelux, Switzerland. "The log yards designed by Holtec are based on a series of well-engineered machines that are adapted to the needs of our customers and the wood conditions," adds Heyen.

The task was to design a feeding system for long logs and to separate and move logs with large diameters of up to 1,100 mm and weights of more than five tons.

From the region for the region

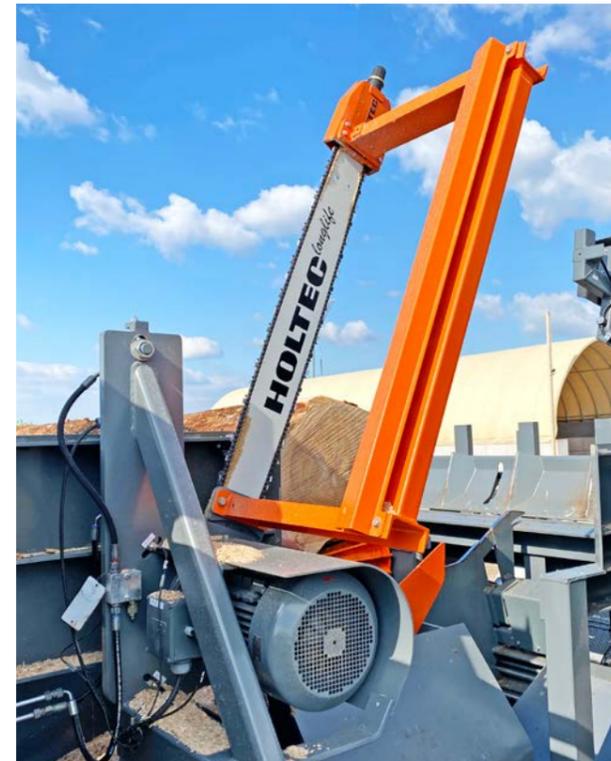
For Frédéric and Quentin Blanc, wood is a material with great future and worth investing in. Founded almost 100 years ago, the sawmill is constantly investing in modern technology. "The new machines enable us to have smooth and continuous processes, which allow us to increase production and to reduce working hours," emphasizes Quentin Blanc, who succeeded his father

Frédéric in 2022 as the fourth generation. His ambition is to continue being a reliable partner for customers. Sustainable business defines his work. This means for him, to be locally anchored, too. Blanc mainly cuts wood from the Rhône-Alpes region. The sawmill mainly processes fir, spruce and Douglas fir. "We offer our customers a wide range of high-quality products and have the right wood species for every purpose," says Quentin Blanc, emphasizing the advantages of his product range.

Efficiency is a top priority

Blanc's extensive investment program also included the expansion of the log yard with a new log infeed for long logs, from the log feeding to the ejection from the scanner conveyor to the crosscut line. Efficiency is a top priority at Blanc and starts with the feeding of the new log yard. Where possible, the logs are loaded directly from the truck onto the log deck. Alternatively, an excavator does this job.

After being loaded onto the log deck the logs are separated and then aligned before a first cut for a first quality check is made with the Holtec chainsaw type ES 123. The large-diameter logs are marked by the automatic marking device and are then conveyed to the existing log sorting carriage.



Holtec Rundholzanschnittsäge Typ ES 123 für einen ersten Qualitätscheck
Holtec log saw type ES 123 for an initial quality check

In order to shape the interfering butt ends of the large-diameter logs, the engineers have integrated a reinforced version of the Baljer & Zembrod reducer. Afterwards the logs are conveyed on a chain conveyor to the new Valon Kone debarker and then to the scanner conveyor.

The further process is quite clear. All logs in the medium thickness classes are conveyed on the chain conveyor to the crosscut line. The large-diameter logs continue straight on to the log sorting carriage. By means of the scanner data the operator of the log sorting carriage evaluates the quality of the large-diameter logs. They are cut and sorted into the storage or directly fed to the band saw. The operator is the link between log yard and sawmill. The logs with smaller diameters are ejected from the scanner conveyor onto the cross conveyor to the existing crosscut line. Based on the optimization result the logs are cut and sorted. They are intended for the chipper sawmill.

"Our cooperation with Holtec was excellent. Everything was perfect, from the planning to the delivery and installation. All system components were ready at exactly the right time," says Quentin Blanc. "An additional further benefit was, that French-speaking Holtec personnel was on site during the installation and especially during start-up. Also the service is usually in French, which simplifies the process and cooperation enormously," explains Frédéric Blanc.



Our cooperation with Holtec was excellent. Everything was perfect, from the planning to the delivery and installation. All system components were ready at exactly the right time.

Quentin Blanc
Production manager Scierie Blanc



Aufgeben war keine Option



Die neue Sägewerksbeschickung – im Hintergrund die Holtec Rundholzsortierung
The new sawmill infeed – in the back the Holtec sorting line

Großbrand trieb Neubau beim Generationsunternehmen Lemaire voran

Eingebettet in die sanften Hügel der Vogesen, steht die Scierie Raboterie Lemaire als ein herausragendes Beispiel für erstklassige Holzverarbeitung. Seit ihrer Gründung vor über 67 Jahren hat sich diese traditionsreiche Sägerei einen Ruf für höchste Qualität, Innovation und exzellenten Kundenservice erarbeitet.

Das Sägewerk wird derzeit in der dritten Generation von Maxence Lemaire geführt, dessen Leidenschaft und Liebe zum Holz die verschiedenen Generationen vereint.

Im Herzen der Vogesen verarbeitet das Unternehmen mit großem Stolz das Holz der umliegenden Wälder. Dabei hat sich Lemaire auf Bauholz sowie Verpackungs- und Palettenholz spezialisiert.

”

Von der Projektphase bis zur Inbetriebnahme war die Arbeit mit Holtec ein Vergnügen und wir sind mit unserer gemeinsamen Partnerschaft sehr zufrieden.

Antoine Glé
Projektleiter und technischer Leiter

**SCIERIE
RABOTERIE
LEMAIRE**

Im Jahr 2020 fiel das Sägewerk von Lemaire in Moussey/FR einem verheerenden Großbrand zum Opfer. Doch anstatt aufzugeben, schweißte dieser Rückschlag das Team noch stärker zusammen. Mit vereinten Kräften hielten sie an ihren Zukunftsplänen fest. Der geplante Neubau einer Spanerlinie am Standort Le Petite Raon, etwa fünf Kilometer vom Hauptstandort Moussey entfernt, wurde erfolgreich realisiert. Zudem wurde am abgebrannten Standort eine neue Starkholzlinie aufgebaut.

Am Standort La Petite Raon lief bereits eine gebrauchte Holtec Abschnittsortierung. Im Jahr 2022 wurde dort eine komplett neue Highend-Spanerlinie gebaut. Hierfür lieferte Holtec die Sägewerksbeschickung - von der Aufgabe der Stämme über die Vereinzelung mittels des bewährten Tandem-Stufenschiebers bis hin zum Logrunner inklusive Gap-Control.

Danach durchläuft das Holz einen Metalldedektor, bevor es an die Sägelinie übergeben wird. Die Sägezubringung kann bis zu 35 Stück/Minute Spitzenleistung bei 180 m/min Vorschub zuteilen. „Das Resultat dieser Zusammenarbeit ist eine sehr effiziente Sägewerksbeschickung, welche in einer perfekten Zusammenarbeit mit dem dynamischen Team des Kunden realisiert wurde“, erläutert Marco Heyen.

„Wir sind entschlossen, weiter voranzuschreiten, Innovationen voranzutreiben und unsere Kunden mit höchster Qualität zu bedienen. Unser neues Sägewerk markiert den Beginn einer spannenden Ära für die Scierie Raboterie Lemaire, einer Ära, in der hervorragende Leistungen in der Holzverarbeitung unser Kompass sind und in der wir unsere wertvolle Waldressource für künftige Generationen weiterhin bewahren und aufwerten werden“, so Maxence Lemaire.



Zufrieden mit dem Ergebnis/Satisfied with the result (von links/von left) Antoine Glé, Marco Heyen und/and Maxence Lemaire



The sawmill is operated in third generation by Maxence Lemaire. Passion for wood is what all generations at Lemaire have in common.

Lemaire is specialized in manufacturing structural timber as well as timber for packaging and pallets using wood from the nearby forests.

In 2020 the sawmill in Moussey/FR was severely damaged by a major fire. But instead of giving up, this rebound led to an even higher team spirit. Together they strived for reaching the future plans. So the built-up of the new chipper line at the site in Le Petit Raon, about 5 km away from the main site in Moussey, could be finished successfully. Furthermore, a new line for big diameter logs was built where the fire had raged.



*Drei Generationen mit Liebe zum Holz:
Three generations with passion for wood:
Roland, Jean-Louis und/and Maxence Lemaire*

In La Petit Raon they already operated a second-hand sorting line from Holtec. 2022 saw the built-up of a new high-end chipper line. Holtec supplied the sawmill infeed consisting of the infeed deck, the tried and tested tandem step feeder for separation and a log runner including gap control.

After that the logs pass a metal detector before they are transferred to the saw line. The sawmill infeed is capable of processing up to 35 pieces/min with a feed rate 180 m/min.

„We are determined to push on with innovations and to serve our customers with highest quality. Our new sawmill marks the beginning of an exciting era for Scierie Raboterie Lemaire – an era in which excellent performances in woodworking are our guideline and in which we will continue to safe and upgrade our valuable wood resources for future generations“, says Maxence Lemaire.

” *From the project phase up to the start-up, the cooperation with Holtec has been a pleasure and we are very satisfied with our common partnership.*

Antoine Glé
Project Manager and Technical Manager

Giving up was not an option

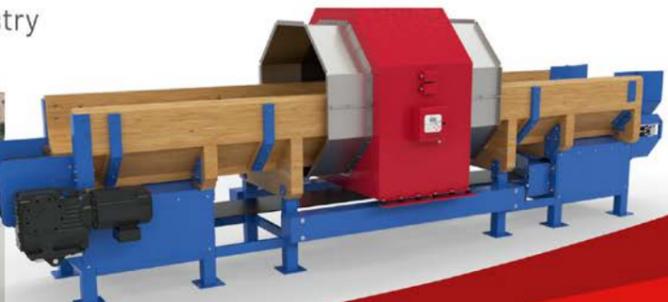
Lemaire pushed the new construction after a major fire

In the middle of the Vosges, Scierie Raboterie Lemaire stands for high-class wood processing. Since its foundation more than 67 years ago, the long-standing sawmill has an excellent reputation in terms of high quality, innovation and outstanding customer service.



Splittersuchgeräte und Metallseparatoren für die Holzindustrie

Metal detectors and separators for the wood industry





Ihr Projekt in guten Händen

Das Ganze im Blick. Weil es um das Ganze geht.

Der Trend im deutschen Maschinen- und Anlagenbau ist eindeutig: Das Projektgeschäft wächst stetig. Dies spiegelt sich auch bei Holtec wider, wo die Bedeutung von Projekten in den letzten Jahren deutlich zugenommen hat. Obwohl Projektarbeit kein Neuland für uns ist und wir bereits zahlreiche Projekte erfolgreich abgeschlossen haben, bringt die steigende Komplexität der Aufgaben, neue Engineering-Tools und dynamische Kundenanforderungen die Notwendigkeit mit sich, unser Projektmanagement neu aufzustellen.

Zu Beginn des Jahres 2022 wurde die neue Abteilung Projektmanagement ins Leben gerufen. Eine klare Rollen- und Aufgabenverteilung sowie definierte Entscheidungsprozesse und Berichtswege waren entscheidend für den erfolgreichen Start. Unser Projektmanagement gliedert sich in Projektdefinition, Projektdurchführung und Projektabschluss. Ziel ist es, Projekte effizient zu planen und zu steuern, Risiken zu minimieren, Chancen zu nutzen und die Projektziele in Bezug auf Qualität, Zeit und Kosten zu erreichen.

Ein zentraler Ansatz war es, das bestehende Know-how und die Erfahrungen unserer Mitarbeiter zu bündeln und in die neue Organisationsstruktur einfließen zu lassen. „Wir haben bewusst interne Kandidaten für die neuen Positionen ausgewählt, die bereits umfassende Kenntnisse über unsere Anlagen und die Bedürfnisse unserer Kunden haben“, betont Alexander Gebele, Geschäftsführer Holtec. Die Abteilung besteht nun aus drei Gesamtprojektleitern, die dafür verantwortlich sind, Projekte im Zeit- und Kostenrahmen zu halten. Sie werden unterstützt von Fachbereichsprojektleitern aus den Bereichen Mechanik, Elektrik und Service, die über tiefes Fachwissen und umfangreiche Erfahrung verfügen. „Wir können auf über 15 Spezialisten zurückgreifen, die je nach Projektumfang ihr Wissen gezielt einbringen“, ergänzt Jan Zimmer, Leiter Abteilung Projektmanagement. Die Anforderungen an unsere Projektleiter sind hoch. „Letztendlich sind wir Mädchen für alles“, fasst Zimmer zusammen. Projektmanagement ist komplex, und jedes Projekt hat viele bewegliche Teile, die perfekt ineinandergreifen müssen.

Ein wesentlicher Teil der Aufgabe ist es, Risiken frühzeitig zu erkennen, zu bewerten und Pläne für unvorhergesehene Ereignisse zu erstellen. „Flexibilität ist entscheidend, da unerwartete Änderungen oft vorkommen. Unsere Stärke bei Holtec liegt in der gemeinsamen Lösungsfindung mit dem Kunden“, erläutert Zimmer.

Gute Kommunikation, Führungsqualitäten und Verhandlungsgeschick sind essenziell für einen erfolgreichen Projektleiter. Früher stand der technisch versierte Spezialist im Vordergrund, heute ist der Generalist mit hoher sozialer und methodischer Kompetenz gefragt.

Die Abwicklung eines Kundenauftrags wird in unserer neuen Abteilung klar strukturiert. Idealerweise sind die Projektleiter schon beim Auftragsabschluss involviert, was eine hohe Identifikation mit dem Projekt und die Einbringung technischer Expertise ermöglicht. Nach der Übergabe eines neuen Auftrags vom Vertrieb an die Projektleiter werden die Anforderungen und Abnahmekriterien detailliert besprochen. Die Projektplanung wird schrittweise verfeinert, Aufgaben werden zugewiesen und bearbeitet. Letztendlich bleibt Projektmanagement eine enorme Teamleistung. Gemeinsam sind wir für die systematische und koordinierte Abwicklung des Projekts verantwortlich – zum Vorteil für uns und unsere Kunden!



„**Unsere Stärke bei Holtec liegt in der gemeinsamen Lösungsfindung mit dem Kunden.**“

Jan Zimmer
Leiter Abteilung Projektmanagement

Um wettbewerbsfähig zu bleiben, ist es in der heutigen Zeit unerlässlich, Prozesse zu optimieren und zu digitalisieren. Dies gilt auch für die Projektmanagementprozesse bei Holtec. Aktuell arbeiten wir daran, unser Projektmanagement durch digitale Lösungen zu erweitern und die Effizienz zu steigern. Ein zentraler Fokus liegt dabei auf der Einführung eines Kollaborationstools, das die Kommunikation im Projektteam und im gesamten Unternehmen verbessern und effizienter gestalten soll. Wichtig ist dabei, dass diese digitalen Ergänzungen im Einklang und Austausch mit unserem ERP-System erfolgen. Auch die Optimierung der Termin- und Ressourcenplanung ist geplant, um sicherzustellen, dass sämtliche Planungen – unabhängig vom Detail-

ierungsgrad oder dem Zweck, ob intern oder extern – auf einer gemeinsamen Datenbasis, dem sogenannten Single Point of Truth, aufbauen. Die Digitalisierung soll dabei nicht Selbstzweck sein, sondern sicherstellen, dass Projekte, unabhängig von ihrer Komplexität, reibungslos und zur vollen Zufriedenheit unserer Kunden abgewickelt werden.

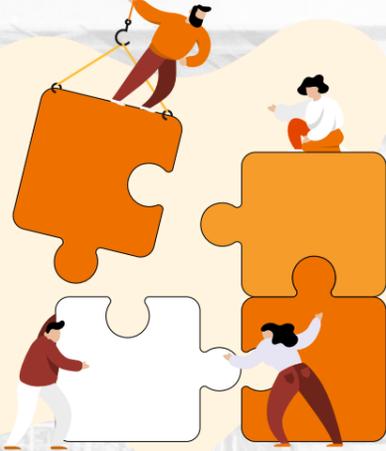
Projektmanagement: Innovation, Struktur und Digitalisierung im Fokus

Project management: focus on innovation, structure and digitalization

1 Effiziente Strukturierung Efficient structure

Klare Rollenverteilung, definierte Entscheidungsprozesse und Berichtswege zur Verbesserung der Projektabwicklung.

Clear role allocation, defined processes for taking decisions and reporting channels to improve project management.



2 Kompetenzbündelung Expertise bundling

Nutzung des bestehenden Know-hows und der Erfahrung der Mitarbeiter in der neuen Organisationsstruktur.

Using the existing expertise and experience of the employees in the new organisational structure.



3 Starke Projektleitung Strong project management

Ein erfahrenes Team aus Gesamtprojektleitern und Fachbereichsprojektleitern gewährleistet Projekte im Zeit- und Kostenrahmen.

An experienced team of general project managers and specialized project managers ensures that projects are completed on time and within budget.



4 Flexibilität und Risikomanagement Flexibility and risk management

Früherkennung von Risiken und flexible Anpassung an unerwartete Änderungen.

Quick identification of risks and flexible adaptation to unexpected changes.



5 Digitalisierung und Effizienzsteigerung Digitalisation and efficiency increase

Einführung digitaler Lösungen und eines Kollaborationstools zur Optimierung der Kommunikation und der Projektplanung.

Implementation of digital solutions and a collaboration tool to optimize communication and project planning.



6

Integration mit ERP-System Integration with ERP system

Sicherstellung, dass digitale Ergänzungen im Einklang mit dem ERP-System erfolgen, um eine einheitliche Datenbasis zu schaffen.

Ensuring that digital additions are made in accordance with the ERP system to create a common database.



7

Kundenzufriedenheit Customer satisfaction

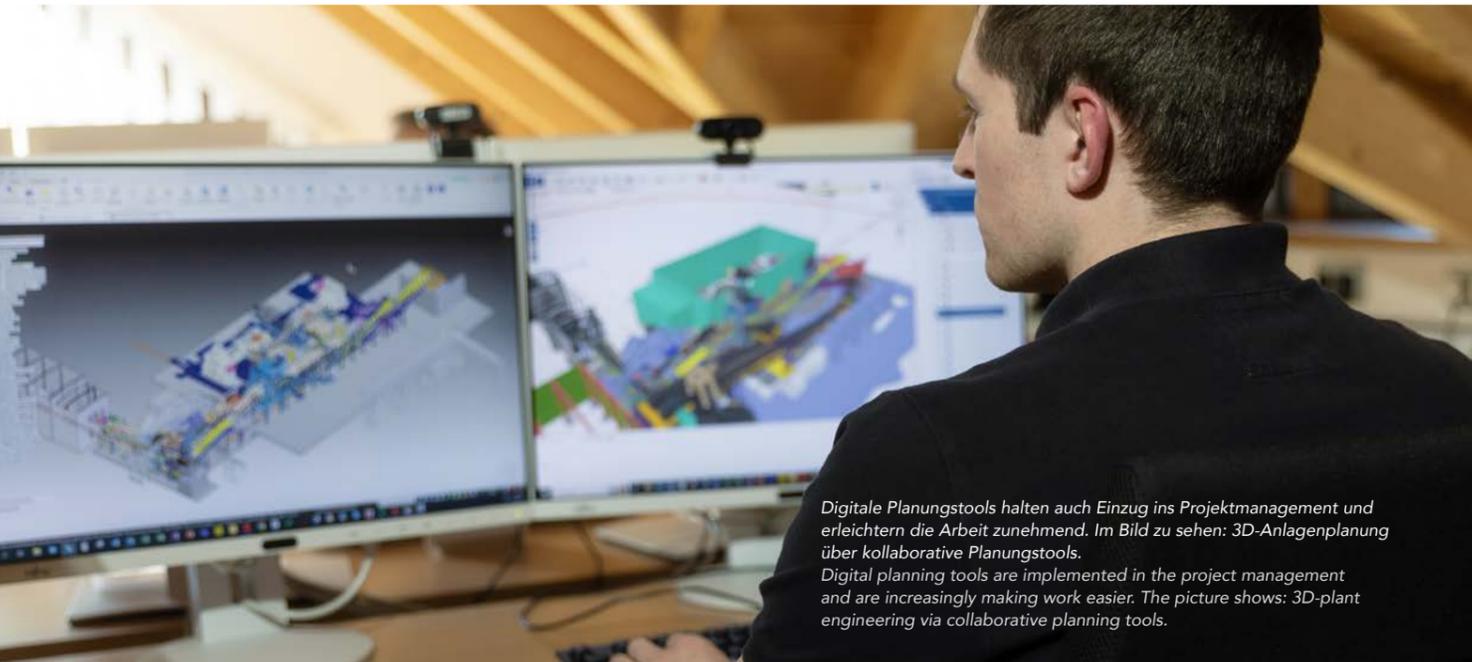
Fokus auf reibungslose Abwicklung von Projekten zur vollen Zufriedenheit der Kunden, unabhängig von der Projektkomplexität.

Focus on smooth handling of projects to the full satisfaction of customers, regardless of the complexity of the project.



Your project in good hands

Focus on the whole. Because it's about the whole.



*Digitale Planungstools halten auch Einzug ins Projektmanagement und erleichtern die Arbeit zunehmend. Im Bild zu sehen: 3D-Anlagenplanung über kollaborative Planungstools.
Digital planning tools are implemented in the project management and are increasingly making work easier. The picture shows: 3D-plant engineering via collaborative planning tools.*



*Ein eingespieltes Team: die Holtec Projektleiter und Fachbereichs-Projektleiter
An experienced team: Holtec general project managers and specialised project managers*

The trend in German machinery and plant construction is clear: The project business is growing steadily. This is also reflected at Holtec, where the importance of projects has increased significantly in recent years. Although project work is not new for us and we have already successfully completed large numbers of projects, the increasing complexity of tasks, new engineering tools and dynamic customer requirements have made it necessary to reorganize our project management.

At the beginning of 2022 the new Project Management Department was established. A clear allocation of roles and tasks as well as defined decision-making processes and reporting channels were essential for a successful start. Our project management is divided into project definition, project realization and project finalization. The aim is to plan and manage projects efficiently, minimize risks, take opportunities and achieve the project goals in terms of quality, time and costs.

A central approach was to pool the experience and know-how of our employees and incorporate it into the new organizational structure. "We deliberately selected internal candidates for the new positions who already have extensive knowledge of our systems and the requirements of our customers," emphasizes Alexander Gebele, General Manager Holtec.

”

Project management remains an enormous team effort. Together, we are responsible for the systematic and coordinated handling of the project – to the benefit of us and our customers!

The department now consists of three general project managers who are responsible for keeping projects on time and on budget. They are supported by specialized project managers from the areas of mechanics, electrics and service, who have in-depth expertise and comprehensive experience. "We have a team of over 15 specialists who contribute their expertise depending on the scope of the project," adds Jan Zimmer, Head of Project Management.

Good communication skills, leadership qualities and negotiating skills are essential for a successful project manager. In the past, the technically skilled specialist was in the foreground. Today, the generalist with a high level of social and methodological expertise is in favor.

The processing of a customer order is clearly structured in our new department. Optimally, the project managers are already involved when the order is finalized, which increases their identification with the project and enables them to contribute their technical expertise. When a new order is handed over from the sales to the project managers, the requirements and acceptance criteria are discussed in detail. Project planning is refined step by step, tasks are allocated and processed. "Finally, project management remains an enormous team effort. Together, we are responsible for the systematic and coordinated handling of the project – to the benefit of us and our customers!"

In order to remain competitive, it is essential today to optimize and digitalize processes. This applies to the project management processes at Holtec, too. We are currently working on expanding our project management with digital solutions and increasing efficiency.

A central focus is the implementation of a collaboration tool that is intended to improve communication within the project team and the entire company and to make it more efficient. It is crucial that these digital tools harmonize and exchange with our ERP system. The optimisation of scheduling and resource planning is also planned in order to ensure that all planning – regardless of the level of detail or purpose, whether internal or external – is based on a common database, the so-called Single Point of Truth.

Digitalization should not be an end in itself, but should ensure that projects, regardless of their complexity, are completed smoothly and to the complete satisfaction of our customers.



Vermächtnis des Firmengründers Peter Klement

Seine Werte leben weiter

Am 29. Mai verstarb Peter Klement, Gründer und langjähriger Geschäftsführer von Holtec plötzlich und unerwartet. Mit seinem unternehmerischen Geschick und seiner Weitsicht legte er den Grundstein für das Unternehmen Holtec und baute es mit unermüdlichem Einsatz und Freude auf.

Ein Leben für die Holzindustrie

Nach dem Ingenieur-Studium der Holztechnik an der Hochschule in Rosenheim sammelte der gelernte Schreiner in mehreren Betrieben im Ausland vielfältige Erfahrungen in holzverarbeitenden Betrieben. Mitte der 1960er-Jahre zog es Klement in die Eifel, wo er mit der Leitung der Abteilung „Sägewerkstechnik“ des Unternehmens Siegfried Gözl beauftragt wurde. Eine interessante Aufgabe für den jungen Diplom-Ingenieur, der sich fortan auf den Anlagenbau für die Sägewerksindustrie spezialisierte. Schnell entwickelte sich die Zwei-Mann-Abteilung zu einem prosperierenden Beratungs- und Verkaufsbüro für diverse Anlagen der Sägewerkstechnik. Nicht nur beruflich, sondern auch privat fand der gebürtige Münchener in der Eifel sein Glück. Zusammen mit seiner Ehefrau und seinen zwei Töchtern ließ er sich in Reifferscheid, in der Nähe des Firmensitzes nieder. Sein bayrisches Temperament und die Eifeler Bodenständigkeit waren Tugenden, die hervorragend miteinander harmonierten.

„ Ein Abschied aber kein Vergessen

Gründung und Aufstieg von Holtec

Die wachsende Kundschaft und das stärkere Bedürfnis der Sägeindustrie nach Mechanisierungen veranlassten den aufstrebenden Geschäftsmann ein auf die Bedürfnisse der Sägeindustrie zugeschnittenes Unternehmen zu gründen. Im Jahr 1970 wurde aus der Abteilung Sägewerkstechnik die Firma Holtec GmbH & Co. – als ein eigenständiges Unternehmen durch die Gesellschafter Firma Gözl, Firma Sängler & Massierer, Uwe Becker und Peter Klement gegründet. Peter Klement war von Anfang an als geschäftsführender Gesellschafter aktiv. Zu den ersten Entwicklungen zählte unter anderem die Paketkappsäge, ein seinerzeit komplett neuer Ansatz, hochrationell ganze Bretterpakete zu kappen. Das Erfolgsmodell wurde zwischenzeitlich über 14.000 Mal weltweit verkauft. Seine Affinität zu Technik und seine Begeisterung über die digitale Entwicklung halfen ihm dabei, dem Wettbewerb immer eine Nasenlänge voraus zu sein.

Expansion und Innovation

Im Vordergrund der Aktivitäten standen weiterhin die Projektierung und der Vertrieb ganzer Sägewerksanlagen mit Schwerpunkt Mechanisierung und Automatisierung. In den 1980er-Jahren erkannte Klement die Chance in den USA, fand dort einen zuverlässigen Vertriebspartner und öffnete das Unternehmen für

den internationalen Markt. Weltweit stellte Peter Klement seine Produkte auf internationalen Messen aus und knüpfte Kontakte. Heute gibt es weltweit über ein Dutzend Vertriebspartner, die ein globales Holtec Netzwerk bilden.

Anfang der 1990er-Jahre errichtete Holtec im sächsischen Jänkendorf eine Niederlassung und lagerte die Fertigung verschiedener Komponenten dorthin aus. Auch im Stammhaus nahm die Expansion keinen Halt. Aus den bescheidenen Anfängen im Jahr 1970 hat sich das Unternehmen zu einem global agierenden, mittelständischen Familienunternehmen entwickelt. Parallel zur Gründung wurden ein Bürogebäude und eine Fertigungshalle errichtet, die bereits Ende der 70er Jahre erweitert werden mussten. Dieses Wachstum setzte sich fort, sodass Ende der 80er Jahre bereits 100 Mitarbeiter beschäftigt wurden. Sowohl am Hauptsitz in Blumenthal als auch in der Niederlassung OST in Jänkendorf wurde kontinuierlich modernisiert und erweitert, wodurch die Gesamtproduktionsfläche auf 10.000 m² anwuchs. Heute zählt das Unternehmen über 160 Mitarbeiter und behauptet sich an der Spitze der TOP Anbieter für Anlagenbau in der Holzindustrie.

Übergabe an die nächste Generation

Im Jahre 2003 übernahm Klement als alleiniger Inhaber die Geschäftsanteile an Holtec. 2005 trat er aus dem operativen Geschäft zurück und übergab die Geschäftsleitung an seine Tochter, Ute Klement, für den Bereich Personal und Finanzen sowie an Alexander Gebele für Technik und Vertrieb. Nach seinem Ausscheiden unterstützte er weiterhin die neue Geschäftsleitung, hatte aber auch Zeit für Hobbies. Seine Leidenschaft war sein Wohnmobil, mit dem er und seine Frau viele Reisen machten und mit dem er auch gerne weiterhin Kunden und Baustellen besuchte. Als Naturliebhaber fand er Ausgleich beim Radfahren. Zudem hatte er eine besondere Liebe zu Hunden, die ihn stets auf seinen Touren begleiteten.



Der Bau des ersten Bürogebäudes im Jahr 1974 auf der grünen Wiese.

Mit Mut, Weitblick und unerschöpflicher Energie baute Peter Klement das Unternehmen Holtec auf. Hier einer der ersten Messeauftritte auf der Ligna in Hannover im Jahr 1979.

Ein Unternehmer mit Werten

Sein jahrzehntelanges Wirken in der Holzindustrie war stets geprägt von Werten wie Menschlichkeit, Herzlichkeit, gegenseitigem Respekt und Anerkennung. In der Branche war Peter Klement als herausragende Persönlichkeit mit außergewöhnlicher Fachkompetenz, bewundernswerter Energie und bemerkenswerter Geradlinigkeit bekannt. Er brannte stets für seine Kunden und Projekte.

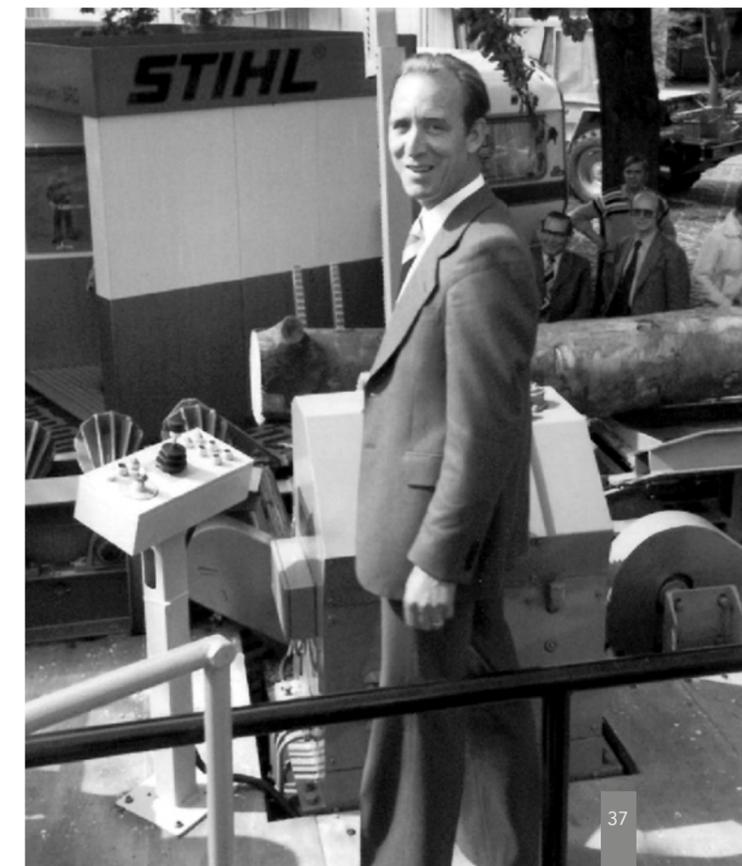
Führungsstil geprägt von Menschlichkeit

Peter Klement war nicht nur erfolgreicher Unternehmer, sondern auch ein Mensch mit großen persönlichen Werten. Er legte besonderen Wert auf seine Mitarbeiter, da ihm ihr Wohl sehr am Herzen lag. Viele begleitete er auf ihren beruflichen Wegen bei Holtec. Er erkannte das Potenzial jedes Einzelnen und förderte es gezielt. Als direkter Ansprechpartner und Vorbild war er stets davon überzeugt, dass die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter das Fundament des Erfolgs und das Herz des Unternehmens bilden.

Sein Erbe lebt weiter

Am 29. Mai diesen Jahres brach er mit seinem Wohnmobil auf zu seiner letzten Reise – er verstarb im Alter von 84 Jahren nach einem erfüllten Leben. Die Firma Holtec verliert mit Peter Klement nicht nur den Firmengründer und Seniorchef sondern einen Wegbegleiter, Visionär und Menschen mit großem Herz, der neben dem technischen und kaufmännischen Blick vor allem den Umgang mit seinen Mitarbeitern und Geschäftspartnern in einzigartiger Weise vorgelebt hat. Es ist für die Geschäftsleitung und Belegschaft Ansporn und Verpflichtung, sein Lebenswerk mit aller Kraft fortzuführen, damit seine Werte weiterleben. Sein Tod ist für uns ein Abschied, aber kein Vergessen.

„ Danke für die gemeinsame Zeit



Legacy of Company Founder Peter Klement

His Values Live On

On May 29th, Peter Klement, founder and long-time General Manager of Holtec, passed away suddenly and unexpectedly. With his entrepreneurial skill and foresight, he laid the foundation for Holtec and established the company with tireless dedication and enthusiasm.

A life dedicated to the wood industry

After studying wood engineering at the University of Applied Sciences in Rosenheim, the trained carpenter gained a lot of experiences in several wood-processing companies abroad. In the mid-1960s, Klement moved to the Eifel region, where he was appointed head of the „Sawmill Technology“ department at Siegfried Gölz. This was an interesting task for the young graduate engineer, who then specialized in plant engineering for the sawmill industry. The two-man department quickly developed into a thriving consulting and sales office for various sawmill technology systems.

Born in Munich, Klement found happiness in the Eifel, both professionally and personally. Together with his wife and two daughters he settled in Reifferscheid, near the company's headquarter. His Bavarian temperament and the down-to-earth nature of the Eifel people were virtues that harmonized excellently.

Founding and rise of Holtec

The growing customer base and the increasing need for mechanization in the sawmill industry motivated the ambitious businessman to establish a company tailored to the needs of the sawmill industry. In 1970, the „Sawmill Technology“ department was transformed into Holtec GmbH & Co., an independent company founded by Gölz, Sängler & Massierer, Uwe Becker, and Peter Klement. From the beginning, Peter Klement was actively involved as a Managing Partner.

One of the first developments was the package crosscut saw - a completely new approach at that time for highly efficient crosscutting of entire wooden packages. Since then the package crosscut saw has been sold over 14,000 times worldwide. His affinity for technology and enthusiasm for digital development helped him stay one step ahead of the competition.

Expansion and innovation

The main activities had still been the planning and sale of complete sawmill systems, with a focus on mechanization and automation. In the 1980s, Klement recognized an opportunity in the USA, found a reliable sales partner there, and opened the company to the international market – he presented his products at international trade fairs worldwide and established new contacts. Today, there are over a dozen sales partners worldwide that form a global Holtec network. In the early 1990s, Holtec established a branch in Jänkendorf, Saxony, and outsourced the production of various components to the new site.

From its beginnings in 1970, the company has grown into a globally operating, medium-sized family business. Parallel to its founding, an office building and a production hall were built, which had to be expanded by the late 1970s.



These expansions continued, so that by the late 1980s, the company already employed 100 people. Both the headquarters in Blumenthal and the branch in Jänkendorf have been continuously modernized and expanded, increasing the total production area to 10,000 m² today. With over 160 people the company is among the top providers of plant engineering in the wood industry.

Passing the baton to the next generation

In 2003, Klement became the sole owner of Holtec. In 2005, he retired from operational business and handed over the management to his daughter, Ute Klement, responsible for personnel and finance, and Alexander Gebele, responsible for technology and sales. After his retirement, he continued to support the management but also had time for hobbies. His passion was his motorhome, with which he and his wife took many trips and with which he continued to visit customers and construction sites. As a lover of nature, he found a counterpart in cycling, always accompanied by his dog.

An entrepreneur with values

His decades-long work in the wood industry was always characterized by values such as humanity, warmth, mutual respect, and appreciation. In the industry, Peter Klement was known as an outstanding personality with extraordinary expertise, admirable energy, and remarkable straightforwardness. He was always passionate about his customers and projects.

Leadership marked by humanity

Peter Klement was not only a successful entrepreneur but also a person with great personal values. He placed special emphasis on his employees, as their well-being was very important to him. So he accompanied many employees on their career paths at Holtec, recognized the potential of each individual and fostered this specifically. As a role model he was always convinced that the employees are the foundation of success and the heart of the company.

His legacy does live on

On May 29th this year, he embarked on his last journey with his motorhome – he passed away at the age of 84 after a fulfilled life. With Peter Klement, Holtec does not only lose the company's founder and senior partner but also a companion, visionary, and person with a big heart. He exemplified dealing with his employees and business partners in a unique way. For the management and staff, it is both an incentive and an obligation to continue his life's work so that his values live on. We need to say goodbye, but will never forget.

SONDERDRUCK aus „INTERNATIONALER HOLZMARKT“ Nr. 12/13 vom 25. 6. 1964

„Die Bandsägenstraße“

Von Peter Klement — Ingenieur HTR-VDI

Obwohl die Hannover Messe dieses Jahr zum 18. Male stattfand, brachte sie doch wieder den Beweis für den ständigen Fortschritt auf allen Gebieten der Technik. In fast allen Branchen konnte der Besucher Verbesserungen ausfindig machen, wogegen auch festgestellt werden muß, daß sensationelle Neuerungen für die Holzbe- und -Verarbeitung nicht zeigt wurden.

Die Holzindustrie traf sich wieder in den Hallen 8 a, b, c und einigen Nebenhallen. Auch hier war es nicht leicht, Neues zu finden, wenn der Messebesucher nicht von vornherein mit einem Verhandlungsprogramm und seinen eigenen Problemen die entsprechenden Firmen besuchte. Dennoch verstanden es einige Hersteller, die Besucher auf ihre Stände zu lenken. „Neuerungen“ wurden auf den Gebieten der Rationalisierung und Automatisierung der Holzbe- und -Verarbeitung gezeigt und einige Filme vorgeführt, die dem Besucher das zeigte, was auf einer Ausstellung meist nicht gezeigt werden kann: Maschinen und Fördermittel im praktischen Einsatz.

„Das moderne Bandsägewerk“ hieß ein Farb-Tonfilm, den die Firma Louis BRENTA, Brüssel, in Zusammenarbeit mit den Firmen Sängler & Massierer, Wildenhäuser und Siegfried Gölz, Blumenthal, vorführte. Er zeigt Aufbau und Arbeitsweise der „BANDSÄGENSTRASSE“ in Planungen und Beauftragungen aus Sägewerken, in denen die optimale Schnittleistung von 1000 fm/Mann und Jahr erreicht wird. Derartig hohe Leistungen werden auch erklärlich — wenn man sich näher mit dem Aufbau des Bandsägewerks und dessen Einschnittmethoden beschäftigt.

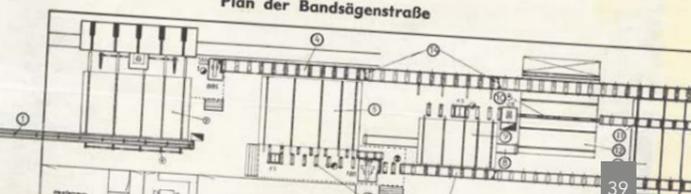
Schon bei der Anfuhr, Lagerung und Einteilung des Rundholzes zeigt die großen Vorteile des Bandsägewerks klar zu. Die auf den im allgemeinen bereits bei der Rundholzvorsortierung. Dieser Kostenfaktor entfällt beim Bandsägewerk — der Bandsäger schneidet gewässermaßen „von der Stange“ — so, wie es gerade kommt. So jährlichen Einschnittmenge von 18.000 fm Nadelholz 2 Mann das Einstellen, Ablängen und Beschieben des Sägewerks übernehmen.

Rundholz ist schwer und sperrig, sein Transport kostet viel Zeit und Kraft. Im modernen Sägewerk übernimmt der Spitzblockwagen den Transport des abgelängten Rundholzes zur Sägehalle. Der Spitzblock-

Wagen dient sowohl als Transportmittel, als auch als Vorratsspeicher vor der Maschine. Er ist wartungsarm, von langer Lebensdauer und höchst wirtschaftlich.

Im modernen Bandsägewerk (s. Plan) sind Blockbandsäge (BBS) und Trennbandsäge (TBS) durch den Rollengang (Pos. 4) und den Quersägenstraße (Pos. 5) zu einer „Bandsägenstraße“ verbunden. Beide Maschinen können als Hauptmaschinen angesprochen werden, denn nur durch ihre Kombination können so hohe Leistungen erzielt werden. Die BBS als Einmannmaschine viertelt leichtes Bauholz vor (Bild 1) und gibt es der TBS zum Nachschnitt weiter. Überlages und überstarkes Bauholz wird auf der BBS fertiggeschnitten (Bild 2) und gelangt über mehrgangige Förderer (Pos. 13). Mehrstufige Bauholzer können nach dem Vorschritt auf der BBS wahlweise durch elektrische Abtriebsrollen (Pos. 12) der Trennbandsäge oder der Doppelbesäumlänge zum Fertigschnitt zugeführt werden (Bild 3).

Die ferngesteuerten elektro-mechanischen Spanzüge, sowie die hydraulischen Flipper und Nigger ergeben niedrigste Rüstzeiten. Diese und der hohe stufenlos regelbare Vorschub des Blockwagens führen zu



”
Thank you for
the time we
spent together



Fünf bemerkenswerte Holtec Projekte im Baltikum

Die baltischen Staaten, bestehend aus Estland, Lettland und Litauen, haben seit ihrem Beitritt zur Europäischen Union im Jahr 2004 eine beeindruckende wirtschaftliche Transformation durchlaufen, die sie zu wichtigen Akteuren in der europäischen Wirtschaft gemacht hat. Bekannt als die „Baltic Tigers“ haben diese Staaten von ihrer Integration in die Europäische Union profitiert, was den Zugang zu Märkten, Investitionen und Finanzmitteln erleichtert hat. Die steigenden Exporte, insbesondere in den Bereichen Informationstechnologie und Maschinenbau, haben zur Stärkung der Wirtschaft beigetragen. Durch ihre Unabhängigkeit konnten sie sich wirtschaftlich und infrastrukturell rasant weiterentwickeln. Auch für Deutschland spielt das Baltikum eine stetig wachsende Rolle. Mit einer Fläche von 85.251 Quadratkilometern entspricht der Waldbestand in den drei baltischen Ländern knapp 71 Prozent der deutschen Waldfläche. Die Holz- und Möbelindustrie ist dort daher die bedeutendste Branche im verarbeitenden Gewerbe. Holtec hat mit den Projekten Rettenmeier Baltic Timber, VMG und Juodeliai drei eindrucksvolle Projekte im vergangenen Jahr realisiert, die wir Ihnen auf den folgenden Seiten vorstellen möchten. Über die zwei weiteren Projekte (BSW Timber und Homanit) werden wir in der nächsten Ausgabe berichten.

Five remarkable Holtec projects in the Baltic States

The Baltic States, consisting of Estonia, Latvia and Lithuania, have undergone an impressive economic transformation since joining the European Union in 2004, making them major players in the European economy. Known as the „Baltic Tigers“, these countries have benefited from their integration into the European Union, which has improved access to markets, investment and finance. Increasing exports, particularly in the information technology and engineering sectors, have helped boost the economy. Being independent enabled them to develop rapidly in both economic and infrastructural terms. The Baltic States are also playing an increasingly important role for Germany. With an area of 85,251 km² the forest stock in the three Baltic States corresponds to almost 71% of the German forest area. The wood and furniture industry is therefore, the most important sector in their manufacturing industry. With the projects Rettenmeier Baltic Timber, VMG and Juodeliai, Holtec finished three impressive projects in 2023, which we would like to present to you on the following pages. In the next issue we will report on the two other projects (BSW Timber and Homanit).



Meilenstein im Baltikum

Hochleistungs-Sortieranlage für 1.000.000 fm/Jahr,
die keine Wünsche offen lässt.

Diese Erweiterung des bestehenden Sägewerks plante Rettenmeier Baltic Timber SIA im lettischen Inčukalns, Nähe Riga. Das Unternehmen gehört zur deutschen Rettenmeier Gruppe, einem Familienunternehmen mit langjähriger Tradition und insgesamt 6 Standorten in Deutschland, Lettland und der Slowakei.

Rettenmeier Baltic Timber SIA ist auf die Verarbeitung von Schnittholz aus Kiefer und Fichte spezialisiert und beliefert weltweit Kunden. Langfristig soll sich hier einer der bedeutendsten und größten Standorte innerhalb der Rettenmeier-Gruppe und in ganz Nordeuropa entwickeln.

Enormes Investment für die Zukunft

Um das angestrebte Ziel zu erreichen, wurde das Werk um eine neue Sägelinie inklusive Rundholzplatz mit einer Kapazität von über 1.000.000 Festmetern pro Jahr erweitert. Ein wesentlicher Grund für den Auftrag an Holtec war ein erfolgreich abgeschlossenes Projekt im Rettenmeier-Werk Ramstein, bei dem die Beschickung eines bestehenden Rundholzplatzes in enger Zusammenarbeit erneuert wurde. Mit dem Ergebnis und dem reibungslosen Projektablauf waren die Verantwortlichen äußerst zufrieden. Zudem überzeugten die intensive Betreuung und Beratung in der Angebotsphase sowie das durchdachte Anlagenkonzept, was letztlich zur Vergabe dieses wichtigen Auftrags an Holtec führte.

Die Inbetriebnahme einer Rundholz-Anlage dieser Größenordnung und Leistungsfähigkeit stellt einen echten Meilenstein für Holtec dar. „Wir sind stolz darauf, unseren Beitrag zu dieser zukunftsweisenden Investition im Baltikum geleistet zu haben“, sagt Holtec-Geschäftsführer Alexander Gebele.

1.000.000

fm/Jahr
solid m³ per year



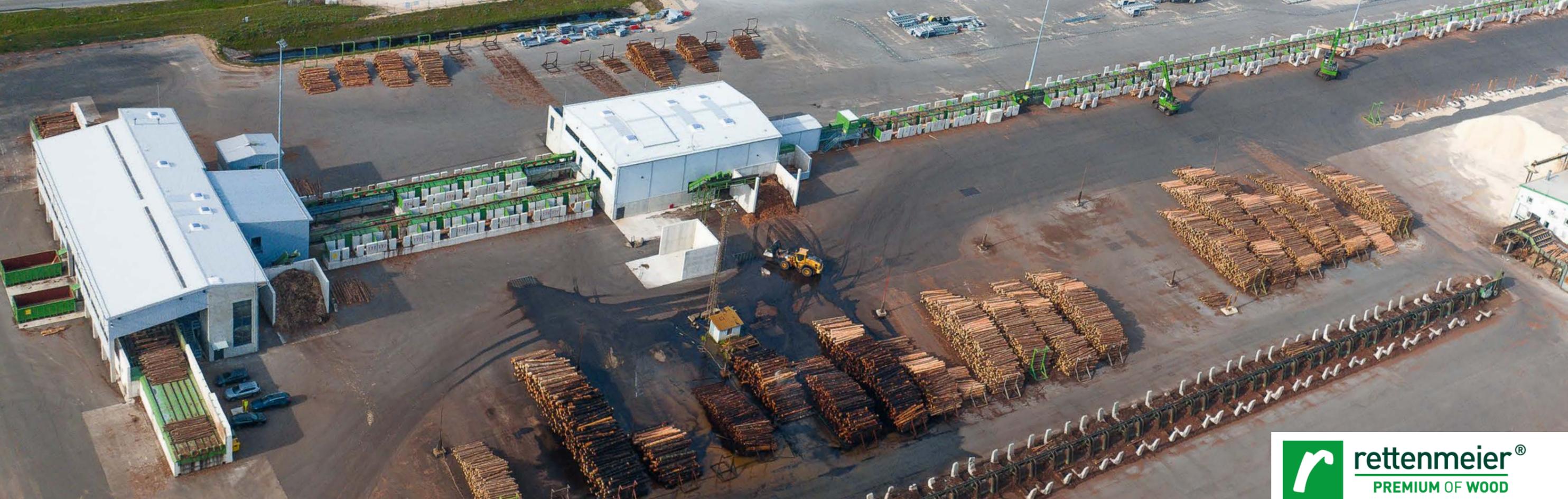
„
Das Resultat kann sich wirklich sehen lassen.
Die Anlage verbindet alle typischen
Holtec-Maschinen zu einem perfekten
Gesamtkonzept, was sich in Leistung,
Flexibilität und Anlagenverfügbarkeit widerspiegelt.“

Thomas Schick
Projektleiter Holtec

Zwei separate Linien für hohe Kapazitäten und Geschwindigkeit

Wegen der hohen Kapazität und der schnellen Sortierung hat sich der Kunde aus mehreren Gründen für zwei separate Linien entschieden. Die Anfuhrlogistik wird für die abladenden Lkws durch die zwei separaten Aufgaben deutlich entspannt, was die Holzverfügbarkeit der Anlage deutlich erhöht.

Dieser Vorteil zieht sich über den gesamten Prozess. Durch das Konzept der zwei getrennten Linien kann die Hochleistungs-Sortierung kontinuierlich mit maximaler Stückzahl und hoher Verfügbarkeit beschickt werden.



Vereinzeln und Bewerten

Vom Log Deck wird der Gesamtpolter im Quertransport durch einen Stufenschieber mit anschließendem Stufenzutakter vereinzelt und über einen Querförderer mit Ausrichtrollen im weiteren Durchlauf ausgerichtet. Zusätzlich werden hier die Stämme einmal vollumfänglich gedreht, damit der Bediener die komplette Mantelfläche und deren Qualität bewerten kann.

Daraufhin wird das Holz je nach Zustand erdstammreduziert und über Sternzuteiler und Zutakter der Entrinder-Linie zugeführt. Diese beginnt mit einem Logrunner, wo die Stämme in Längsrichtung auf maximale Beschleunigung gebracht werden. Dabei wird der Stamm mit Röntgentechnik vermessen und ggf. bei nicht sägefähigem Holz vor dem Entrinder aussortiert.

Vorhandene Ressourcen sinnvoll integriert

Beide Linien sind jeweils mit einem einrotorigen Entrinder der Fa. Valon Kone ausgestattet. Holtec hat es hier geschafft, eine bereits vorhandene Maschine wiederzuverwenden, ohne die Gesamtleistung des Rundholzplatzes zu minimieren. Dadurch spart der Kunde die Neuanschaffung eines Entrinders und somit enorme Kosten.

Nach dem Entrinden werden die Stämme abwechselnd von beiden Linien im Quertransport über zwei Staustufen und einen Zutakter auf die Sortierstrecke eingetaktet. Das hat den Vorteil, dass die Felder entkoppelt voneinander arbeiten können und sich somit keine Leerfelder ergeben.

Die eingetakteten Stämme werden von einem weiteren Logrunner in Längsrichtung auf den 350 Meter langen Kettentransport gebracht, wo die Gap Control für eine optimale Lücke zwischen den einzelnen Stämmen sorgt. Anschließend wird jeder Stamm durch Rundausstoßer in eine von 108 Boxen ausgeworfen.

Erfolgreiche Montage und beeindruckendes Ergebnis

Die Anlagenkomponenten wurden von Holtec geliefert und vor Ort zwischengelagert bis die Montage im Juli 2023 beginnen konnte. Der Aufbau lief planmäßig, sodass das erste Holz über die Anlage ging und die Abnahme erfolgte.

Auch Holtec-Projektleiter Thomas Schick zeigt sich sehr zufrieden: „Das Resultat kann sich wirklich sehen lassen. Die Anlage verbindet alle typischen Holtec-Maschinen zu einem perfekten Gesamtkonzept, was sich in Leistung, Flexibilität und Anlagenverfügbarkeit widerspiegelt. Die Kombination aus den Maschinen und den darauf abgestimmten kundenseitigen Gebäuden ist sehr beeindruckend.“



„ Das Projekt war eine echte Herausforderung, aber mit Teamgeist sind wir gut ans Ziel gekommen.“

Philipp Kupp
Inbetriebnehmer Holtec



75 Jahre Spitzenleistung

Ihr Partner für die Rotorenrindung!

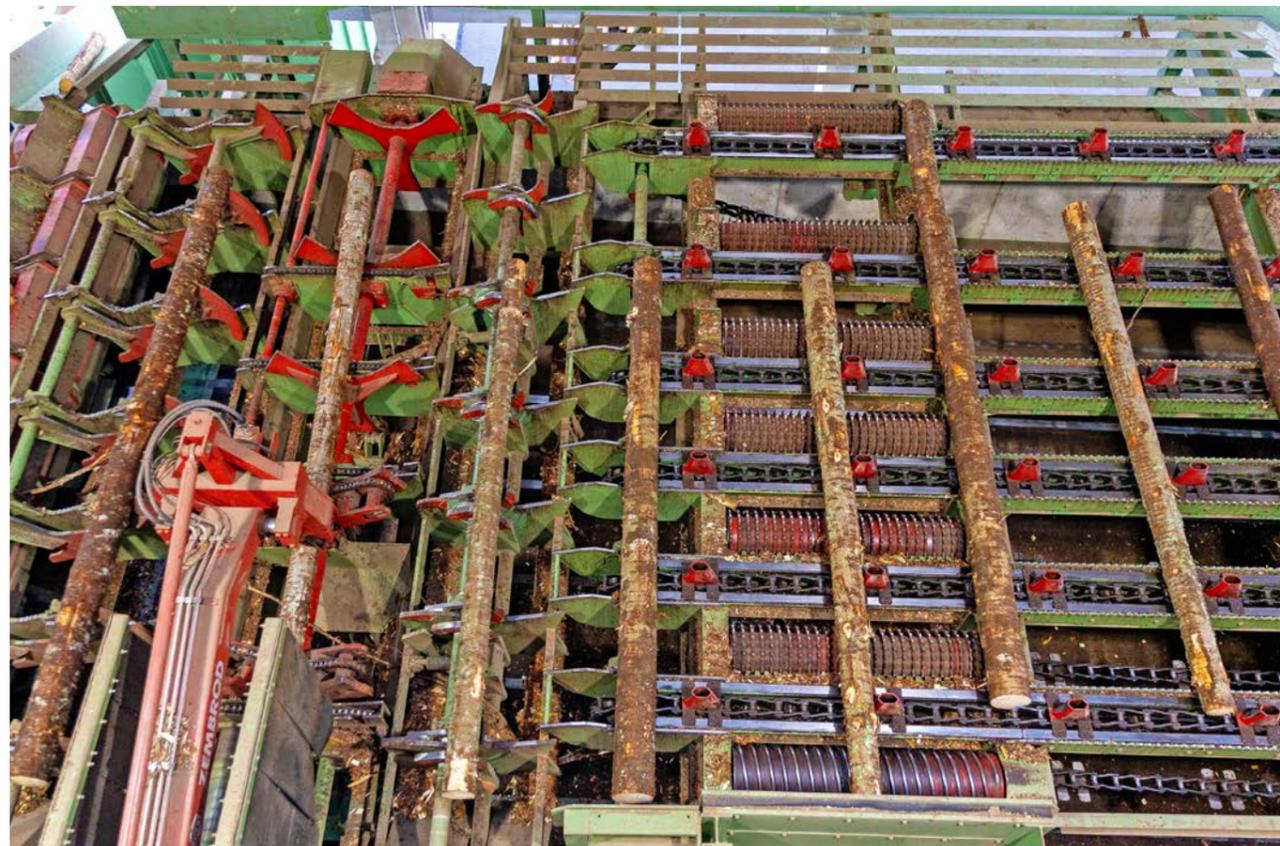
valonkone.com

Milestone in the Baltics

High-performance sorting system for 1,000,000 m³/year, fulfills all expectations

Rettenmeier Baltic Timber SIA planned this extension to the existing sawmill in Inčukalns, near Riga in Latvia. The company is part of the German Rettenmeier Group, a family business with a long tradition and a total of 6 sites in Germany, Latvia and Slovakia.

Rettenmeier Baltic Timber SIA specializes in the production of pine and spruce sawn timber and supplies customers worldwide. In the long term, it will be one of the most important and largest sites within the Rettenmeier Group and in the whole of Northern Europe.



Major investment for the future

To achieve the desired goal, the plant was expanded to include a new sawing line and log yard with a capacity of over 1,000,000 m³ per year. One of the main reasons for this was a successfully completed project at the Rettenmeier plant in Ramstein, where the feeding system of an existing log yard was renewed in close cooperation. The people responsible were extremely satisfied with the result and the smooth running of the project. They were also impressed by the intensive support and advice during the phase of offer and the well-engineered system concept, which convinced Rettenmeier to award this important contract to Holtec.

"The commissioning of a log plant of this size and capacity is a real milestone for Holtec. We are proud to have made our contribution to this innovative investment in the Baltic States," says Holtec Managing Director Alexander Gebele.



 YOUTUBE

Hier geht's zum Video
Watch the movie

Two separate lines for high capacity and speed

For a number of reasons, e.g. due to the high capacity and fast sorting speed, the customer decided for two separate lines. The delivery logistics for the unloading trucks are greatly facilitated by the two separate log decks, which also significantly increases the availability of the system.

This advantage applies to the complete process. Thanks to the concept of two separate lines the high-performance sorting system can be continuously fed with maximum quantities and high availability.

Separation and evaluation

Starting on the log deck the logs are separated by a step feeder in cross conveyance, followed by a log allocator and then aligned by aligning rollers integrated into a cross conveyor. Additionally, the logs are completely rotated, allowing the operator to evaluate the entire surface and its quality.

Depending on their condition, the logs are then butt-reduced and fed to the debarking line via star-shaped feeders. The debarking line starts with a log runner that accelerates the logs to maximum speed. During this the logs are scanned by X-ray technology. If necessary, any logs that are not suitable for sawing are removed in front of the debarker.

Effective integration of existing resources

Both lines are equipped with a Valon Kone single-rotor debarker. Holtec has managed to use an existing machine without minimizing the overall performance of the log yard. This saves the customer from having to buy a new debarker and therefore, a huge amount of money.

After debarking, the logs from both lines are alternately fed into the sorting line in cross conveyance via two storage steps and an allocator. The advantage of this is that the fields can operate decoupled from each other and therefore, there are no empty fields.

The logs are then transported longitudinally on a further log runner to the 350 m long chain conveyor. A Gap Control ensures the optimum gap between each log. The logs are ejected by round ejectors into one of the 108 sorting boxes.

Successfull installation and impressive result

The system components were supplied by Holtec and temporarily stored on site until the installation could start in July 2023. The installation went according to plan so that the first log went through the system and the acceptance took place.

Holtec project manager Thomas Schick is also very pleased: "The result is really imposing. The system combines all the typical Holtec machines into a perfect overall concept, which is reflected in performance, flexibility and system availability. The combination of the machines and the matching buildings on the customer side is very impressive."





Prozessplanung ermöglicht High-Performance

Europas führender Hersteller von Palettenschnittholz setzt Maßstäbe in Sachen Geschwindigkeit

Nach der Installation von Anlagen am Standort Radviliškis im Jahr 2013 und am Standort Marijampole im Jahr 2020 sollte die erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen der Juodeliai-Gruppe und der Firma Holtec durch die Erweiterung der bestehenden Anlage in Marijampole um einen Kapp-Bypass intensiviert werden.

Das in 1994 gegründete Familienunternehmen Juodeliai spezialisiert sich auf die Herstellung von Palettenschnittware für europäische Standardpaletten und Sonderpaletten. Durch konsequente Expansions- und Wachstumsanstrengungen, bei gleichzeitiger Umsetzung eines nachhaltigen „Zero-Waste“-Konzeptes, konnte das Unternehmen innerhalb von nur 30 Jahren zum führenden Hersteller von Palettenschnittware in Europa aufsteigen. Selbst Partner in Asien, Nordamerika und Afrika werden von den unterschiedlichen Standorten der litauischen Sägewerksgruppe aus beliefert. Jährlich verzeichnet man einen Einschnitt von rund 1,0 Millionen m³ - primär werden Birke, Espe, Kiefer und Fichte verarbeitet.

Um diese Einschnittleistungen erreichen zu können, steht für Juodeliai kontinuierliche Effizienzverbesserung entlang der gesamten Wertschöpfungskette im Fokus aller unternehmerischer Aktivitäten. Grundsätze des Unternehmensleitbildes wie „Data is the king“ oder „95% is not enough“ prägen das tägliche Handeln. Diese Grundsätze bildeten sich ebenfalls in der Abwicklung des neuen Projektes ab.



Zur Umsetzung kam eine Projektmanagement-Software zum Einsatz, die Aufgaben, Verantwortlichkeiten und den Workflow maximal transparent machte. So konnten Unstimmigkeiten und Zuständigkeiten rasch geklärt werden, was die Effizienz der Projektabwicklung deutlich steigerte.

Durch die Nutzung der kundenseitigen Software konnte das gesamte Projektmanagement nahtlos in die Unternehmenssteuerung des Kunden eingebunden werden. Auf E-Mails und Meetings konnte beinahe in Gänze verzichtet werden. „Zwar mussten wir eine komplett neue Software erlernen und unsere gesamten Projektmanagement-Prozesse in diese Software einbetten, der Mehrwert für den Kunden und die effizientere Abwicklung haben diesen Aufwand aber gerechtfertigt“, berichtet Holtec-Projektleiter Fabian Bannert.

Zielstellung des Projektes war es, die Flexibilität im Einkauf und Einschnitt der Abschnittslängen zu verbessern. Dazu wurde an die bestehende Abschnittsortierung ein Bypass zum Reduzieren, Fräsen und Kappen der Abschnitte angebaut. Die baulichen Gegebenheiten wie Fahrwege von Baggern und die Positionierung von Holzpoltern erforderte eine kompakte Bauweise.

Der Bypass nimmt die Stämme vom Messblockzug kommend auf und taktet diese vor der Sortierung wieder ein. Sobald die Stämme vom Messblockzug über Drehausstoßer abgeworfen wurden, werden sie mittels zwei aufeinander folgenden Querförderern transportiert. Vor den Querförderern befinden sich jeweils Ausrichtrollen mit Ausrichtstempeln, die die Stämme entlang der Längsachse in beide Richtungen bewegen können.

Auf diese Weise wird sichergestellt, dass man, auch bei unsortierter Aufgabe nach Zopf und Stock, alle Freiheitsgrade hinsichtlich der Manipulation der Stämme hat. In beiden Querförderern sind Anschnittfräskleiben verbaut, die die Enden der Stämme im Bereich 0–5 cm herunterfräsen. Bei geringfügigen Überlängen im Längenspektrum bis 10 cm kann somit ein Kappen der Stämme durch ein Fräsen im Querdurchlauf ersetzt werden; das spart wertvolle Prozesszeit.

Auf die beiden Querförderer folgt ein Ausrichtrollengang, welcher ebenfalls beidseitig mit Ausrichtstempeln versehen ist. Diese Maschine erfüllt die Funktion der Vorpositionierung für den darauffolgenden Doppelwellen-Reduzierer der Firma Baljer & Zembrod. Ist der Reduzierprozess abgeschlossen, werden die Stämme an die Kaplinie übergeben. Basierend auf den Mess- und Optimierungsergebnissen des CT-Logs von Microtec, trifft die Steuerung sämtliche Kappentscheidungen. Zwei autarke Längenanschläge sorgen für eine maximale Präzision und

Flexibilität hinsichtlich geforderter Stammlängen im Kappprozess. Die gekappten Stämme werden schließlich auf einen weiteren Querförderer übergeben, der die Abschnitte zurück zur Sortierlinie fördert. Die Ergänzung des bereits bestehenden Logrunners um einen Stufenzutakter gewährleistet, dass die Stämme präzise in den laufenden Prozess zurück eingetaktet und anschließend beschleunigt werden.

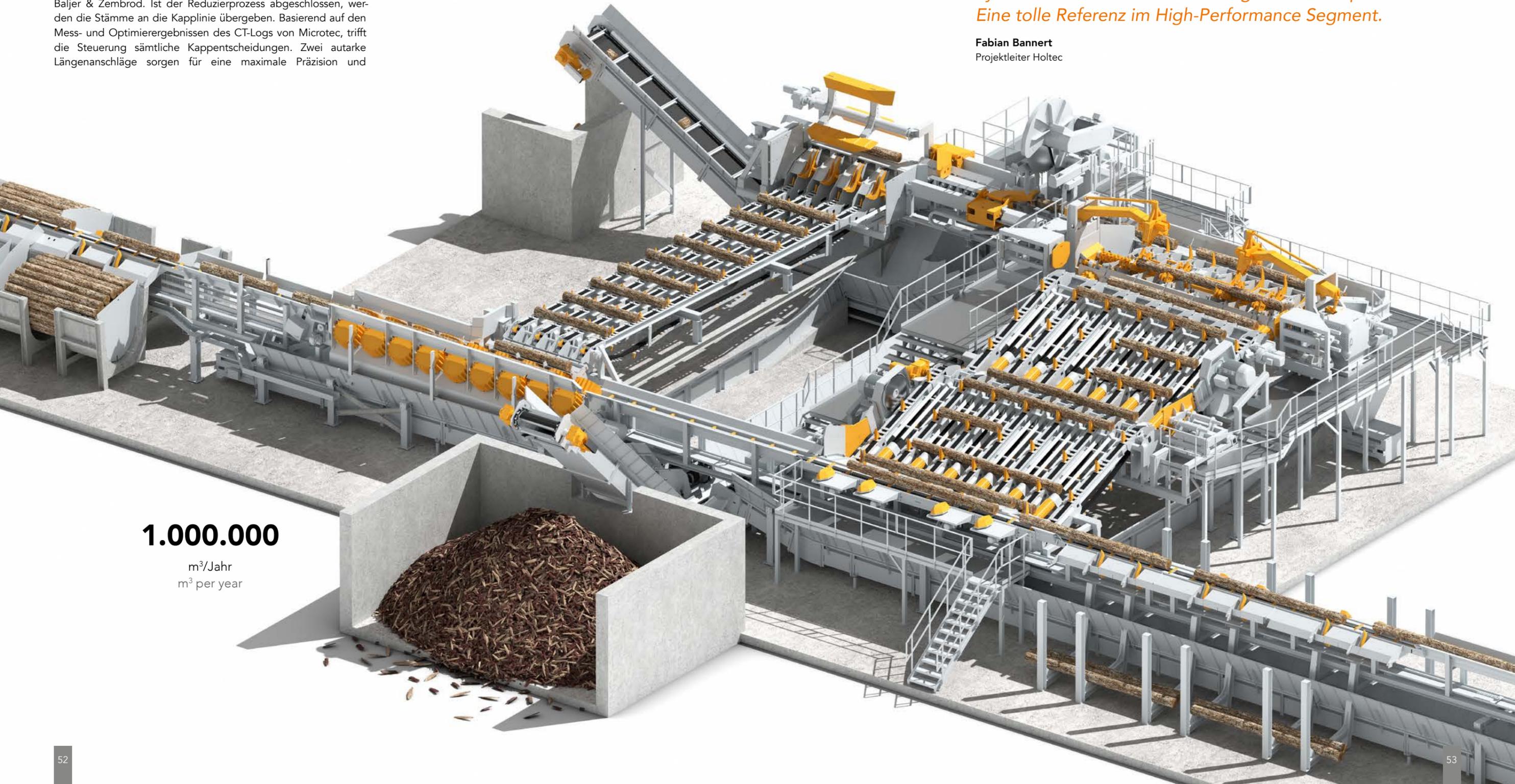
„Hinsichtlich Stückzahlen, Fördergeschwindigkeiten und Zykluszeiten verzeichnet die Anlage absolute Spitzenwerte. Eine tolle Referenz im High-Performance Segment“ zeigt sich Bannert mit dem Endergebnis sichtlich zufrieden.

Eine besondere Schwierigkeit bestand darin, die unterschiedlichen Zielvorgaben in einem schlüssigen Anlagenkonzept zu vereinen. Einerseits sollte der extremen Belastung des Zwei-Schicht-Betriebes, sieben Tage die Woche, bei stark abrasivem Material durch Langlebigkeit und robuste Bauweise der Komponenten begegnet werden. Andererseits musste die Mechanik filigran genug gebaut werden, um der hohen Dynamik und der geforderten Genauigkeit Rechnung tragen zu können.

„Um die geforderte Leistung erbringen zu können, mussten alle Prozesse der komplexen Ablauflogik minutiös geplant und bis ins letzte Detail, bis in die letzte Millisekunde, optimiert werden. Wir haben keinen Prozentpunkt Performance auf der Strecke gelassen“ resümiert Bannert.

” *Hinsichtlich Stückzahlen, Fördergeschwindigkeiten und Zykluszeiten verzeichnet die Anlage absolute Spitzenwerte. Eine tolle Referenz im High-Performance Segment.*

Fabian Bannert
Projektleiter Holtec



1.000.000

m³/Jahr
m³ per year

Process planning for high performance

Europe's leading manufacturer of wooden pallets sets new standards in terms of speed

After the installation of systems at the location in Radviliškis in 2013 and at the Marijampole site in 2020, the successful cooperation between the Juodeliai Group and Holtec should be intensified by the extension of the existing plant in Marijampole with a crosscut bypass.

In 1994, Juodeliai started as a family business and specializes in producing European standard wooden pallet planks and non-standard pallet planks. By consistent expansion and growth efforts, while implementing a sustainable „zero waste“ concept, the company has become one of the leading manufacturers of wooden pallet components in Europe in just 30 years. Even partners in Asia, North America and Africa are supplied from the various locations of the Lithuanian sawmill group. Around 1.0 million m³ of wood are sawn every year – primarily birch, aspen, pine and spruce are processed.

In order to achieve these sawing capacities, Juodeliai focuses on continuous efficiency improvements along the entire value chain in all its business activities. Mission statements of the company such as “Data is king” or “95% is not enough” characterize the daily activity as well as the management of the new project. The customer's project management software was used for implementation, which made tasks, responsibilities and the workflow as transparent as possible. This enabled to clarify details and responsibilities quickly, which significantly improved the efficiency of the project management.

„By using the customer's software, the entire project management could be seamlessly integrated into the customer's corporate management. It was possible to almost completely dispense with emails and meetings. Although we had to learn a completely new software and embed our entire project management processes in this software, the added value for the customer and the accelerated processing justified this effort,“ reports Holtec project manager Fabian Bannert.

Project aim was to improve flexibility in purchasing and sawing of the log lengths. To achieve this, a bypass for reducing, milling and cutting of the logs was added to the existing log sorting line. The structural conditions, such as excavator roads and positioning of log piles required a compact design.

The bypass receives the logs from the scanner conveyor and cycles them back in before the sorting line. As soon as the logs have been ejected from the scanner conveyor by means of turning ejectors, they are conveyed on two subsequent cross conveyors. Alignment rollers with aligning stamps before these cross conveyors move the logs along the longitudinal axis in both directions. This ensures complete freedom in log manipulation even in case that the logs are loaded unsorted, i.e. irrespective of their top end and butt end first. Milling discs are installed in both cross conveyors for milling down the log ends in a range of 0-5 cm. This serves valuable process time.



An alignment rollerway follows on the two cross conveyors, which is also equipped with aligning stamps. This machine fulfills the function of prepositioning for the following double-shaft butt reducer of Baljer & Zembrod. As soon as the reduction process is completed, the logs are transferred to the crosscut line. All cutting decisions are made based on the scanning and optimizing results of the Microtec CT-Log. Two independent length stops provide maximum precision and flexibility with regard to the required log lengths in the crosscut process.

The cut logs are transferred to a further cross conveyor, which conveys them back to the sorting line. The additionally installed step allocator to the already existing logrunner ensures that the logs are precisely cycled back into the ongoing process and are then accelerated.

“Regarding quantities, conveying speeds and cycle times, the system records absolute top values. A great reference in the high-performance sector,“ says Bannert visibly satisfied with the final result.

One particular difficulty was to combine the different targets into a coherent system concept. On the one hand, the extreme conditions of two-shift operation, seven days a week, with highly abrasive material had to be countered by the durability and robust design of the components. On the other hand, the mechanical system had to be sufficiently sensitive to be able to cope with the high dynamics and the required precision.

“To achieve the required performance, all processes of the complex flow logic had to be meticulously planned and optimized to the last detail, to the last millisecond. We did not lose a single percentage point of performance“, summarizes Bannert.



“Regarding quantities, conveying speeds and cycle times, the system records absolute top values. A great reference in the high-performance sector.”

Fabian Bannert
Holtec project manager





Grand Opening

der größten Greenfield-Investition
in der Geschichte von VMG in Litauen



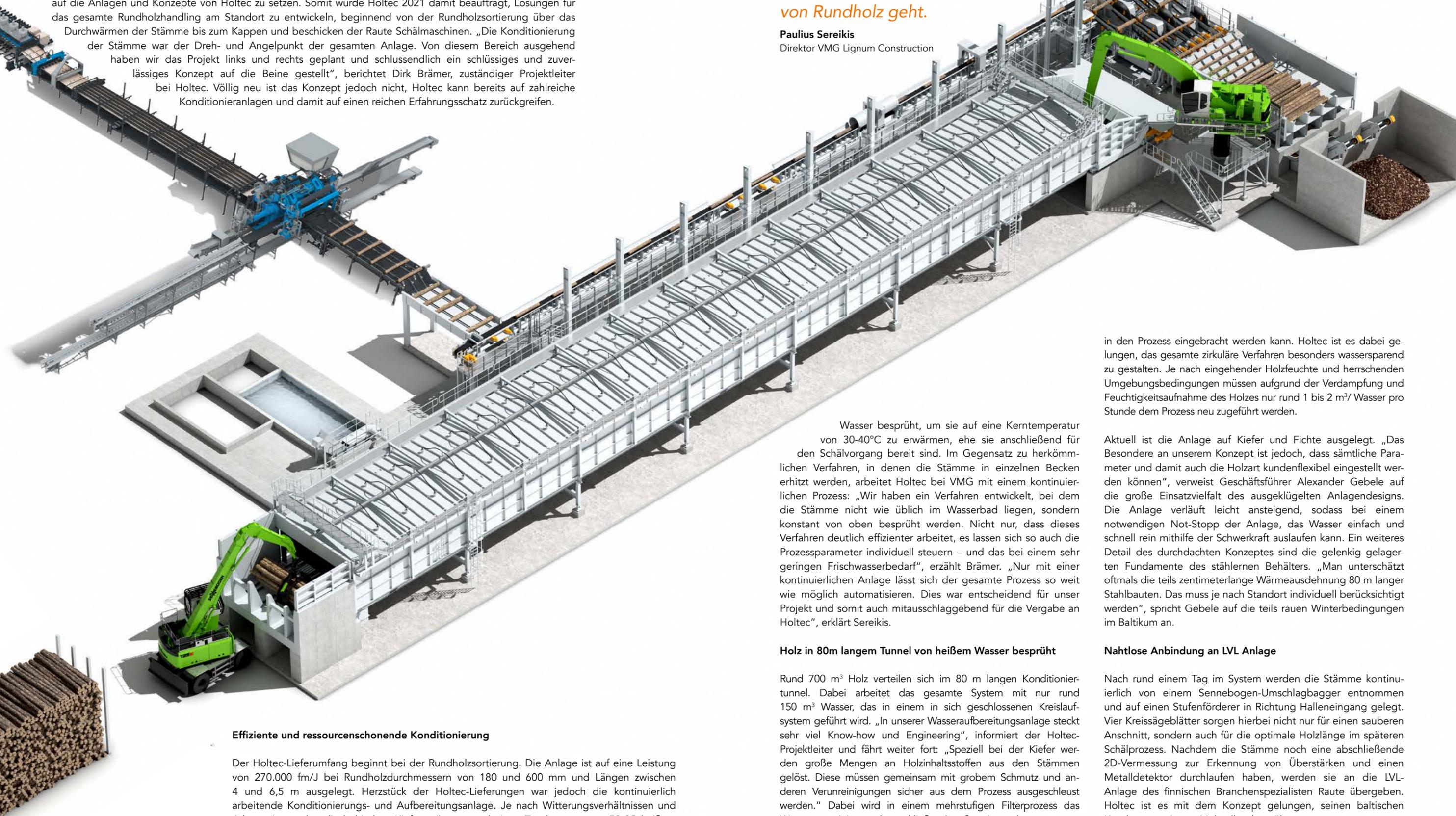
Beim Grand Opening am 13.09.2023 durften zahlreiche geladene Gäste das Greenfield Projekt in Akmene bestaunen.
At the Grand Opening on 13 September 2023 numerous invited guests were able to admire the greenfield project in Akmene.

Beim jüngsten Projekt der VMG-Gruppe in Akmene konnte Holtec eindrucksvoll unter Beweis stellen, dass auch Lösungen für die Rundholzaufbereitung für LVL kein Problem für den Log Handling Specialist darstellen.

„Mit der VMG-Gruppe verbindet uns eine langjährige und vor allem sehr partnerschaftliche Geschäftsbeziehung. Wir sind stolz, nun bereits das vierte und bisher größte gemeinsame Projekt erfolgreich abschließen zu können“, berichtet Barbara Göbel, kaufmännische Vertriebsleiterin bei Holtec, auf der Eröffnungsfeier des neuen LVL-Werks der VMG Lignum Construction. Mit dem neuen Werk begründet die VMG-Gruppe ihren Einstieg in die LVL- und damit Holzbaubranche. Bis zu 120.000 m³/J Furnierschichtholz für den konstruktiven Einsatz möchte die Investmentgruppe mit ihrem beeindruckenden Greenfield-Projekt in Akmene im Norden Litauens künftig produzieren.

Lösung für das gesamte Rundholzhandling

Die VMG-Gruppe wollte bei ihrem Einstieg in die LVL-Branche nichts dem Zufall überlassen und setzte bei den Hauptmaschinenlieferanten auf das Prinzip, möglichst viel aus einer Hand fertigen zu lassen. „Holtec ist ein absoluter Top-Lieferant und einer der besten am Markt, wenn es um das Handling von Rundholz geht“, begründet Paulius Sereikis, Direktor bei der VMG Lignum Construction, die Entscheidung, im neuen Furnierschichtholzwerk auf die Anlagen und Konzepte von Holtec zu setzen. Somit wurde Holtec 2021 damit beauftragt, Lösungen für das gesamte Rundholzhandling am Standort zu entwickeln, beginnend von der Rundholzsartierung über das Durchwärmen der Stämme bis zum Kappen und beschicken der Raute Schälmaschinen. „Die Konditionierung der Stämme war der Dreh- und Angelpunkt der gesamten Anlage. Von diesem Bereich ausgehend haben wir das Projekt links und rechts geplant und schlussendlich ein schlüssiges und zuverlässiges Konzept auf die Beine gestellt“, berichtet Dirk Brämer, zuständiger Projektleiter bei Holtec. Völlig neu ist das Konzept jedoch nicht, Holtec kann bereits auf zahlreiche Konditionieranlagen und damit auf einen reichen Erfahrungsschatz zurückgreifen.



Effiziente und ressourcenschonende Konditionierung

Der Holtec-Lieferumfang beginnt bei der Rundholzsartierung. Die Anlage ist auf eine Leistung von 270.000 fm³/J bei Rundholzdurchmessern von 180 und 600 mm und Längen zwischen 4 und 6,5 m ausgelegt. Herzstück der Holtec-Lieferungen war jedoch die kontinuierlich arbeitende Konditionierungs- und Aufbereitungsanlage. Je nach Witterungsverhältnissen und Jahreszeit, werden die baltischen Kiefernstämme rund einen Tag lang von ca. 70 °C heißem

”

Holtec ist ein absoluter Top-Lieferant und einer der besten am Markt, wenn es um das Handling von Rundholz geht.

Paulius Sereikis
Direktor VMG Lignum Construction

Wasser besprüht, um sie auf eine Kerntemperatur von 30-40°C zu erwärmen, ehe sie anschließend für den Schälvorgang bereit sind. Im Gegensatz zu herkömmlichen Verfahren, in denen die Stämme in einzelnen Becken erhitzt werden, arbeitet Holtec bei VMG mit einem kontinuierlichen Prozess: „Wir haben ein Verfahren entwickelt, bei dem die Stämme nicht wie üblich im Wasserbad liegen, sondern konstant von oben besprüht werden. Nicht nur, dass dieses Verfahren deutlich effizienter arbeitet, es lassen sich so auch die Prozessparameter individuell steuern – und das bei einem sehr geringen Frischwasserbedarf“, erzählt Brämer. „Nur mit einer kontinuierlichen Anlage lässt sich der gesamte Prozess so weit wie möglich automatisieren. Dies war entscheidend für unser Projekt und somit auch mitausschlaggebend für die Vergabe an Holtec“, erklärt Sereikis.

Holz in 80m langem Tunnel von heißem Wasser besprüht

Rund 700 m³ Holz verteilen sich im 80 m langen Konditionierungstunnel. Dabei arbeitet das gesamte System mit nur rund 150 m³ Wasser, das in einem in sich geschlossenen Kreislaufsystem geführt wird. „In unserer Wasseraufbereitungsanlage steckt sehr viel Know-how und Engineering“, informiert der Holtec-Projektleiter und fährt weiter fort: „Speziell bei der Kiefer werden große Mengen an Holzinhaltsstoffen aus den Stämmen gelöst. Diese müssen gemeinsam mit grobem Schmutz und anderen Verunreinigungen sicher aus dem Prozess ausgeschleust werden.“ Dabei wird in einem mehrstufigen Filterprozess das Wasser gereinigt und anschließend aufbereitet, ehe es erneut

in den Prozess eingebracht werden kann. Holtec ist es dabei gelungen, das gesamte zirkuläre Verfahren besonders wassersparend zu gestalten. Je nach eingehender Holzfeuchte und herrschenden Umgebungsbedingungen müssen aufgrund der Verdampfung und Feuchtigkeitsaufnahme des Holzes nur rund 1 bis 2 m³/Wasser pro Stunde dem Prozess neu zugeführt werden.

Aktuell ist die Anlage auf Kiefer und Fichte ausgelegt. „Das Besondere an unserem Konzept ist jedoch, dass sämtliche Parameter und damit auch die Holzart kundenspezifisch eingestellt werden können“, verweist Geschäftsführer Alexander Gebele auf die große Einsatzvielfalt des ausgeklügelten Anlagendesigns. Die Anlage verläuft leicht ansteigend, sodass bei einem notwendigen Not-Stopp der Anlage, das Wasser einfach und schnell rein mithilfe der Schwerkraft auslaufen kann. Ein weiteres Detail des durchdachten Konzeptes sind die gelenkig gelagerten Fundamente des stählernen Behälters. „Man unterschätzt oftmals die teils zentimeterlange Wärmeausdehnung 80 m langer Stahlbauten. Das muss je nach Standort individuell berücksichtigt werden“, spricht Gebele auf die teils rauen Winterbedingungen im Baltikum an.

Nahtlose Anbindung an LVL Anlage

Nach rund einem Tag im System werden die Stämme kontinuierlich von einem Sennebogen-Umschlagbagger entnommen und auf einen Stufenförderer in Richtung Halleneingang gelegt. Vier Kreissägeblätter sorgen hierbei nicht nur für einen sauberen Anschnitt, sondern auch für die optimale Holzlänge im späteren Schälprozess. Nachdem die Stämme noch eine abschließende 2D-Vermessung zur Erkennung von Überstärken und einen Metalldetektor durchlaufen haben, werden sie an die LVL-Anlage des finnischen Branchenspezialisten Raute übergeben. Holtec ist es mit dem Konzept gelungen, seinen baltischen Kunden zum vierten Mal vollends zu überzeugen.

Grand Opening

of the largest greenfield investment in the history of VMG in Lithuania



Erfolgreiche Zusammenarbeit/Successful collaboration:
 (v.l.n.r./f.l.t.r.) Alexander Gebele und Barbara Göbel
 (beide Holtec/both Holtec),
 Paulius Sereikis, Direktor bei der VMG-Gruppe/Director at VMG Group
 und/and Ainaras Šaltys, Leiter Engineering/Head of Engineering



 YOUTUBE

Hier geht's zum Video
 Watch the movie

In the latest project of the VMG Group in Akmene, Holtec could impressively demonstrate that even log processing solutions for LVL are no problem for the log handling specialist.

“With the VMG Group we have a long standing and, above all, very cooperative business relationship. We are proud to have successfully completed our fourth and largest joint project to date”, reports Barbara Göbel, commercial Sales Manager at Holtec at the opening ceremony for the new LVL plant of VMG Lignum Construction. The new plant marks the VMG Group’s entry into the LVL and herewith, timber construction industry. Up to 120,000 m³/year of laminated veneer lumber for structural use the investment group aims to produce with its impressive greenfield project in Akmene, northern Lithuania in the future.

Solution for the entire log handling process

The VMG Group did not want to leave anything to chance when entering the LVL sector and relied on the principle of having as much as possible manufactured by a single source from its main machine suppliers. “Holtec is an absolute top supplier and one of the best on the market for log handling”, explains Paulius Sereikis, Director at VMG Lignum Construction, the decision to rely on systems and concepts from Holtec for the new laminated veneer lumber plant. Therefore, Holtec was contracted in

2021 to develop solutions for the entire log handling process at this location, from log sorting and log heating to crosscutting and then feeding the Raute peeling machines. “The conditioning of the logs was the centerpiece of the whole system. Starting from this area, we planned the project left and right and finally put together a coherent and reliable concept”, says Dirk Brämer, the responsible project manager at Holtec. This concept is not completely new, however. Holtec can already draw on a wealth of experience from numerous conditioning systems.



In einer 80 m langen Konditionieranlage verbringen die Kiefernstämme durchschnittlich einen Tag, ehe sie für den Schälvorgang entsprechend fertig aufbereitet wurden.
The pine logs stay approx. one day in an 80 m long conditioning system before they are prepared for the peeling process.

Efficient and resource-saving conditioning

Holtec's scope of supply starts with log sorting. This line is designed for an output of 270,000 m³/year with log diameters of 180 and 600 mm and lengths between 4 and 6.5 m. However, the central element of the Holtec deliveries was the continuously operating conditioning and processing system. Depending on weather conditions and season, the Baltic pine logs are sprayed with approx. 70°C hot water for about a day to heat them to a core temperature of 30-40°C before they are ready for the peeling process. In contrast to conventional methods, where the logs are heated in individual water basins, Holtec works with a continuous process at VMG: "We have developed a process where the logs are not placed in water basins as usual, but are constantly sprayed from above. This process is not only much more efficient, it also allows the process parameters to be individually controlled, and this with a very low fresh water requirement", reports Brämer. "Only with a continuous system the complete process can be automated as far as possible. This was crucial for our project and therefore, a decisive factor in the decision to award the contract to Holtec," explains Sereikis.

Logs sprayed with hot water in 80 m long tunnel

About 700 m³ logs are distributed in the 80 m long conditioning tunnel. The whole system uses only around 150 m³ of water, which is fed in a closed circulation system. "A lot of know-how

and engineering has been basis for our water treatment system," explains the Holtec project manager and continues: "Particularly with pine, large quantities of wood ingredients are released from the logs. These need to be safely removed from the process along with bigger dirt particles and other residues." In a multi-stage filter process the water is purified and then treated before it is fed into the process again. Holtec has succeeded in making the entire circular process very water-efficient. Depending on the wood moisture and the ambient conditions, only around 1 to 2 m³ water per hour need to be fed back into the process due to the evaporation and moisture absorption of the logs. The system is currently designed for pine and spruce." However, what is special about our concept, is that all parameters, including the type of wood can be set flexibly for the customer," says Alexander Gebele, Managing Director, emphasizing the wide range of applications for the advanced system design. The system runs at a slight incline, so that in the event of an emergency stop, the water can be drained quickly and easily using gravity. Another detail of the ingenious design is the articulated foundations of the steel tank. "The centimetre-long thermal expansion of 80 m long steel should not be underestimated. This has to be taken into account depending on the location," explains Gebele, referring to the sometimes harsh winter conditions in the Baltic region.

Perfect connection to LVL system

After around one day in the system, the logs are continuously removed by a Sennebogen material handler and are loaded on a step feeder towards hall entrance. Four circular saw blades ensure not only a clean cut, but also the optimum log length for the subsequent peeling process. After a final 2D scanner in order to detect excess thickness and a metal detector, the logs are transferred to the LVL system from the Finish industry specialist Raute. With this concept, it is the fourth time that Holtec convinces its Baltic customer.

Erfolgreicher Projektabschluss/Successful project completion:
Barbara Göbel (2. v. li./2nd from left)
und/and Dirk Brämer (2. v. re./2nd from right)
von Holtec/both Holtec
gemeinsam mit/together with
Mindaugas Kozinecas, CEO von/of VMG Lignum (Mitte/centre),
Paulius Sereikis, Direktor bei/Director at VMG Lignum Construction (li./left)
und/and Egidijus Mockus, CEO der/of VMG Corporation (re./right)



FACTS LVL (Laminated Veneer Lumber)



LVL ist einer der stabilsten Holzwerkstoffe. Es besteht aus mehreren Lagen ca. 3 mm starker, miteinander verklebter, meist Nadelholzfuerniere. Fehlstellen werden dabei gleichmäßig über den Querschnitt verteilt und es entsteht ein annähernd homogener Querschnitt. Dieser Aufbau verleiht LVL höchste Festigkeiten.

LVL is one of the most stable wood based materials. It consists of several layers of approx. 3 mm thick softwood veneers that are glued together. This spreads any imperfections evenly over the cross-section, resulting in an almost homogenous cross section. This structure gives LVL maximum strength.



Vorteile/Advantages:

- Leicht, aber stark – im Verhältnis zum Gewicht doppelt so stark wie Stahl und fünfmal leichter als Beton
- Homogen und formstabil, ohne Verdrehungen, Absplitterungen oder Risse
- LVL wird auf Maß gefertigt, wodurch Verschnitt und Sägeabfall minimiert werden
- LVL-Bauteile sind aufgrund ihres geringen Gewichts auch sehr gut transportierbar
- Light, but strong – compared to its weight twice as strong as steel and five times lighter than concrete
- Homogeneous and dimensionally stable, without twisting, splintering or cracking
- LVL is made to measure, minimizing offcuts and sawing waste
- LVL components are also very easy to transport due to their low weight

Neues Projekt in der Steiermark



Ein Schwergewicht im Ingenieurholzbau erhält neue Sägewerksbeschickung

Die Rede ist von der Rubner Holzindustrie in Rohrbach an der Lafnitz / AT, dem führenden Spezialisten für konstruktives Rahmenholz in Europa. Das Familienunternehmen in der vierten Generation verarbeitet seit nahezu einem Jahrhundert Rundholz aus Fichte, Tanne und Kiefer zu hochqualitativen Halbfertigprodukten, primär für den Ingenieurholzbau.

Mehr Leistung für die Zukunft

Die bisherige Sägewerksbeschickung bei der Rubner Holzindustrie war veraltet, entsprach nicht mehr dem aktuellen Stand der Technik und war in Bezug auf die interne Logistik nicht optimal positioniert.

Deshalb sollte eine neue Sägewerksbeschickung entwickelt werden, die den zukünftigen Leistungsanforderungen gerecht wird. Dafür wurde die Fa. Holtec beauftragt, die Albert Weissensteiner, Geschäftsführer der Rubner Holzindustrie, „als Marktführer in Europa, wenn es um Rundholzmanipulation geht“, beschreibt.

Im Rahmen der gegebenen Aufgabenstellung war es passend, dass die Experten in der Rundholzmanipulation die Profis im Ingenieurholzbau beliefern.

Herausfordernde Bedingungen

Eine erschwerende Voraussetzung bei Rubner war der zur Verfügung stehende Platz, da dieser durch das Grundstück, die Lafnitz und weitere Gebäude, wie etwa Trocknungskammern, begrenzt ist. Aus diesem Grund war ein möglichst kompaktes Konzept gefordert.

Zusätzlich sollte die alte Anlage während der Montage und Inbetriebnahme der neuen Anlage das Sägewerk weiterhin mit Material versorgen, damit die Produktion nicht leert. Der komplette Aufbau verlief parallel zum Produktionsbetrieb der bestehenden Beschickung.

„Zwischen Montagestart und erstem Holz haben wir nur rund 3 Monate benötigt, dadurch konnten wir den vorgesehenen Zeitplan sogar um 10 Tage schlagen“, freute sich Fabian Bannert, Projektleiter bei Holtec. „Ausschlaggebend für diese besondere Leistung war eine exakte Detailplanung im Voraus sowie die äußerst konstruktive und produktive Zusammenarbeit. Es herrschte jederzeit ein hohes gegenseitiges Vertrauen.“

Das bestätigt auch Albert Weissensteiner: „Die Zuverlässigkeit und Handschlagmentalität der Firma Holtec machte eine reibungslose und effiziente Projektabwicklung möglich. Wir sind mit der gesamten Projektabwicklung sehr zufrieden und haben alle auftretenden Herausforderungen partnerschaftlich lösen können. Die Anlage ist termingerecht und mit den vereinbarten Leistungen in Betrieb gegangen.“

Das Ergebnis war eine Erhöhung der Sägewerkskapazität von jährlich 400.000 auf potenziell bis zu 600.000 Festmeter, was einer beeindruckenden Steigerung von 50% entspricht.

RUBNER



Die Zuverlässigkeit und Handschlagmentalität der Firma Holtec machte eine reibungslose und effiziente Projektabwicklung möglich. Wir sind mit der gesamten Projektabwicklung sehr zufrieden und haben alle auftretenden Herausforderungen partnerschaftlich lösen können.

Ing. Albert Weissensteiner, MBA
Geschäftsführer Rubner Holzindustrie

Herzstück aus drei Maschinen

Den Kern der Anlagentechnik bilden insgesamt drei Logrunner, ein Tandemstufenschieber sowie eine Weiterentwicklung der bewährten Drehscheiben-Technologie. Die beidseitige Beschickung der Sägelinie ermöglicht eine kompakte Bauweise bei hoher Performance und gleichzeitig gegebener Möglichkeit, dass bei unsortierter Aufgabe stets mit Stockende voraus ins Sägewerk gefördert wird.

Vom Aufladen zur Vermessung

Zu Beginn des Prozesses wird das Rundholz mit 3,0 m bis 5,3 m Länge und einem Durchmesser von 100 bis 600 mm von einem Vorratsquerförderer über rund 20 m gepuffert und zum Tandemstufenschieber transportiert. Der Tandemstufenschieber vereinzelt das Rundholz zuverlässig über die bewährte Kurbeltriebkinematik, welche gänzlich ohne Förderketten (Chainless-System) arbeitet.

Anschließend werden die Einzelstämme vom Quertransport in den Längstransport übergeben und durch einen Logrunner beschleunigt. Der darauffolgende Messblockzug erfasst über ein Lichtgitter die Geometrie und die Ausrichtung des Stammes und gibt diese Messwerte an die Steuerung der Maschinen im Folgeprozess weiter.

Ursprünglich war eine 3D-Vermessung geplant, jedoch verfügte die Fa. Rubner über ein bestehendes 2D-Lichtgitter, das für die vorliegende Anwendung ausreicht. Da bei Holtec konsequent die wirtschaftlich bestmögliche Lösung sowie das Einbeziehen individueller Gegebenheiten beim Kunden im Vordergrund stehen, wurde das Konzept entsprechend angepasst und die vorhandenen Komponenten integriert.

Definition der Stammausrichtung und beidseitiges Eintakten

Sofern der Stamm bereits über die richtige Ausrichtung – das heißt Zopfende voraus – verfügt, wird er am ersten Abwurfpunkt zur Sägelinie in den erneuten Quertransport übergeben. Sollte stattdessen das Szenario „Stockende voraus“ eintreten, wird der Stamm über eine Drehscheibe um 180° gewendet, ehe die Übergabe zur Sägelinie von der gegenüberliegenden Seite erfolgt.

Die Drehscheibe stellt eine Weiterentwicklung der bereits bei anderen Kunden umgesetzten Technik dar. Durch Anpassung des Antriebskonzeptes und konsequenter Strukturoptimierung wurde die Massenträgheit des Systems deutlich reduziert, was ermöglicht, dass die gewaltigen dynamisch bewegten Massen schneller beschleunigt und gebremst werden können. Zusätzliche Lagerpunkte, Wartungsstellen und Verschleißteile konnten wegrationalisiert werden. Sterneinleger, die beidseitig an den Abwurfpunkten zum Quertransport verbaut sind, garantieren eine sanfte Ablage der Stämme und schonen die Mechanik. Ein Vorschubrad mit

Ausrichtrollen definiert auf einer Seite der Sägelinien-Zubringung eine fixe Holzante, die für kleine Folgelücken und rasches Nachtakten sorgt. Vor der Zutaktung werden die Stämme beidseitig durch kurze Querförderer gepuffert; die Positionserfassung der Stämme erfolgt über Flächenlaser unmittelbar über der Sägelinie.

Die Lücke macht den Unterschied

Da die aktuelle Sägelinie mit moderater Geschwindigkeit arbeitet, ist es für die Maximierung des Durchsatzvolumens entscheidend, dass die Lücke zwischen den Stämmen minimiert wird. Umgesetzt wird diese Anforderung über zwei Logrunner, die mittels der dynamischen Lückensteuerung Gap Control, die Stämme mit kleinstmöglicher Lücke auf den Blockzug ins Sägewerk übergeben.

Grüne Transformation als gemeinsames Leitbild

Ein verschleißarmes Chainless-System sorgt für lange Haltbarkeit, geringen Verschleiß und reduzierte Betriebskosten der Anlage. Betriebsmittel werden eingespart, wodurch die Umweltverschmutzung verringert wird. Eine Vielzahl verbauter Elektroantriebe, die für eine höhere Effizienz sorgen sowie die Rationalisierung von Lagerpunkten, Wartungsstellen und bewegten Massen passen bestens zu der nachhaltigen Philosophie der Fa. Rubner.

Kernpunkte dieser Philosophie sind der ausschließlich regionale Bezug des Rundholzes und die bestmögliche Ausnutzung des Rohstoffes Holz, verbunden mit einer höchstmöglichen Wertschöpfungstiefe. Nebenprodukte aus dem Produktionsprozess, wie Rinde und Sägemehl werden für die Energieerzeugung der eigenen Trockner oder auch zum Pressen von Pellets genutzt.

„Die potenzielle Leistungssteigerung von 50% in der Sägewerksbeschickung ist das Resultat perfekten Teamworks auf beiden Seiten. Mit der gelieferten Anlagentechnik hat der Kunde in Zukunft größtmögliche Freiheitsgrade hinsichtlich geplanter Kapazitätssteigerungen im Rundholzeinschnitt“, schließt Fabian Bannert sein Feedback zu diesem gelungenen Projekt.

Auch das Fazit von Albert Weissensteiner fällt durchweg positiv aus: „Alle vereinbarten Projektziele wurden zu 100% erreicht. Wir danken sehr für diese erfolgreiche Zusammenarbeit und freuen uns auf weitere Projekte mit der Firma Holtec.“



Eine starke, erfolgreiche Zusammenarbeit:
A strong and successful cooperation:

Team Rubner: (hintere Reihe v.l.n.r.):
Rene Karner (Technischer Leiter),
Erich Waldl (Leitung Schlosserei),
Michael Fuchs (Leitung Elektrotechnik),
Fabio Weber (Leitung Schärferei + Projektleiter),
Albert Weissensteiner (CEO)

Team Holtec: (v.o.n.u.)
Tim Weiler (Elektr. Konstruktion),
Fabian Bannert (Projektleiter),
Udo Hörnchen (Techn. Leiter)




ENTDECKEN SIE UNSERE PRODUKTE!

HOLZ-, INDUSTRIE-, BIOENERGIE- UND CITY-KRANE | FORSTKRANE | HACKER | HARVESTERAGGREGATE | FORSTAUSRÜSTUNG FÜR TRAKTOREN | GREIFER

YOUR RESPONSIBLE PARTNER

Ihr KESLA Ansprechpartner in Deutschland:
KESLA GMBH
kesla.gmbh@kesla.com
Tel.: +49 151 12686761

www.kesla-gmbh.de

New project in Styria

A heavy weight in timber engineering receives new sawmill infeed

We are talking about Rubner Holzindustrie in Rohrbach an der Lafnitz/AT, the leading specialist for structural timber in Europe. For almost a century, the fourth-generation family business has been processing spruce, fir and pine logs into high quality semi-finished products, primarily for timber engineering.



More performance for the future

The former sawmill infeed system at Rubner Holzindustrie was outdated, no longer state-of-the-art and was not optimally positioned in terms of internal logistics.

For this reason, a new sawmill infeed had to be developed that would meet future performance requirements. Holtec was awarded the contract, which Albert Weissensteiner, Managing Director of Rubner Holzindustrie, describes as „the market leader in Europe when it comes to log handling.“ In the context of the given task it was logical that the experts in log handling should supply the pros in timber engineering.

Challenging conditions

One of Rubner's most challenging requirements was the available space, which is limited by the property line, the river Lafnitz and buildings such as drying chambers. For this reason, the concept had to be as compact as possible.

Additionally, the old system had to continue to feed the sawmill during the installation and start-up of the new system, so that the production would not be interrupted. The complete installation was carried out in parallel with the production of the existing infeed system.

“Between the start of installation and the first log we only needed around 3 months, so that we could even beat the planned schedule by 10 days,” Fabian Bannert, project manager at Holtec is pleased to report. “The precise detail in planning as well as the extremely constructive and productive cooperation were decisive for this special performance. There was a high degree of mutual trust at all times.”

Albert Weissensteiner confirms this, too: “Holtec's reliability and handshake mentality made a smooth and efficient project handling possible. We are very satisfied with the entire project handling and we were able to solve all challenges in partnership. The system went into operation on time and with the agreed performances.” The result was an improvement in sawmill capacity from 400,000 to 600,000 m³/year, an impressive increase of 50%.

Rubner zählt weltweit zu den führenden Unternehmen im Ingenieurholzbau

Rubner is one of the world's leading companies in the field of timber engineering.



Three machines at the heart of the system

A total of three log runners, a tandem step feeder as well as a further development of the proven turntable technology form the core of the system technology. The two-sided infeed of the sawing line allows a compact design with high performance and the option of always feeding the top end first into the sawmill even in case of unsorted loading of the logs.

From loading to measuring

At the start of the process, the logs with a length of 3.0 to 5.3 m and a diameter of 100 to 600 mm are buffered on a log deck over a distance of around 20 m and are fed to the tandem step feeder. The tandem step feeder reliably separates the logs using the proven crank drive kinematics, which operates entirely without conveyor chains (chainless system).

The separated logs are then transferred from the cross conveyance to the longitudinal transport and accelerated by a log runner. The subsequent measuring chain conveyor uses a light grid to measure the geometry and orientation of the log and passes this information on to the control system for the further processing. Originally a 3D scanner was planned, however Rubner had an existing 2D light grid which was sufficient for the application as well. As Holtec is always looking for the most economical solution and considers the individual circumstances of the customer, the concept was adapted accordingly and the existing components were integrated.

the enormous dynamic masses to be accelerated and braked more quickly. Additional storage points, maintenance points and wear parts have been rationalized. Star shaped log feeders are installed on both sides of the transfer points to the cross conveyance to ensure smooth log placement and to protect the mechanics. An infeed wheel with alignment rollers defines a fixed log edge on one side of the sawmill infeed, ensuring small following gaps and fast feeding. Before feeding to the sawmill the logs are buffered on both sides on short cross conveyors, the log position is detected by area lasers directly above the sawing line.

The gap makes the difference

As the current sawing line operates at a moderate speed, it is essential to minimize the gap between the logs in order to maximize throughput. This requirement is met by two log runners that use the dynamic Gap Control system to transfer the logs to the sawmill with the smallest possible gap in the chain conveyor.

Green transformation as a common guiding principle

A low-wear chainless system ensures a long service life, low wear and reduced operating costs. Operating resources are saved, reducing environmental impact. The large number of electric drives installed, which ensure greater efficiency, as well as the rationalization of storage points, maintenance points and moving masses fit in perfectly with Rubner's sustainable philosophy. The key points of this philosophy are the exclusive regional sourcing of logs and the best possible use of wood as a raw material, combined with the highest possible level of added value.



Holtec's reliability and handshake mentality made a smooth and efficient project handling possible. We are very satisfied with the entire project handling and we were able to solve all challenges in partnership.

Ing. Albert Weissensteiner, MBA
Managing Director Rubner Holzindustrie

Definition of the log orientation and feeding from both sides

If the log already has the correct orientation – i.e. top end first – it is transferred to the saw line at the first transfer point for the next cross conveyance. However, if the butt end is first, the log is turned 180° by the turntable before being transferred to the sawing line from the opposite side. The turntable is a further development of technology already implemented for other customers. By adapting the drive concept and consistently optimizing the structure, the inertia has been significantly reduced, allowing

By-products from the production process, such as bark and sawdust, are used to generate energy for the company's own dryers or to press pellets. “The potential capacity increase of 50% in the sawmill infeed is the result of perfect team work on both sides. With the system technology supplied, the customer has the greatest possible degree of freedom in the future with regard to the planned capacity increases in the sawing line”, Fabian Bannert concludes on this successful project. Albert Weissensteiner's conclusion was also entirely positive: “All agreed project objectives were achieved 100%. We are very grateful for this successful cooperation and look forward to further projects with Holtec.”

Effizienzsteigerung durch gezielte Modifizierung

UMBAUTEN
RETROFITS
PART 1

300.000
fm /Jahr year

Im malerischen Örtchen Rot an der Rot, eingebettet in die idyllische Landschaft von Biberach in Baden-Württemberg, findet sich das traditionsreiche Familienunternehmen Holzwerk Schilling. Seit mehr als einem Jahrhundert prägt dieses Unternehmen die lokale Wirtschaft und genießt über die Region hinaus einen exzellenten Ruf für Qualität und Beständigkeit. Doch auch Innovationskraft gehört zum Markenzeichen von Holzwerk Schilling. Am Standort in Rot werden jährlich ca. 300.000 Festmeter Rundholz eingeschnitten. Das Unternehmen hat sich auf den Einschnitt von Verpackungsrundholz spezialisiert.

Es muss nicht immer ein Großprojekt sein

Durch stetige Optimierung und Investitionen in modernste Fertigungsprozesse gehört die Holzwerk Schilling GmbH & Co. KG zu den führenden Herstellern von Palettenzuschnitten in Europa. Im Zuge der Modernisierung des Rundholzplatzes setzte Schilling im vergangenen Jahr auch ein interessantes Projekt mit Holtec um: Die Modernisierung des Rundholzbypasses und der Beschickung der Entrindung. Der Rundholzplatz, den Holtec bereits im Jahr 1999 geliefert hatte, sollte auf ein neues Leistungslevel gehoben werden. Dabei zeigte sich, dass selbst bei vermeintlich kleineren Umbauprojekten wie diesem deutliche Effizienzsteigerungen und eine Anpassung an veränderte

Bedürfnisse möglich sind. Dank des fundierten Know-hows und der Flexibilität von Holtec, wurden gezielt Anlagenteile erneuert, um die Produktivität zu steigern. Durch einen komplett erneuerten Reduzierbypass und eine modernisierte Entrindungsmaschine konnte eine Leistungssteigerung von über 15% erreicht werden. „Der Austausch der Beschleunigungs- und Transportrollengänge sorgen zusätzlich für die optimale Lücke zwischen den Stämmen und zentrieren diese perfekt vor der Entrindung“, erläutert Daniel Engel (Holtec), zuständig für Vertrieb in Deutschland und Österreich. Die Erneuerung der Elektrik und Steuerung rundeten das Modernisierungspaket ab.

Perfektes Timing und präzise Planung

Der Umbau war im August 2023 geplant. Dank vorgefertigter Bauteile, präziser Planung und Zusammenarbeit aller Beteiligten konnte der Umbau exakt nach Terminplan durchgeführt werden. Nach nur drei Wochen Stillstand liefen die ersten Stämme wieder über die Anlage.

HOLZWERK
SCHILLING
best partner for timber



Die Umsetzung auf der Baustelle erfolgte schnell und gut durchgetaktet. Dies spricht eindeutig für die Firma Holtec.

Johannes S. Schilling
Eigentümer und Geschäftsführer der Holzwerk Schilling GmbH & Co. KG

Increased efficiency through targeted modification

In the picturesque village Rot an der Rot, nestled in the idyllic countryside of Biberach in Baden-Württemberg, the traditional family business Holzwerk Schilling is located. For more than a century, the company has characterized the local economy and enjoys an excellent reputation for quality and consistency beyond the region. Holzwerke Schilling is also characterized by its innovative strength. At the location in Rot around 300,000 solid m³ of logs are cut every year. The company specializes in sawing logs for packaging.



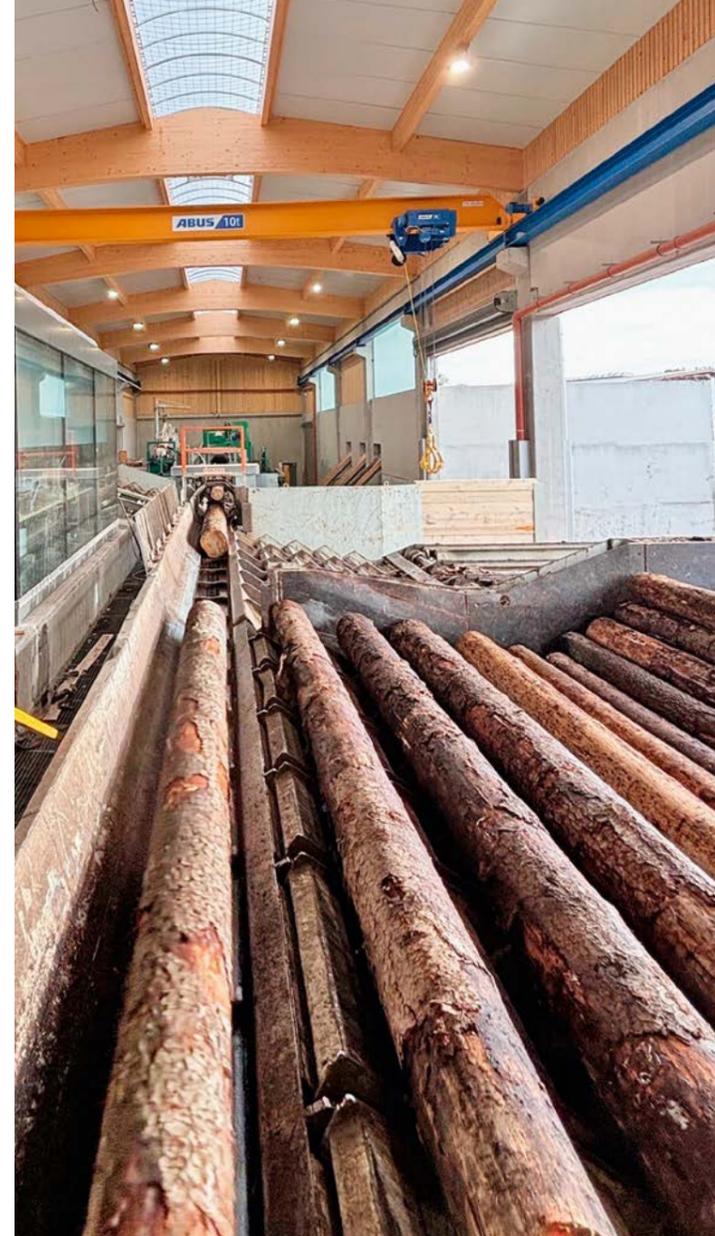
The realization on the construction site was quick and well timed. This definitely speaks in favour of Holtec.

Johannes S. Schilling

Owner and General Manager of Holzwerk Schilling GmbH & Co. KG

It does not always have to be a big project

Continuous optimization and investment in state-of-the-art production processes have made Holzwerk Schilling GmbH & Co. KG one of the leading manufacturers of cut-to-size pallet timber in Europe. In the course of modernizing the log yard, Schilling also realized an interesting project with Holtec last year: The modernization of the log bypass and of the debarker feeding. The log yard, which Holtec had already supplied in 1999, was to be brought to a new capacity level. This project showed that even in supposedly smaller modification projects such as this, significant increases in efficiency and adaption to changing requirements are possible. Thanks to Holtec's well-founded know-how and flexibility, selected system components were replaced in order to increase productivity. A completely renewed butt reducing bypass and a modernized debarker increased performance by over 15%.



The replacement of the accelerating and transport rollerways additionally provides optimum gap between the logs and centers them perfectly prior to the debarking process.

Daniel Engel

Sales Manager Holtec, Germany and Austria

"The replacement of the accelerating and transport rollerways additionally provides optimum gap between the logs and centers them perfectly prior to the debarking process", explains Daniel Engel (Holtec), responsible for sales in Germany and Austria. The new electrics and control completed the modernization package.

Perfect timing und precise planning

The conversion was scheduled for August 2023. Prefabricated components, precise planning and the cooperation of everyone involved meant that the conversion was completed exactly on schedule. After just three weeks of downtime the first logs were running through the system.






Seit 1948

Wir bauen Zuverlässigkeit

Rotoreintrinder, so langlebig, dass Sie sie an die nächste Generation weitergeben können

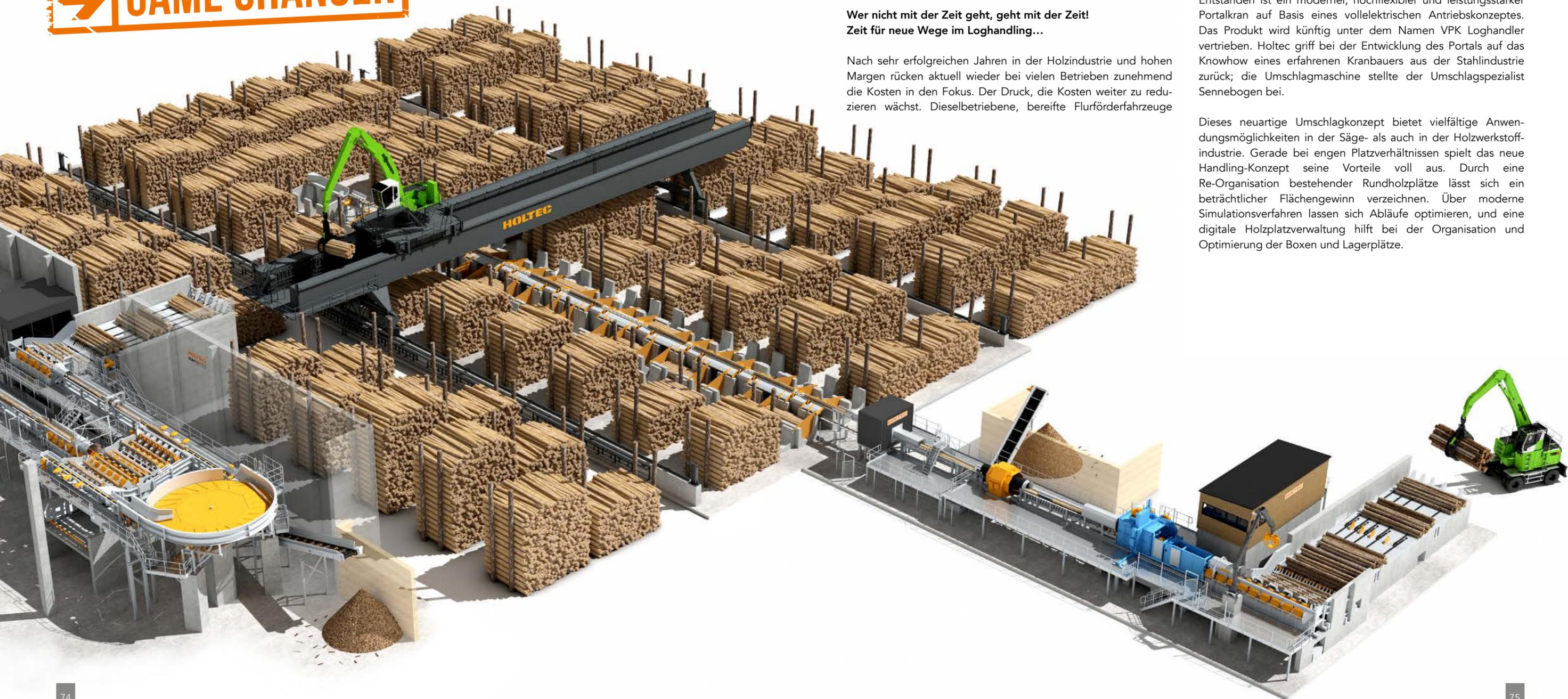




Next Generation Loghandling

Innovative und nachhaltige Konzepte für den zukunftsorientierten Rundholzumschlag

Die Holzindustrie steht vor bedeutenden Herausforderungen: steigende Kosten, Anforderungen an die Nachhaltigkeit und der Druck, effizienter zu arbeiten. Neue Portalkrankonzepte eröffnen Möglichkeiten den Rundholzumschlag zukunftssicher aufzustellen.



Weitgehend unbemerkt findet derzeit der größte Umbau der Industriegeschichte statt. Der ursprüngliche Aufruf zur Industrie 4.0 hat sich zu einem regelrechten Strukturwandel entwickelt. Seit mittlerweile gut zehn Jahren läuft die digitale Transformation hin zur vernetzten Industrie. Es geht um die Wettbewerbsfähigkeit im Sinne von Flexibilität, Nachhaltigkeit, Effizienz und der Fähigkeit, auf Veränderungen zu reagieren.

Fünf „D’s“ werden diese Transformation als relevante Treiber in besonderem Maße prägen: die Auswirkungen von Demografie, Digitalisierung, Dekarbonisierung, Diversifizierung und disruptiven Innovationen. Im heutigen Zeitalter entwickeln sich Märkte und Technologien in einem rasanten Tempo, dies erfordert einen tiefgreifenden Wandel in der Industrie. Kleine Änderungen reichen nicht mehr aus - organisatorisch und technisch - müssen völlig andere Wege beschritten werden. „Game changing“-Technologien müssen identifiziert werden, also neue Technologien oder Produktionsverfahren, die einen Verzicht auf fossile Rohstoffe oder fossile Brennstoffe ermöglichen oder anderweitig erlauben, Emissionen zu reduzieren.

**Wer nicht mit der Zeit geht, geht mit der Zeit!
Zeit für neue Wege im Loghandling...**

Nach sehr erfolgreichen Jahren in der Holzindustrie und hohen Margen rücken aktuell wieder bei vielen Betrieben zunehmend die Kosten in den Fokus. Der Druck, die Kosten weiter zu reduzieren wächst. Dieselbetriebene, bereifte Flurförderfahrzeuge

stellen eine enorme Kostenposition dar. Mit zunehmendem Alter steigen Kosten für Wartung und Service rapide an. Unterhaltskosten bis zu 100.000 Euro pro Maschine und Jahr sind keine Seltenheit. Zur Wartung und Instandhaltung der Diesel-Flotte wird nicht selten eine enorme Infrastruktur aufrechterhalten.

Portalkran als Gamechanger für den Rundholzumschlag

Die Anforderung an nachhaltige Prozesse umfassen unter anderem die langfristige Verbesserung der ökologischen Effizienz des Unternehmens, ohne die Wettbewerbsfähigkeit zu beeinträchtigen. Gerade der Rundholzumschlag auf Basis dieselbetriebener Umschlagmaschinen bietet Potential zur Weiterentwicklung.

Holtec hat diesen Trend erkannt und gemeinsam mit Partnern hocheffiziente, elektrisch betriebene und klimaneutrale Technologien für den Rundholzumschlag entwickelt. Diese Technologien werden den hohen Anforderungen der Holzindustrie gerecht und sind dementsprechend konzipiert und ausgelegt.

Entstanden ist ein moderner, hochflexibler und leistungsstarker Portalkran auf Basis eines vollelektrischen Antriebskonzeptes. Das Produkt wird künftig unter dem Namen VPK Loghandler vertrieben. Holtec griff bei der Entwicklung des Portals auf das Knowhow eines erfahrenen Kranbauers aus der Stahlindustrie zurück; die Umschlagmaschine stellte der Umschlagspezialist Sennebogen bei.

Dieses neuartige Umschlagkonzept bietet vielfältige Anwendungsmöglichkeiten in der Säge- als auch in der Holzwerkstoffindustrie. Gerade bei engen Platzverhältnissen spielt das neue Handling-Konzept seine Vorteile voll aus. Durch eine Re-Organisation bestehender Rundholzplätze lässt sich ein beträchtlicher Flächengewinn verzeichnen. Über moderne Simulationsverfahren lassen sich Abläufe optimieren, und eine digitale Holzplatzverwaltung hilft bei der Organisation und Optimierung der Boxen und Lagerplätze.



Die Herausforderungen sind in vielen Unternehmen der Holzindustrie ähnlich...



Fachkräftemangel

Der Fachkräftemangel macht sich auch und gerade im Rundholzumschlag bemerkbar. „Geeignete“ Baggerfahrer sind immer schwerer zu finden. Teilweise führt die Unterbesetzung der mobilen Maschinen zu einer Einschränkung der Produktivität des Sägewerkes. Beengte Kabinen, Hitze, Staub und Vibrationen machen die Arbeitsplätze nicht attraktiver für die Anwerbung neuer Mitarbeiter.

Arbeitsproduktivität

Die Arbeitsproduktivität hängt deutlich vom Können und der Tagesform des Fahrers ab. Ungelernte Kräfte haben eine entsprechend lange Anlaufphase, die Performance der Fahrer hat unmittelbare Auswirkungen auf die Leistung im Sägewerk.



Nachhaltigkeit

Der Druck, CO₂-Emissionen zu verringern, steigt. Durch den anstehenden Emissionshandel, ESG-Richtlinien und die CSRD-Berichterstattung, etc. wird der Druck weiter zunehmen, dieselbetriebene Maschinen in Frage zu stellen. Im Bereich der E-Stapler ist diese Entwicklung bereits in vollem Gang.

Flächenbedarf

Der Flächenbedarf einer großen Rundholzplatzanlage in konventioneller Arbeitsweise mit Mobilmaschinen ist enorm. Nicht selten verschlingt die Rundholzmanipulation 40% der Betriebsfläche, wodurch Flächen, für dringend benötigte Projekte in der Wertschöpfungskette (Weiterverarbeitung/moderne Holzprodukte) nicht zur Verfügung stehen.



Arbeitssicherheit

Arbeitssicherheit und der Schutz der Mitarbeiter rücken stärker in den Fokus vieler Betriebe. Betriebsunfälle auf den Holzplätzen häufen sich. Oft führen diese zu Geldstrafen oder sogar Klagen von verletzten Mitarbeitern, ganz zu schweigen von Reputationsschäden für die Unternehmen.

Verschleiß und Wartung

Verschleiß und aufwändige Wartung – gerade im Bereich des Antriebsstrangs – ziehen erheblich laufende Kosten nach sich. Auch im Bereich der Instandhaltung wird es zunehmend schwieriger, geeignetes Personal zu finden und zu halten.

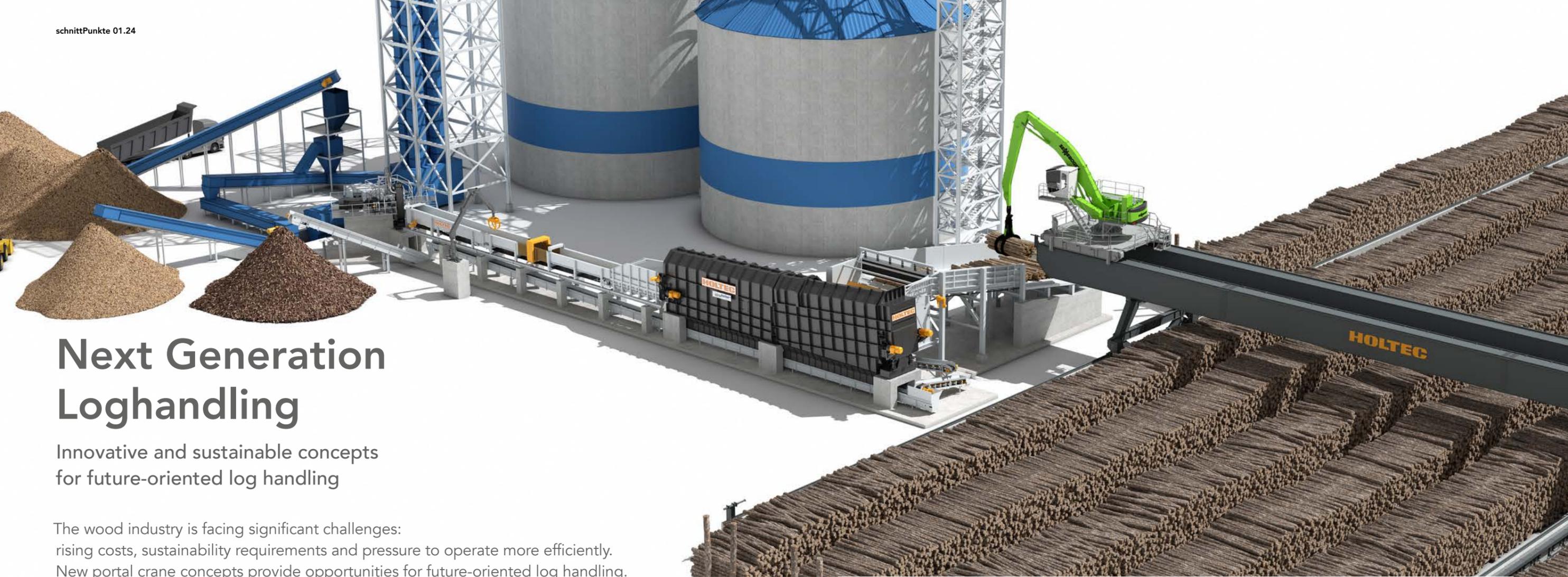


Komplexität

Die Komplexität auf dem Rundholzplatz steigt, der mentale Druck und die Arbeitsbelastung nehmen zu. Dies führt vermehrt zu Falschablagen in die Polter sowie zur Aufgabe falscher Sortimente auf die Sägelinie. Infolge der RH-Verknappung wird die Komplexität der zu erwartenden Sortiments- und Holzartenvielfalt weiter steigen. Ohne ein geeignetes Holzplatzmanagement und Unterstützungssystem für die Bediener werden große Holzplätze immer schwerer zu kontrollieren.

Vorteile Rundholzumschlag mit Portalkran auf Basis von Elektro-Antrieben:

- ➔ **Deutlich geringere Betriebskosten**
Elektro-Antriebe verursachen im Vergleich zu Dieselmotoren erheblich geringere Betriebskosten.
- ➔ **Lange Lebensdauer**
Elektro-Antriebe zeichnen sich durch eine lange Lebensdauer aus, was die Gesamtbetriebskosten weiter senkt.
- ➔ **Enorme CO₂-Einsparung**
Über die gesamte Laufzeit gerechnet bieten Elektro-Antriebe eine erhebliche CO₂-Einsparung.
- ➔ **Erhöhte Sicherheit**
Die Unfallgefahr wird durch klar abgegrenzte Sicherheitsbereiche deutlich reduziert.
- ➔ **Hohe Umschlagleistung**
Die Systeme bieten eine hohe Umschlagleistung und beste Sichtverhältnisse für den Bediener.
- ➔ **Fördermöglichkeiten**
Vielorts bestehen Fördermöglichkeiten im Rahmen von Programmen zur CO₂-Reduktion.
- ➔ **Optimale Flächenausnutzung**
Durch das neue Konzept kann bis zu 50% mehr Lagervolumen erreicht werden, im Vergleich zu mobilen Maschinen.
- ➔ **Reduzierte Versiegelung**
Je nach Konzept wird die Versiegelung von Flächen deutlich reduziert, was Kosteneinsparungen bei Oberflächenwasser und ähnlichem ermöglicht.
- ➔ **Kostenreduktion bei Platzbefestigung**
Die Kosten für Platzbefestigung, Kanalisation, Bodenaustausch und -verbesserung werden erheblich reduziert.
- ➔ **Minimale laufende Kosten**
Es fallen nahezu keine laufenden Kosten für den Erhalt der Platzbefestigung an.
- ➔ **Reduzierung von Staub und Emissionen**
Die Staubbildung und Emissionen werden deutlich reduziert.
- ➔ **Flexible Polterorganisation**
Eine flexible und dynamische Polterorganisation ist möglich, einschließlich FIFO-Konzepte (First In, First Out).
- ➔ **Vorteile im Winterbetrieb**
Schienensysteme bieten im Winterbetrieb Vorteile gegenüber dem Rad-Bagger-Betrieb.
- ➔ **Attraktive Arbeitsplätze**
Die Arbeitsplätze sind attraktiver gestaltet, was die Anwerbung neuer Mitarbeiter erleichtert.
- ➔ **Teil-Automatisierung**
Je nach Konzept sind Teil-Automatisierung, Wegoptimierung und Remote-Betrieb möglich.
- ➔ **Erweiterbare Konzepte**
Die Konzepte sind mit Beschickungswagen erweiterbar.



Next Generation Loghandling

Innovative and sustainable concepts for future-oriented log handling

The wood industry is facing significant challenges: rising costs, sustainability requirements and pressure to operate more efficiently. New portal crane concepts provide opportunities for future-oriented log handling.

Almost unnoticed, the biggest transformation in industrial history is currently in progress. The original call for industry 4.0 has developed into a real structural change. More than ten years ago the digital transformation towards a networked industry was started. It is about competitiveness in terms of flexibility, sustainability, efficiency and the ability to react to changes.

Five "D's" will be key drivers of this transformation: demographic impact, digitalization, decarbonization, diversification and disruptive innovation. In today's world, markets and technologies are growing at a rapid pace, which requires substantial change in the industry. Small changes are no longer enough – completely different organizational and technical paths need to be taken. "Game changing" technologies must be identified, i.e. new technologies or production processes that eliminate the need for fossil raw materials or fossil fuels or otherwise allow emissions to be reduced.

If you do not move with the times, you will move in time!
Time for new ways of log handling...

After very successful years in the wood industry and high margins, many companies are increasingly focusing on costs. The pressure to further reduce costs is growing. Diesel-powered industrial trucks with tires represent an enormous cost item. With increasing age, maintenance and service costs increase rapidly. Maintenance costs of up to 100,000 € per machine per year are not uncommon. A huge infrastructure is often required to service and maintain the diesel-driven fleet.

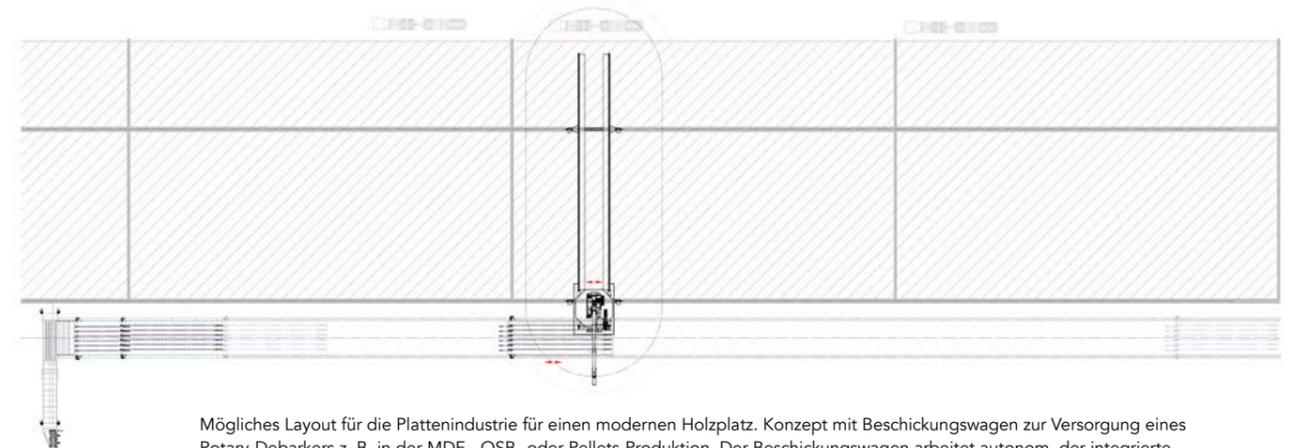
Portal crane as game changer for log handling

The long-term improvement of the company's ecological efficiency without compromising competitiveness is one of the requirements for sustainable processes. Especially the log handling based on diesel-powered handling machines provides potential for further development.

Holtec has recognized this trend and together with partners has developed highly efficient, electrically driven and climate-neutral technologies for log handling. These technologies meet the high demands of the wood industry and are designed accordingly.

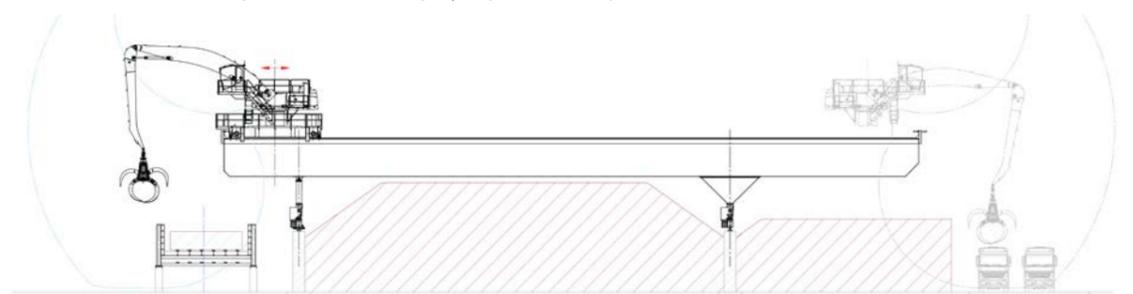
The result is a modern, highly flexible and powerful portal crane based on an all-electric drive concept. The product will be marked as VPK Loghandler. In developing the portal, Holtec relied on the expertise of an experienced crane manufacturer from the steel industry, the material handling machine was supplied by material handling specialist Sennebogen.

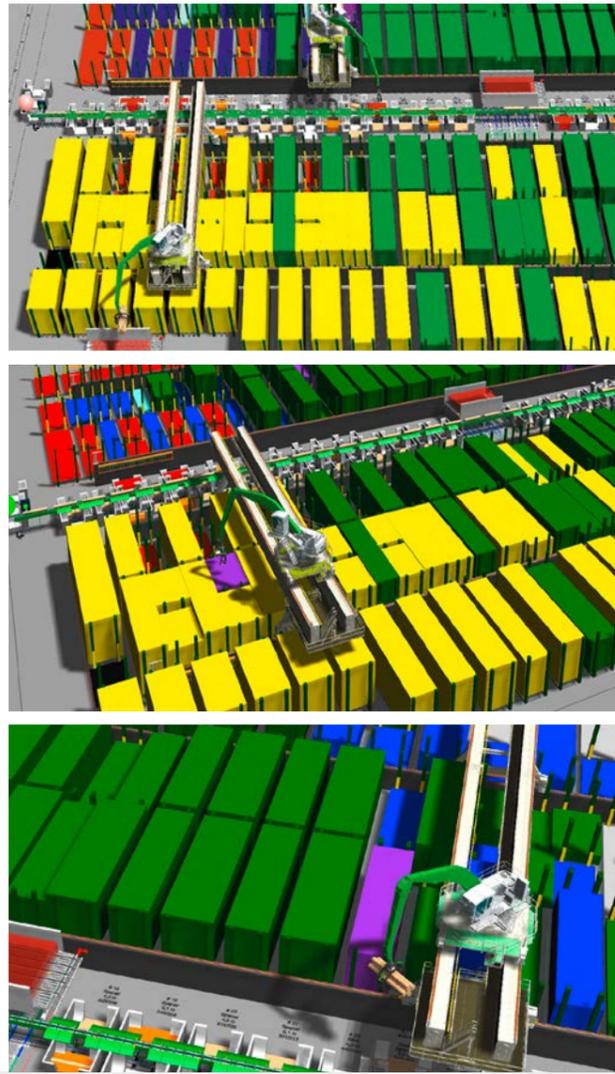
This innovative handling concept provides a wide range of applications in both the sawmill and the wood based panel industry. Especially when space is limited the new handling concept demonstrates its advantages. By reorganizing existing log yards, a considerable amount of space can be saved. Using modern simulation methods, processes can be optimized and digital log yard management supports the organization and optimization of boxes and storage locations.



Mögliches Layout für die Plattenindustrie für einen modernen Holzplatz. Konzept mit Beschickungswagen zur Versorgung eines Rotary-Debarckers z. B. in der MDF-, OSB- oder Pellets-Produktion. Der Beschickungswagen arbeitet autonom, der integrierte Querförderer übergibt die Stämme beim Andocken an die Beschickung automatisch. Der Beschickungswagen übernimmt die Fahrwege, der Portalkran arbeitet fokussiert im Umschlag. Durch diese Arbeitsteilung steigt die Umschlagleistung der Gesamtanlage.

Possible layout for the panel industry for a modern wood yard. Concept with log carriage for feeding a rotary debarker, e.g. in the MDF, OSB or pellet production. The carriage operates autonomously, the integrated cross-conveyor automatically transfers the logs to the infeed when being in place. The log carriage is used for the travel, the portal crane can put the focus on log handling. This task sharing increases the handling capacity of the entire system.





Simulation als Absicherung von Investitionsentscheidungen

Die Simulation unterstützt die Entscheidungsfindung bereits in der Planung neuer und der Optimierung bestehender komplexer Prozesse, zeigt Wirkzusammenhänge auf und ermöglicht die objektive Gegenüberstellung von Lösungsalternativen.

Unterstützendes Planungstool in der Angebots-/Projektierungs-Phase von Portalkran-Projekten:

- Absicherung des Ablaufkonzeptes
- Ermittlung belastbarer Leistungsparameter
- Engpassbetrachtung
- Bewertung von Layout-Alternativen
- Optimierung von Lagerkonzepten

Reliable investment decisions on the basis of simulation

Simulation supports decision making already in the planning period of new processes as well as in the optimization of existing ones. It shows interdependences and makes it possible to compare alternative solutions objectively.

Supporting planning tool in the offer and project planning phase of portal crane projects:

- Process concept validation
- Determination of reliable performance parameters
- Bottleneck analysis
- Evaluation of layout alternatives
- Optimization of storage concepts

The **challenges** are similar for many companies in the wood industry...

Shortage of skilled labor



There is a shortage of skilled labor also (and particularly) in log handling. It is becoming increasingly difficult to find "suitable" excavator operators. In some cases, the understaffing of mobile machines leads to a reduction in sawmill productivity. Cramped cabins, heat, dust and vibrations do not make the jobs very attractive for recruiting new employees.

Labor productivity



The labor productivity is highly dependent on the skills and daily form of the operator. Unskilled workers have a correspondingly long learning phase; the performance of the driver has a direct impact on the performance of the sawmill.

Sustainability



Pressure to reduce CO₂ emissions is increasing. The upcoming emissions trading, ESG guidelines and the CSRD reporting etc will increase the pressure to question diesel-powered machines. In the field of electric forklifts, this development is already in full progress.

Space requirement



The space requirement of a large log yard in conventional operation with mobile vehicles is enormous. It is not uncommon for log handling to take up to 40% of the floor space, leaving no space for much needed value chain projects (further processing, modern wood products).

Occupational safety



Occupational safety and the protection of employees are becoming increasingly important for many companies. Accidents on log yards have become more frequent. These often result in fines or even lawsuits from injured employees, not to mention damage to the company's reputation.

Wear and maintenance



Wear and tear and extensive maintenance – especially in the drive train – are significant operating costs. To find and retain skilled maintenance personnel is also becoming increasingly difficult.

Complexity



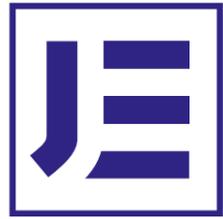
The log yard complexity is increasing, mental pressure and workload are growing. This leads to more logs being incorrectly placed in the pile and incorrect assortments being placed on the sawline. Due to the log shortage the complexity of the expected range of assortments and wood species will continue to increase. Without a suitable log yard management and operator support system, large log yards will become more difficult to control.

VPK LOGHANDLER

ELECTRIC LOGHANDLING CONCEPT

Advantages of log yard concepts with portal crane based on electric drives:

- ➔ **Significantly lower operating costs**
Electric drives have significantly lower operating costs than diesel machines.
- ➔ **Long life**
Electric drives have a long service life, which further reduces the total operating costs.
- ➔ **Enormous CO₂ savings**
Over their complete service life, electric drives offer significant CO₂ savings.
- ➔ **Increased safety**
The risk of accidents is significantly reduced by clearly defined safety zones.
- ➔ **High log handling capacity**
The systems offer high log handling capacity and excellent visibility of the operator.
- ➔ **Funding opportunities**
In many countries there are funding opportunities related to CO₂ reduction programs.
- ➔ **Optimum use of space**
The new design provides up to 50% more storage volume compared to mobile machines.
- ➔ **Reduced sealing**
Depending on the concept, the sealing of surfaces is significantly reduced. This results in cost savings regarding surface water and similar.
- ➔ **Reduction of ground reinforcement costs**
The costs of earthworks, sewerage, soil replacement and soil improvement are significantly reduced.
- ➔ **Minimized ongoing expenses**
There are almost no costs for maintaining the surface.
- ➔ **Reduction of dust and emissions**
Dust generation and emissions are considerably reduced.
- ➔ **Flexible log pile organization**
Flexible and dynamic log pile organization is possible, including FIFO concepts (First In, First Out).
- ➔ **Advantages in winter operation**
Rail systems offer advantages in winter operation compared to wheel excavators.
- ➔ **Attractive work places**
Workplaces are made more attractive, making it easier to recruit new employees.
- ➔ **Partial automation**
Depending on the concept, partial automation, route optimization and remote operation are possible.
- ➔ **Expandable concepts**
The concepts can be extended with log feeding carriage.



SCANTECHNIK



JE-SCANTECHNIK

Als Pionier in der Rundholzvermessung sowie Ladevolumen-Erfassung steht JE für Spitzentechnologie made in Germany. Für uns als Familienunternehmen mit gelebten Werten stehen der Kunde und dessen Bedürfnisse stets im Vordergrund. Zuverlässigkeit, Termintreue und durchgängiger Support in jeder Hinsicht – das zeichnet uns aus.

As a pioneer in log scanning systems and volume measurement, JE stands for cutting-edge technology made in Germany. For us as a family business with lived values, the customer and his needs are always in the foreground. Reliability, adherence to delivery dates and continuous support in every respect - that is what distinguishes us.

Projekte in Zusammenarbeit mit der Firma Holtec Installations in cooperation with Holtec:

EGGER, Brilon, DE
Industrieholz Sortierung
Industrial logs sorting line

VMG, LT
Automatische Sortierung & Sägewerksbeschickung
Automated sorting line & sawmill infeed

Groupe SIAT, FR
Rundholzplatz
Log yard project

BIEN-HOLZ, DE
Rundholzplatz
Log yard project

Digitalisierung am Rundholzplatz

JE schafft mit dem ganzheitlichen Konzept der JE-Anfuhrverwaltung neue Maßstäbe bei der durchgängigen Digitalisierung am Rundholzplatz. Das System sorgt für einen geregelten Fluss in der Anfuhr von Rundholz und digitalisiert dabei sämtliche Prozessschritte der Logistik vom Wald bis zur Abrechnung mit Rundholzlieferanten.

Ziel ist die durchgängige Datenbereitstellung von Informationen individueller Rundholzlieferungen an den entsprechenden Interaktionspunkten. Ausgangspunkt ist hierbei das Bürosystem. Hier werden in der Rundholzverwaltung Lieferanten und deren Kaufverträge gepflegt. In der Anfuhr-Planung werden die tatsächlichen Fuhraufträge pro Tag erstellt und an die Speditionen versandt. Bei Ankunft am Werk erfolgt mittels QR-Codes ein Abgleich der Soll- und Ist-Daten pro Lkw. Hierzu stellt JE ein Terminal am Werkstor bereit, welches mit Kennzeichen-erkennung und Kamertechnik ergänzt wird. Über flexible Regeln erfolgt die Zuweisung von Ablageplätzen, welche auf ein Label gedruckt und an Anzeigetafeln visualisiert werden. Bei der Aufgabe am Rundholzplatz erfolgt ein weiterer digitaler Abgleich der Fuhre und die automatisierte Übertragung von Fuhrinformationen an das Rundholzplatz-System. Nach Fuhrende werden die erfassten Stammdaten und Volumina dem Bürosystem bereitgestellt und zur Fakturierung freigegeben. Durch den Einsatz des Konzepts entfallen sämtliche Ausdrucke und manuellen Eingaben. Ein fortlaufender und kontinuierlicher Prozess wird garantiert.



Digitalization at the log yard

JE is setting new standards in end-to-end digitalization at the log yard with the holistic concept of JE log supply management. The system ensures a regulated flow in the supply of logs and digitizes all process steps in logistics from the forest to billing with log suppliers.

The aim is to provide end-to-end data on individual log deliveries at the relevant interaction points. The starting point here is the office system. Suppliers and their purchase contracts are maintained in the log management system. The actual log orders per day are created in the delivery planning and sent to the forwarding agents. On arrival at the plant, QR codes are used to compare the target and actual data for each truck. For this purpose, JE provides a terminal at the factory gate, which is supplemented with license plate recognition and camera technology. Flexible rules are used to allocate storage locations, which are printed on a label and visualized on display boards. When the load is delivered to the log yard, a further digital comparison of the load takes place and the automated transfer of transport information to the log yard system. At the end of the journey, the recorded master data and volumes are made available to the office system and released for invoicing. The use of this concept eliminates all printouts and manual entries. An ongoing and continuous process is guaranteed.

RUNDHOLZ VERMESSUNG Log scanning systems



LKW VERMESSUNG Truck scanning systems



Jörg Elektronik GmbH
Bauhofweg 2
DE - 87534 Oberstaufen

www.je-gmbh.de

MADE IN GERMANY



Wir sind Eifel...

Folge 2: Eifelschleifen, Eifelspuren

Unter dem Motto *Echt.gut.wandern!* möchten wir Ihnen in dieser Folge die Wanderwelt der Nordeifel vorstellen: Die wunderschöne und abwechslungsreiche Landschaft der Nordeifel mit ihrem Hügelland, den Waldgebieten im Wechsel mit Wiesen, Weiden und plätschernden Bachtälern lässt das Herz eines jeden Wanderfreundes höher schlagen.

Unter Federführung des Kreises Euskirchen sind in den vergangenen Jahren 112 neue Rundwanderwege, davon 95 „Eifelschleifen“ und 18 „Eifelspuren“, auf 1100 Kilometern von fleißigen Wegepaten der Ortsvereine des Eifelvereins neu markiert worden, um die Wettbewerbsfähigkeit der Eifel gegenüber anderen Wanderregionen zu sichern. Es wurden neue Hinweisschilder und Logos für alle Wege entworfen, XXL-Liegen, Sitzgruppen, sogar „Fotorahmen“ für garantiert schöne Eifelweitblickfotos angeschafft und an ausgewählten Punkten der neuen Wanderwege aufgestellt.

Die Eifelspuren, deren Logo sich von den Eifelschleifen durch einen zusätzlichen Schuhabdruck unterscheidet, sind besonders inszenierte Themenrundwanderungen. Eine davon möchten wir Ihnen besonders ans Herz legen, da sie nur wenige Meter am Unternehmenssitz von Holtec vorbei führt.

Lassen Sie sich inspirieren und erfahren Sie auf der nächsten Seite alles Wissenswerte rund um die Eifelspur „Auf den Spuren der Raubritter“ - und vielleicht lernen Sie bei einer Ihrer nächsten Ausflüge unsere schöne Heimat kennen.

We are Eifel...

Eifel Loops (Eifelschleifen), Eifel Traces (Eifelspuren)

According to the motto *really.good.hiking* (*echt.gut.wandern*) we would like to introduce you to the hiking world of the North Eifel: The beautiful and varied landscape of the North Eifel, with its hilly landscape, woodlands alternating with meadows, pastures and rippling streams and valleys makes the heart of every hiking enthusiast beat faster.

Under the leadership of the district of Euskirchen, 112 new circular hiking trails, comprising of 95 „Eifel Loops“ (Eifelschleifen) and 18 „Eifel Traces“ (Eifelspuren), covering more than 1100 km, have been newly marked by active trail sponsors from the local clubs of the Eifelverein (Eifel Association) in order to ensure that the Eifel remains competitive with other hiking regions. New signs and logos have been designed for all the trails, XXL loungers, seating areas and even „photo frames“ for guaranteed beautiful Eifel panorama photos have been purchased and placed at selected points along the new hiking trails.

The Eifel Traces (Eifelspuren), whose logo is distinguished from the Eifel Loops (Eifelschleifen) by an additional shoe print, are specially staged themed circular trails. In particular, one of them we would like to recommend to you, as it is only a few metres from the Holtec headquarters.

Get inspired and find out all about the Eifel Trace „In the footsteps of the robber barons“ (Auf den Spuren der Raubritter) – and perhaps you will discover our beautiful region on one of your next trips.



1.100 km
markierte
Rundwanderwege

95
Eifelschleifen

18
Eifelspuren

16
Eifelradschleifen

modern. heimatverbunden. engagiert.

Der Ort Reifferscheid – nur 5 km vom Firmensitz Holtec entfernt:
Der die Burg umgebende Burghof strahlt mit seinen süßen Häuschen und einem Café mittelalterlichen Charme aus und ist ein absolutes Highlight der Rundwanderung „Auf den Spuren der Raubritter“.

The village of Reifferscheid – only 5 km from the Holtec headquarters:
The courtyard surrounding the castle with its cute little houses and a café has medieval charm and is an absolute highlight of the circular route “In the footsteps of the robber barons”.

Ritterzeit hautnah bei einer Wanderung in der Nordeifel

Der 14 Kilometer lange Rundwanderweg führt durch die traumhaft schöne Landschaft des Naturparks Nordeifel. Hier können Wandernde fantastische Aussichten über die Hügellandschaft genießen und auf teils abgeschiedenen Wegen in die Natur eintauchen. Eine wunderbare Gelegenheit, um tief durchzuatmen und Ruhe zu finden.

Entlang der Burgwüstung in der Flur „Altenberg“ bei Wollenberg führt der Wanderweg dann tatsächlich auf den Spuren der Raubritter. Hier stand, dem aktuellen Kenntnisstand zufolge, im Hochmittelalter eine große Burganlage. Von der mittelalterlichen Höhenburg in Reifferscheid sind leider nur noch die Umfassungsmauern, ein Torbau und die Rundtürme erhalten, von denen einzigartige Fernblicke, insbesondere vom Eifel-Blick Bergfried, möglich sind. Der umliegende Burghof strahlt mit seinen süßen Häuschen und einem Café mittelalterlichen Charme aus und ist ein absolutes Highlight dieser Wanderung.

Knightly times close up on a hike in the North Eifel

The 14 km circular walk takes you through the stunning countryside of the North Eifel Nature Park. Hikers can enjoy fantastic views over the hilly landscape and enjoy the nature on partly secluded paths. A wonderful opportunity to take a deep breath and to relax.

Along the castle ruins in the “Altenberg” area near Wollenberg, the trail actually follows in the footsteps of the robber barons. According to the current knowledge, there was a large castle in the High Middle Ages. All that remains of the medieval hilltop castle at Reifferscheid, are unfortunately only the surrounding walls, a gateway and the round towers, from which you can enjoy unique views, especially from the “castle keep”. The surrounding castle courtyard, with its charming little houses and café is an absolute highlight of this walk.



Arbeiten, wo andere Urlaub machen:

Das Holtec Firmengelände, mitten in den grünen Hügeln und Wäldern der Nordeifel. Auch hier kann man in den Rundwanderweg einsteigen, der nur wenige Meter entfernt vorbei läuft.

Work where others go on holiday:

The Holtec premises, surrounded by the green hills and forests of the North Eifel. Here you can join the circular hiking trail, too as it passes just a few meters away.



THEMENWEG THEME TRAIL

Eifel Spur: Auf den Spuren der Raubritter (Gemeinde Hellenthal)
Eifel Track: In the footsteps of the robber barons (Municipality of Hellenthal)

Bewertung Rating	★★★★★ 27
Schwierigkeit Difficulty	medium
Strecke Route	14,1 km ++
Dauer Duration	4:00 h ⌚
Aufstieg Ascent	390 hm ▲
Abstieg Descent	390 hm ▼
Höchster Punkt Highest point	526 m ⚓
Tiefster Punkt Lowest point	385 m ⚓

QR Code scannen
und Tour aufs Handy laden:
Scan QR code and download
tour to your mobile phone:



Auf den Spuren der Raubritter
In the footsteps of the robber barons

<https://regio.outdooractive.com/oa-nordeifel-tourismus/s/AnYEM>





Ein halbes Jahrhundert Innovation und Inspiration:

Die LIGNA Hannover steht kurz vor einem ereignisreichen Jahrestag, denn sie feiert 2025 ihr 50-jähriges Messejubiläum. Sie ging 1975 auf dem Höhepunkt der Ölkrise aus der HANNOVER MESSE hervor, in der sie viele Jahre als kontinuierlich wachsende „Gruppenschau Holzbearbeitungsmaschinen“ unter Federführung der damaligen Fachgemeinschaft Holzbearbeitungsmaschinen im VDMA e. V. ihre Heimat hatte. Seit der ersten Messe im Jahr 1975 fungiert die Weltleitmesse der Holzbe- und -verarbeitenden Industrie alle zwei Jahre als wegweisende Plattform für die Holz- und Forstwirtschaft und lädt Experten und Branchenführer aus aller Welt ein, um die neuesten Trends, Technologien und Entwicklungen in der Holzverarbeitung zu erkunden. Auch Holtec ist seit den 1970er Jahren Teil der LIGNA und präsentiert sich seitdem regelmäßig als Aussteller. Ein Blick in alte Fotoalben gibt Einblicke auf fünf Jahrzehnte Pioniergeist. Die historischen Fotos dokumentieren die Evolution und den Wandel der LIGNA im Laufe der Jahre.

„ Die LIGNA ist eine sehr besondere Messe. Sie hat es über fünf Jahrzehnte stets verstanden, alle Branchenthemen unter einem Dach zu vereinen und ihnen dennoch den jeweiligen individuellen Raum zu geben.“

Stephanie Wagner, Projektleitung LIGNA, Deutsche Messe AG

1979



1979



1977



1981



LIGNA Hanover is close to an eventful anniversary as it celebrates its 50th anniversary in 2025. It emerged from HANNOVER MESSE in 1975 at the height of the oil crisis, where it had its home for many years as the continuously growing 'Woodworking Machinery Group Show' under the leadership of the then Fachgemeinschaft Holzbearbeitungsmaschinen im VDMA e. V. (Woodworking Machinery Association). Since the first trade fair in 1975, the world's leading trade fair for the woodworking and wood processing industry has functioned every two years as a pioneering platform for the wood and forestry industry and invites experts and industry leaders from all over the world to explore the latest trends, technologies and developments in wood processing. Holtec has been part of LIGNA since the 1970s and has regularly presented itself as an exhibitor ever since. A look at old photo albums provides an insight into five decades of pioneering spirit. The historical photos document the evolution and change of LIGNA over the years.



1981

”

Weltmarktführer wird man nur, wenn man technologisch an der Spitze steht und man diesen Vorsprung der ganzen Welt auch zeigen kann. Ich kenne kein Unternehmen unserer Branche, das nicht den nächsten LIGNA Termin als wichtigsten Meilenstein im Innovationskalender hätte.

Dr. Bernhard Dirr, Geschäftsführer des VDMA-Fachverbandes Holzbearbeitungsmaschinen, Frankfurt am Main



1987



1989



1985



2007



2023



”

Die LIGNA war schon immer wichtiger globaler Treffpunkt und Richtungs- und Impulsgeber für die Holzindustrie. Für Holtec alle zwei Jahre der wichtigste Termin im Firmenkalender, der uns regelmäßig herausfordert. Und immer wieder spannend zu sehen, was Teamgeist am Ende alles auf die Beine stellt.

Alexander Gebele, Geschäftsführer Holtec



Work together - celebrate together



Zusammen arbeiten – zusammen feiern!

Holtec-Feste sind immer echte Highlights im Jahr!

Ob beim Sommerfest oder dem „Winterglühen“ – dem feierlichen Start in die Adventszeit – unsere Feiern bieten die perfekte Gelegenheit, in entspannter Atmosphäre zusammenzukommen, uns auszutauschen und Erfolge gemeinsam zu würdigen.

Holtec events are always real highlights of the year!

Whether at the Summer Party or the 'Winter Glow' - the festive start to the Advent season - our celebrations offer the perfect opportunity to meet up in a relaxed atmosphere, exchange ideas and honour successes together.



Ein besonderer Höhepunkt des Sommerfestes ist immer die Ehrung unserer Betriebsjubilare. Zwischen 2020 und 2024 konnten wir zahlreiche beeindruckende Jubiläen feiern und diese im Rahmen unserer Feste würdigen.

A special highlight of the Summer Party is always the honoring of our company jubilarians. Between 2020 and 2024 we celebrated numerous impressive anniversaries.



Nach einer längeren Pause aufgrund der Corona-Pandemie konnten wir im letzten Jahr endlich wieder unbeschwert zusammenkommen. Das Sommerfest im Panoramarestaurant Vogelsang im Nationalpark Eifel bot mit seiner atemberaubenden Kulisse den idealen Rahmen, um schöne Momente gemeinsam zu erleben. In diesem Jahr hatten wir zudem die Freude, dass sogar unsere Kollegen aus der Niederlassung in Jänkendorf mit dem Bus angereist sind, um mit uns zu feiern.

After a long break due to the COVID-19 pandemic, we were finally able to meet up again last year without any worries. The Summer Party at the Vogelsang Panorama Restaurant in the Eifel National Park, with its breath taking views, provided the ideal setting to share some wonderful moments together. This year, we were also delighted that our colleagues from the Jänkendorf branch travelled by bus to celebrate with us.





Das Winterglühen, das in unseren eigenen Hallen ausgerichtet wird, hält ebenfalls ein besonderes Highlight bereit: Traditionell führen unsere Azubis und neuen Mitarbeiter ein Krippenspiel auf, das mit selbst gedichteten Liedern und Texten stets für allgemeine Erheiterung sorgt.

The Winter Glow, which is celebrated in our own halls, also has a special highlight: traditionally, our trainees and new employees perform a Christmas play, which always provides amusement for everyone with songs and texts they have written themselves.

Egal ob Sommer- oder Winterfest – bei Holtec stehen der Zusammenhalt und das Feiern schöner Momente im Mittelpunkt!

Whether Summer Party or Winter Glow – at Holtec, team spirit and celebrating wonderful moments play an important role!



Gratulation an unsere Jubilare Congratulations to our jubilarians

10 Jahre/years

Salvatore De Marco
Rainer Kratz
Patrick Baum
Elena Wienand
Artur Freuen
Friedhelm Schumacher
Leon Meyer
Boris Hamacher
Tim Weiler
Jessica Engel
Pascal Wickmann
Linda Schmitz
Michael Nuß
Johannes Milz
Benedikt Pützer
Falko Röhl
Michael Mies
Thomas Schick
Olga Baum
Sten Höhne
Max Schneider
Dominik Lottenburger

25 Jahre/years

Uwe Wienand
Markus Flimm
Ute Klement
Peter Hörnchen
Alexander Gebele
Thilo Göbel
Guido Rizatto
Klaus-Dieter Taubert
Holger Kopke
Dirk Ferber

40 Jahre/years

Rainer Breuer
Ingrid Hörnchen
Eberhard Jentges
Uschi Jentges
Udo Hergarten
Heidi Bauer
Udo Schneider

45 Jahre/years

Erich Poth
Arthur Klinkhammer



Impressum | editorial information



Manuela Heinen
Marketing

Ihre Meinung interessiert uns!
We are really interested in your opinion!

Geben Sie uns gerne Ihre Rückmeldung, ob Lob, Kritik oder Wünsche. Nur so können wir unser Kundenmagazin stetig verbessern. Please feel free to give us your feedback, whether praise, criticism or wishes. This is the only way we can improve our customer magazine constantly.

schnittPunkte-team@holtec.de

schnittpunkte, Nr. 1/24, Kundenzeitschrift / Customer Magazine
Holtec GmbH & Co. KG, Anlagenbau zur Holzbearbeitung
Dommersbach 52 • 53940 Hellenthal • Fon +49 248282-0
www.holtec.de • info@holtec.de
Redaktion/editorial staff: Manuela Heinen, Alexander Gebele
Auflage/Edition: 2.000

schnittpunkte wird kostenlos an Kunden und Interessenten verteilt. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit unserer Genehmigung. schnittpunkte is distributed free of charge to customers and interested companies. Reprint, including extracts, only with our permission.



Diese Zeitschrift wurde in umweltfreundlicher Papiertasche versandt – der Umwelt zuliebe. This magazine is sent in an ecofriendly paper envelope – for the sake of the environment.

**Auch bei Paketkappsägen
die erste Wahl!
Also the first choice for
package crosscut saws!**

**Nr. 1 weltweit – mehr als
13.000 verkaufte Maschinen**

**No. 1 worldwide – more than
13,000 machines sold**



Youtube

Hier geht's zur Playlist Paketkappsägen
Watch the playlist Package crosscut saws

Weitere Informationen zu unseren Paketkappsägen
Any information regarding Package crosscut saws

www.holtec.de



HOLTEC



**Unser Service für Sie
Our service for you**

- ✓ Montage und Inbetriebnahme sowie Einweisung durch unsere Experten
- ✓ Inspektion und Optimierung Ihrer Paketkappsäge vor Ort durch einen Fachmann
- ✓ Zusammenstellung von Ersatzteilkästen
- ✓ Sämtliche Fragen rund um das Thema Paketkappsägen
- ✓ Installation, start-up and training by our experts
- ✓ On-site inspection and optimization of your package crosscut saw by a specialist
- ✓ Spare part packages
- ✓ Any information regarding crosscutting of timber packages



Von klein...
From small...



VARIOCUT
SHK

...bis groß!
...to large!

„Holtec-gekappt“ – nicht ohne Grund ein Qualitätsprädikat in der Holzindustrie:

- ➔ Holtec Anlagen kennzeichnet ein solides und robustes Design
- ➔ Hohe Wertbeständigkeit von Holtec Paketkappsägen
- ➔ Geringe Wartungskosten
- ➔ Stihl Ketten hartverchromt oder hartmetallbestückt - das Qualitätsprodukt des Marktführers für optimale Schnittergebnisse
- ➔ Holtec Schienen beidseitig stellitiert für eine lange Lebensdauer
- ➔ Weltweites Händlernetzwerk sichert schnellen Service vor Ort
- ➔ Komplettanbieter: Von der mobilen Säge bis zum vollautomatisierten Hochleistungssystem
- ➔ Mehr als 13.000 gelieferte Maschinen weltweit
- ➔ Weltmarktführer im Bereich mobiler und stationärer Kappaggregate seit mehr als 50 Jahren
- ➔ Erfinder und Technologiemarktführer



KAPPSTAR

“Cut with a Holtec” – not without cause a quality attribute in the wood industry:

- ➔ Holtec systems captivate with a solid and robust design
- ➔ High value stability of Holtec package crosscut saws
- ➔ Low maintenance costs
- ➔ Stihl chains hard chromed or carbide tipped - the quality product of the market leader for optimal cutting results
- ➔ Holtec guide bars - stellite armoured on both sides for a long lifetime
- ➔ A worldwide network of dealers provides fast service at site
- ➔ Full-range supplier: from the portable saw to the fully automated high-capacity system
- ➔ More than 13.000 delivered machines worldwide
- ➔ World market leader in the field of portable and stationary package crosscut units for more than 50 years
- ➔ Innovator and technology market leader

Original-Ersatzteile nur bei service@holtec.de | Original spare parts only at service@holtec.de

Sie benötigen weitere Informationen? Rufen Sie uns einfach an!
You need further information? Just give us a call!



+49 2482 82-130