

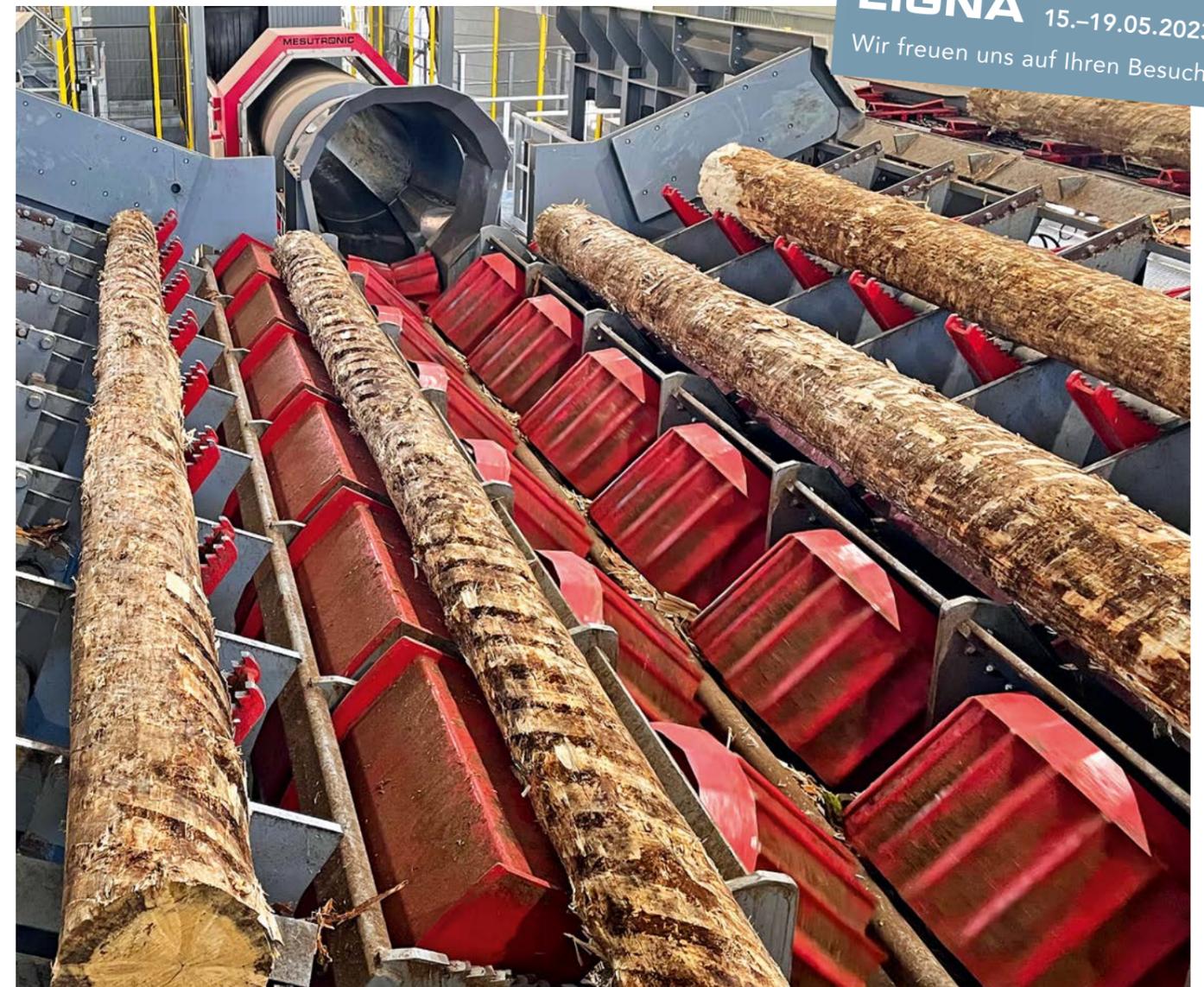
schnittPunkte

SCHWAIGER HOLZINDUSTRIE
Partner für große Projekte
S. 6

BESTWOOD SCHNEIDER
Innovative Ideen umgesetzt
S. 28

ERGO-CONTROL
Zukunftsweisender Arbeitsplatz
S. 54

LIGNA 15.-19.05.2023
Wir freuen uns auf Ihren Besuch.



LOG HANDLING SPECIALIST

Kontakt Vertrieb | Contact Sales

Folgen Sie uns | Follow us

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



HOLTEC

INHALT | CONTENT

- 4 Editorial**
- 6 Schwaiger Holzindustrie**
Großprojekt gestemmt
Partner for big projects
- 14 Ziegler**
Holz – Baustoff der Zukunft
Wood – building material of the future
- 20 Pfeifer**
Für die Zukunft gerüstet
Optimally equipped for the future
- 28 best wood Schneider**
Sägewerk ohne Rundholzplatz
Sawmill without log yard
- 34 Ladenburger**
Sägewerksbeschickung in voller Ausführung
Sawmill infeed completed
- 36 binderholz**
Maximale Leistung ist gefragt
Maximum performance required
- 42 Jose Saiz**
Optimale Wachstumsbedingungen
Optimum growing conditions
- 46 Erwin Franzen**
Nach 34 Jahren in den Ruhestand verabschiedet
Retired after 34 years
- 50 Stallinger**
Runderneuerung und Leistungsoptimierung
Modernization and optimization
- 52 Rettenmeier**
Kurzholzanlage modernisiert
New plant for short logs
- 54 Ergo-Control**
Zukunftsweisender Sitz- / Steharbeitsplatz
Future-oriented workplace
- 56 Holtec Mobile Services**
Preisträger des German Innovation Award 2022
Winner of the German Innovation Award 2022



LOG HANDLING SPECIALIST

für die Säge- und Plattenindustrie | for the saw- and panel industry

- 60 JE Scantechnik**
Lösung für eine übersichtliche Digitalisierung
Solution for a clear digitalization
- 62 Holtec Inside**
Wie Phoenix aus der Asche – Fertigung mit modernster Technik
Like a phoenix from the ashes – Production with state-of-the-art technology
- 66 Game Changer**
auf dem Rundholzplatz: Neues Holtec Portalkran Konzept
at the log yard: New portal crane concept Holtec
- 68 Holzplatzanlagen**
Holzwerkstoff- und Pelletsindustrie
Logyards for the wood based panel and pellets industry
- 74 Aswood**
Pellets haben Hochkonjunktur
Pellets are booming
- 78 Wir sind Eifel**
Teil 1: Nationalpark Eifel
Episode 1: Eifel National Park
- 82 Internes**
Film ab – Die Holtec Azubis als Akteure | Vorschau LIGNA 2023 in Hannover
Preview LIGNA 2023 in Hanover





„Wir sprechen
die Sprache
unserer Kunden!“


Ute Klement


Alexander Gebele

Geschäftsleitung Holtec | General Management Holtec

Liebe Leserinnen und Leser,

Was war das für ein Jahr! Es ist müßig, die zahlreichen Krisen aufzuzählen, den Krieg in der Ukraine, die Corona-Pandemie, eine Lieferketten-Problematik, nicht zu vergessen die Kostenexplosion und die Energiekrise. Gefühlt gibt es Probleme, wohin man schaut. Und wir mitten im Krisengeschehen.

Ein differenzierter Blick auf das Jahr zeigt sicherlich die vielen Herausforderungen, die zu bewältigen waren, aber auch Chancen für Erfolg und Weiterentwicklung. Mit unserem Team haben wir die Lage erfolgreich gemeistert. Unser Auftragsingang befindet sich weiterhin auf gutem Niveau und die Projekte werden trotz aller Unwägbarkeiten fristgerecht abgewickelt und in Betrieb genommen. In jeder Krise steckt auch eine Chance. Die Flutkatastrophe 2021 hat unseren Maschinenpark in der Fertigung hart getroffen. Aber wir haben uns dieser Situation aktiv gestellt und für den Wiederaufbau zukunftsweisende Lösungen entwickelt. So haben wir die Chance genutzt und unseren Maschinenpark vollständig rundeneruert. Modernste Fertigungstechnologien unterstützen uns jetzt in allen Bereichen und sorgen für hohe Effizienz und Genauigkeit. Impressionen des neuen Maschinenparks finden Sie auf den Seiten 62–65.

Insgesamt scheint die Holzindustrie weniger von der allgemeinen Rezession betroffen als viele andere Industriezweige. Unbestritten, Holz in jeder Verarbeitungsform ist ein nachhaltiger Werkstoff. Den meisten Menschen, nicht nur engagierten Umweltaktivisten, ist klar, wir müssen uns stärker für unser Klima und unsere Umwelt engagieren. Dabei kann Holz als nachhaltiger Werkstoff einen wichtigen Beitrag leisten.

Ökologische und innovative Baustoffe für den modernen Hausbau stehen bei best wood Schneider im Programm. Das Unternehmen ist ein gelungenes Beispiel für die industrielle Herstellung moderner und zukunftsweisender Bauprodukte. Holtec steuerte für den neuen Greenfield-Standort eine innovative Sägewerksbeschickung bei. Mehr dazu lesen Sie auf den Seiten 28–33.

Nicht nur bei unseren Kunden aus der Holzindustrie stehen Zukunftsthemen hoch im Kurs. Ein Thema, das bei Holtec im Entwicklungsfokus steht, ist die Digitalisierung. Digitale Technologien haben sich in unseren Anlagen fest etabliert, bieten aber weiterhin ein enormes Entwicklungspotenzial. Auch im Bereich Service bietet die Digitalisierung Chancen für Lieferanten und Kunden: Mit unserer neuen Service-App „Holtec mobile services“ bieten wir künftig unseren Kunden eine gebündelte Service-Plattform an – von der Ersatzteilanfrage bis zum Remote-Service. Diese und andere Zukunftsthemen treiben wir mit Engagement voran. Das hat auch die Jury des German Innovation Award 2022 erkannt und unsere Arbeit ausgezeichnet. Mehr Infos zu unserer App und der Auszeichnung finden Sie auf den Seiten 56–59.

Trotzdem wissen wir, wo unsere Wurzeln und unsere Stärken liegen. Auch zukünftig wird unser Hauptaugenmerk auf der Planung und der Lieferung von Gesamtanlagen liegen. Am Beispiel der Anlage Schwaiger in Hengersberg hat das gesamte Holtec-Team diese Fähigkeit imposant unter Beweis gestellt. Mehr dazu lesen Sie auf Seite 6–13.

Endlich, nach vier Jahren Abstinenz, bietet uns die LIGNA wieder eine ideale Plattform für den persönlichen Austausch mit unseren Kunden. Zur Messe werden wir neue, spannende Produkte präsentieren – lassen Sie sich überraschen. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Dear readers,

What a year! It is hard to list the numerous crises, the war in the Ukraine, the Covid-19 pandemic, the problems on the procurement market, not to forget the cost explosion and the energy crisis. There seem to be problems everywhere you look and we are in the middle of them.

A differentiated look at the year certainly shows the numerous challenges as well as the opportunities for success and further development. We have successfully mastered the situation with our team. Our order intake remains at a good level and despite all the difficulties, the projects are completed and put into operation on time.

In every crisis there is also an opportunity. The flood disaster in 2021 hit our production machinery hard. However, we actively faced this situation and developed forward-looking solutions for reconstruction. We managed this crisis together and came out of it even stronger. We took the chance and completely renewed our machinery. State-of-the-art production technologies now support us in all fields and ensure high efficiency and precision. On pages 62–65 you can find impressions of the new machinery.

The wood industry seems to be less affected by the general recession than many other industries. Undeniably, wood in any form of processing is a sustainable material. Most people and not only committed environmental activists, realize that we have to do more for our climate and our environment. As a sustainable material, wood can make an important contribution to this.

Especially in the building industry, wood remains an important component for climate-friendly construction and has a great acceptance.

Ecological and innovative building materials for modern house construction this is what best wood Schneider stands for. The company is a successful example for the industrial production of modern and future-oriented building products. Holtec delivered an innovative sawmill infed for the new greenfield location. Read more on pages 28–33.

Not only our customers from the wood industry are highly interested in future topics. Digitalization is one topic that is in Holtec's development focus as well. Digital technologies are firmly established in our systems and are continuously developed and improved. With our new service app "Holtec mobile services" we will offer our customers a complete service platform – from spare part inquiry to remote service. We are working on these and other future topics with strong commitment. The jury of the German Innovation Award 2022 recognized that and honoured our work. On pages 56–59 you can find more information about our app and the award.

In addition to this our main focus will continue to be on the planning and delivery of complete systems, which are our roots and strengths. The entire Holtec team has impressively demonstrated our ability at Schwaiger in Hengersberg. Read more about this on pages 6–13.

Finally, after four years LIGNA offers us again an ideal platform for the personal discussion with our customers. We will be exhibiting new, exciting products – let us surprise you. We are looking forward to your visit!



Partner für große Projekte

Wenn 1,2 Millionen Festmeter einen neuen Rundholzplatz suchen, sind Spezialisten gefragt. Besonders, wenn es gilt, eine bestehende Anlage im laufenden Betrieb umzubauen, wie bei der Schwaiger Holzindustrie in Hengersberg. Dann ist ein kompetenter Partner gefragt, der eine solche Anlage zuverlässig in dem vorgegebenen Zeitfenster errichten kann. Mit Holtec hat Schwaiger diesen Anlagenbauer gefunden, bestätigen Katrin und Josef Schwaiger, die beiden Geschäftsführer des Unternehmens.

SCHWAIGER
HOLZINDUSTRIE 



1.200.000 m³

Jährliche Kapazität / 2 Schichten
Annual capacity / 2 shifts

98

Anzahl Boxen
Quantity of boxes

300 m

Länge der Gesamtanlage
Length of the complete system

Bis ins letzte Detail geplant

Die Herausforderungen waren enorm. Auf dem Rundholzplatz herrschte Platzmangel, so dass vor dem Umbau der gesamte Bereich geräumt und die angrenzende Staatsstraße verlegt werden musste. „Ein wichtiger Punkt war auch die Lärmentwicklung“, ergänzt Johann Niedermeier, Betriebsleiter und Prokurist bei der Schwaiger Holzindustrie. „Darum haben wir den gesamten Rundholzplatz eingehaust und die Portalkräne lärmoptimiert.“ Beeindruckt hat ihn die reibungslose Montage während des laufenden Betriebs. „Wir hatten maximal vier Wochen Stillstand“, so Niedermeier.



„Wir sind am Standort in Hengersberg organisch gewachsen. Der Rundholzplatz war mit eine der ältesten Anlagen, die noch in Betrieb waren. Darum haben wir uns entschieden, in diesen Bereich zu investieren“, erläutert Katrin Schwaiger. Im Sägewerk Hengersberg schneidet Schwaiger jährlich rund 1,2 Millionen Festmeter, eine Menge, bei der der alte Rundholzplatz an seine Kapazitätsgrenzen gestoßen ist.

„Bei der Wahl des Lieferanten war weniger der Preis ausschlaggebend, sondern eher, wer mit uns dieses Projekt stemmen kann“, berichtet die Geschäftsführerin. „Holtec kennen wir schon viele Jahre und uns war die Zusammenarbeit mit einem zuverlässigen Partner sehr wichtig.“

Vor dem Umbau gab es eine sehr lange detaillierte Planungsphase. So ließen sich viele Knackpunkte schon im Vorfeld entschärfen. Es galt, den Stillstand auf ein Minimum zu reduzieren und anlagentechnisch das Optimum herauszuholen. „Bei der Umsetzung haben die Teams von Holtec und Schwaiger intensiv zusammengearbeitet“, erklärte Thomas Schick, Holtec-Projektleiter. „So ist ein gemeinsamer Rundholzplatz in Hengersberg entstanden.“



”

Die Zusammenarbeit mit Schwaiger kann als echte Partnerschaft bezeichnet werden.

Daniel Engel
Verkaufsleiter Holtec

„ Bei der Wahl des Lieferanten war weniger der Preis ausschlaggebend, sondern eher, wer mit uns dieses Projekt stemmen kann. Holtec kennen wir schon länger und uns war die Zusammenarbeit mit einem zuverlässigen Partner sehr wichtig.

Katrin Schwaiger
Geschäftsführerin Schwaiger Holzindustrie

Partner for big projects

Zwei Schichten sortieren – drei schneiden

Die neue Rundholzanlage ist zwar in ihren Ausmaßen äußerst kompakt, trotzdem sehr leistungsfähig. Sie ist in der Lage, in kurzer Zeit viel Holz zu sortieren. Mit der Anlage kann Schwaiger im Zweischichtbetrieb so viel Holz sortieren, um das dreischichtig arbeitende Sägewerk zu versorgen. Ausgelegt ist die Anlage auf Stammlängen von 3 bis 5,3 Meter sowie 12 bis 65 Zentimeter Durchmesser. Dabei fährt der Sortierblockzug mit einer Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 200 Metern pro Minute.

Um eine jährliche Leistung von 1,2 Mio. Festmeter zu bewältigen, verfügt der Rundholzplatz über zwei getrennte Linien. Jede Linie ist mit separatem Aufgabedeck, Baljer & Zembrod Wurzelreduzierer sowie Nicholson-Entrinder ausgestattet. Besonders die Beurteilung der Stämme aus dem Nasslager ist schwierig. Linie 1 ist zusätzlich mit einer Frässscheibe ausgerüstet, die dem Bediener erlaubt, die Qualität der Stämme besser zu beurteilen.

Bei diesem Leistungsniveau sind bei allen Übergaben von Quer- und Längstransport leistungsstarke Förderer notwendig. Holtec hat für diese Aufgaben Log-Runner eingesetzt, die eine schnelle Beschleunigung mit minimalem Schlupf ermöglichen. Zusätzlich ist die Anlage mit der Lückenoptimierung Gap-Control ausgestattet. Mit diesem Konzept ist es möglich, die Lücken zu schließen oder zu öffnen, damit Stämme aus dem Bypass eingetaktet werden können.

Sortier- und Messstrecke

Zusammengeführt werden die Stämme beider Linien hinter den Entrindern auf der Sortierstrecke. Bevor sie in 98 Boxen absorbiert werden, passieren sie noch einen Metalldetektor sowie die abschließende 3D-Vermessung. „Zwischen Metalldetektor und Vermessung haben wir eine lange Fördereinheit vorgesehen, um Platz für den späteren Einbau eines Röntgenscanners zu haben“, erklärt Thomas Schick. Für die Entnahme der Stämme aus den Boxen sorgen zwei Portalkräne, die sie in die hohen Polter ablegen. Zudem sind die Kräne auch für die Beschickung der Sägelinie zuständig.

Ergonomischer Arbeitsplatz

Um die Holzqualität kümmern sich zwei Bediener, die sich über die neuen Holtec Ergo-Control Bedienstühle freuen. In beiden Kabinen hat sich die Schwaiger Holzindustrie für die Installation dieser ergonomischen Sitz- und Steharbeitsplätze entschieden. Trotz wechselnder Positionen ist dem Bediener eine identische Blickführung möglich. So hat er stets denselben Blick auf alle Bedienelemente, Monitore und den Holzfluss. „Die verschiedenen Sitz- und Stehpositionen machen das Arbeiten wesentlich angenehmer. Dadurch ist man konzentrierter und ermüdet nicht so schnell“, sagt Anlagenfahrer Daniel Gaubauer. „Holtec ist ein guter, zuverlässiger Partner, wo noch der Handschlag gilt. Es war die richtige Entscheidung“, fasst Geschäftsführer Josef Schwaiger die Zusammenarbeit mit Holtec zusammen.

When 1.2 million solid m³ are looking for a new log yard, specialists are required. Especially when an existing system has to be modernized during ongoing operation, as at Schwaiger Holzindustrie in Hengersberg. A competent partner is needed who can reliably install such a plant during the specific time window. Holtec is this partner for Schwaiger, confirm Katrin and Josef Schwaiger, managing directors of the company.

„We have grown organically at the Hengersberg site. The log yard was one of the oldest facilities still in operation. Therefore, we decided to invest in this area,“ explains Katrin Schwaiger. Schwaiger cuts around 1.2 million solid cubic metres per year at the sawmill in Hengersberg, a quantity with which the old log yard had reached its capacity limits.“

“When choosing a supplier, it was less the price that was decisive, but rather who could handle this project with us,“ reports the managing director. „We have known Holtec for many years and working with a reliable partner was very important to us.“

Before the conversion started, there was a very intensive and detailed phase of planning. Many sticking points have been solved in advance. The task was to reduce the downtime to a minimum and to get the best out of the system. “During the implementation the teams of Holtec and Schwaiger cooperated intensively”, explains Thomas Schick, Holtec project manager. “So a joint log yard was realized in Hengersberg.”

(v.l.n.r./f.l.t.r.) Johann Niedermeier, (Betriebsleiter/Operations Manager Schwaiger Holzindustrie), Alexander Gebele, (Geschäftsführer/General Manager Holtec), Josef Schwaiger, (Geschäftsführer/General Manager Schwaiger Holzindustrie) und Tochter/and his daughter Katrin Schwaiger, (Geschäftsführerin/General Manager Schwaiger Holzindustrie) (Quelle: Holzkurier)

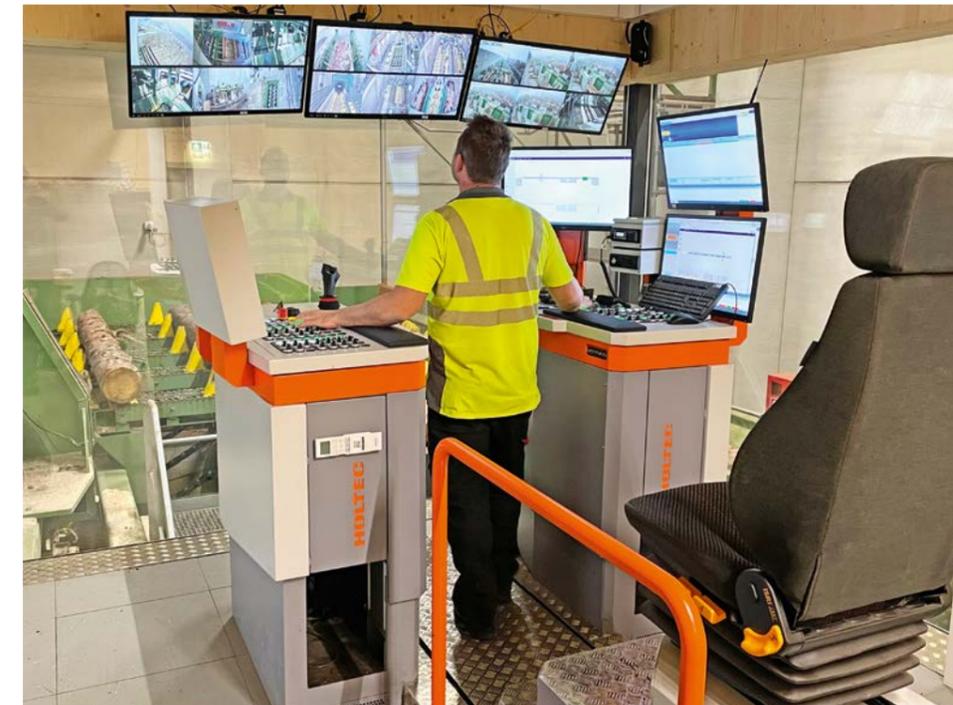




Ergonomic workplace

Two operators take care of the log quality and are happy about the new operator's chairs type Ergo-Control. Schwaiger Holzindustrie decided to install these ergonomic sitting and standing workstations in both cabins. Despite changing positions, the operator has an identical view of all operating elements, monitors and the log flow. "The different sitting and standing positions make work much more comfortable. It makes you more concentrated and you don't tire so quickly," explains the operator Daniel Gaubauer.

"Holtec is a good, reliable partner where a handshake is still valid. It was the right decision", summarizes managing director Josef Schwaiger the cooperation with Holtec.



Planned down to the smallest detail

The challenges were enormous. On the log yard there was a lack of space so that the entire area had to be cleared and the adjacent state road had to be relocated before starting with the conversion works. "Noise was also an important issue", explains Johann Niedermeier, operations manager at Schwaiger Holzindustrie. "Therefore, we enclosed the entire log yard and optimized the portal cranes for noise." He was impressed by the smooth installation during the running operations. "We had a maximum of four weeks downtime", adds Niedermeier.

Sorting in two shifts – sawing in three

The new log sorting plant is extremely compact in its dimensions, and nevertheless very efficient. It is capable of sorting many logs in a short time. With this plant, Schwaiger can sort enough wood in two-shift operation to supply the sawmill, which works in three shifts. The system is designed for log lengths of 3 to 5.3 metres and diameters of 12 to 65 centimetres. The sorting conveyor runs at a feed rate of up to 200 metres per minute.

In order to handle an output of 1.2 million solid m³ per year, the log yard comprises of two separate lines. Each line is equipped with a log deck, Baljer & Zembrod butt reducer as well as Nicholson debarker. Especially the evaluation of the logs from the wet storage is difficult. Line 1 is therefore additionally equipped with a milling disc which allows the operator to better evaluate the quality of the logs.

At this capacity level, powerful conveyors are required for all transfers from cross and longitudinal conveyance. For these tasks, Holtec has installed log-runners, which enable fast log acceleration with minimal slippage. The system is additionally equipped with the gap control which makes it possible to close or open the gaps for clocking in logs from the bypass.

Sorting and measuring line

Behind the debarkers the logs of both lines are conveyed together on the sorting line. Before they are sorted into 98 boxes, they are fed through the metal detector as well as the final 3D scanner. "Between the metal detector and the scanner we have installed a long conveyor in order to have space for the later installation of an X-ray scanner", explains Thomas Schick. Two portal cranes remove the logs from the sorting boxes and place them on the high polters. The cranes feed the sawing line as well.

” Holtec is a good, reliable partner where a handshake is still valid. It was the right decision.

Josef Schwaiger
Managing Director Schwaiger Holzindustrie



YOUTUBE

Hier geht's zum Video
Watch the movie



Holz ist der Baustoff der Zukunft

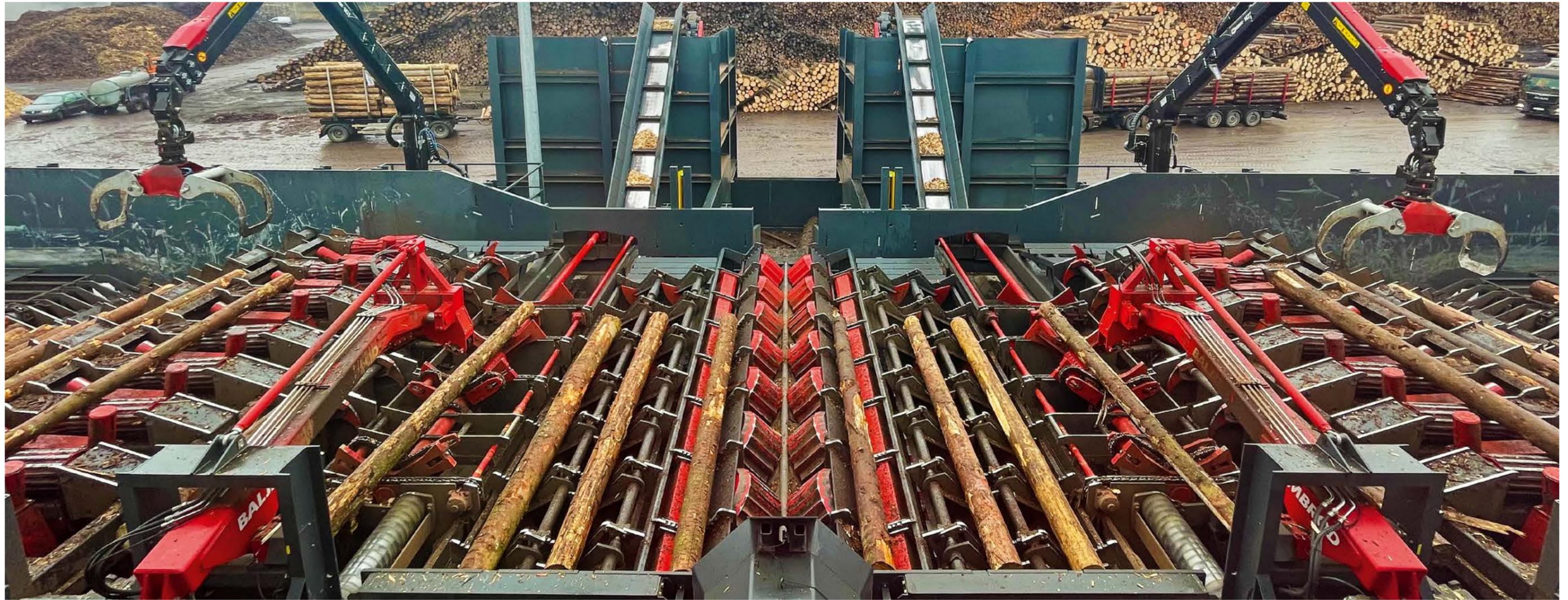
**Die Ziegler Vision:
Nachhaltige, ökologische
und bezahlbare Häuser
für Jedermann**

Stefan Ziegler, einer der erfolgreichsten Manager der Holzindustrie und Geschäftsführer der Ziegler Group, denkt ganzheitlich und hat den Mut zu Risiken. Als er 2008 das Unternehmen von seinem Vater übernahm, beschäftigte Ziegler gut 150 Mitarbeiter. Mit der Holzbearbeitung und dem Handel war das Unternehmen solide aufgestellt, aber im Wachstum begrenzt. Unter der Regie von Stefan Ziegler entwickelte es sich erfolgreich weiter. Er sah das Potential des Holzmarktes, setzte auf Wachstum und auf den Kostenvorteil einer Massenproduktion. Seine Vision lautet: Nachhaltige, ökologische und bezahlbare Häuser für Jedermann.



**„An allem hängt immer das Sägewerk dran,
das ist die Drehscheibe.“**

Stefan Ziegler, CEO Ziegler Group



Einmal rund um die Erde

Heute verwandeln über 700 Mitarbeiter in Plößberg Fichten- und Kiefernstämme zu hochwertigen Schnittholzprodukten. Rund 2,2 Millionen Festmeter Holz laufen pro Jahr über die 6 Säge- und Hobellinien. Aneinandergereiht sind das jährlich rund 43.000 Kilometer Holz, eine Menge, die gut die Erde umspannen kann. Um diese Menge an Rundholz bereitzustellen, muss auch der Rundholzplatz ständig an die Anforderungen angepasst und optimiert werden. Erneuert und in Betrieb genommen wurde deshalb im Herbst 2022 die in die Jahre gekommene Rundholzsortierung in Plößberg. Dabei setzt Ziegler schon seit Jahrzehnten auf moderne Systeme von Holtec.

Fit für die Zukunft

Um mit dem Wachstum des Unternehmens Schritt zu halten, wurde der älteste der drei Rundholzplätze in Plößberg einer Frischzellenkur unterzogen. Es galt, ihn kompakter zu gestalten

und ihn mit einer Leistungsreserve für künftige Aufgaben auszustatten. Die alte Anlage stammt aus den Anfängen der 2000er Jahre. Sie war für deutlich geringere Leistungen konzipiert und wurde kontinuierlich durch Ziegler auf höhere Leistung getrimmt. Aber auch mit diesen Maßnahmen stieß der Sortierblockzug an seine Grenzen, zudem war er verschlissen und wurde 2018 durch einen neuen Sortierstrang von Holtec ersetzt.

In einem zweiten Step stand 2022 die weitere Modernisierung an. Alle Komponenten vor dem Sortierblockzug wurden ausgetauscht. „Wir konnten die neue Anlage viel kompakter und deutlich leistungsfähiger aufbauen“, erläutert Andreas Benkner, Projektleiter bei Ziegler. „Eine Erweiterungsfläche wurde für die neue Anlage erworben“. Querübergaben entfielen, nur eine war bei der neuen Anlage unverzichtbar, denn auf der Erweiterungsfläche konnten zwei gegenüberliegende Aufgaben aufgebaut werden. „Zwar ist die Zusammenführung von zwei Aufgaben immer ein kritischer Punkt in jeder Linie“, erklärt

„*Alle Abläufe waren minutiös geplant und die Komponenten standen rechtzeitig zur Montage bereit – einfach perfekt.*“

Andreas Benkner, Projektleiter Ziegler

Benkner, „Holtec bietet mit dem Log-Runner aber eine perfekte Lösung. Mit ihm lässt sich der Leistungsgewinn der zwei Aufgaben vollständig ausschöpfen und die Lücke zwischen den Stämmen auf ein Minimum reduzieren. Wir setzen den Log-Runner über viele Jahre auf unseren Rundholzplätzen ein und sind von seinen Qualitäten überzeugt.“

Höhere Qualität und mehr Bewegung

Auf große Zustimmung und Begeisterung bei den Bediener stieß der neue Holtec Bedienstuhl „Ergo-Control“, der eine Verbesserung gegenüber den alten Arbeitsplätzen darstellt. Bei dem neuen System hat der Bediener die Wahl. Er kann im Sitzen oder im Stehen klassifizieren und dabei die Stämme immer aus dem gleichen Blickwinkel begutachten - was sowohl gesundheits- wie auch konzentrationsfördernd ist. Für die erfahrenen Bediener von Ziegler ist klar, „mit dem Ergo Control können wir die Stämme zuverlässiger beurteilen.“

„Für uns besonders erfreulich,“ erklärt Andreas Benkner, „ist die minimale Stillstandszeit während des Umbaus der Anlage. Um den Rundholzplatz für die Zukunft fit zu machen, ihn von rund 800.000 auf 1.000.000 Festmeter Jahresleistung zu bringen, stand unsere Anlage lediglich 14 Tage still. Alle Abläufe waren minutiös geplant und die Komponenten standen rechtzeitig zur Montage bereit – einfach perfekt.“

Wood is the building material of the future

Ziegler's vision: sustainable, ecological and affordable houses for everybody

Stefan Ziegler, one of the most successful managers in the wood industry and general manager of Ziegler Group, thinks holistically and has the courage to take risks. Ziegler employed around 150 people when he took over the company from his father in 2008. The company was solidly positioned with wood working and trade, however its growth was limited. Under the direction of Stefan Ziegler the company continued to develop successfully. He recognized the potential of the wood market, therefore focused on growth and on the cost-effectiveness of mass production. His vision is: sustainable, ecological and affordable houses for everybody.

Once around the world

Today, more than 700 employees in Plöbberg transform spruce and pine logs into high-quality lumber products. Around 2.2 million solid m³ logs are processed on the 6 sawing and planing lines per year. If you were to line all these logs up in a row, the length would be more than 43,000 km every year, a length that can easily span the circumference of the earth.

In order to provide this log quantity, the log yard must be constantly optimized and adapted to the requirements. Therefore, the log sorting line in Plöbberg was modernized in autumn 2022. Ziegler has already been relying on modern systems from Holtec for decades.

Fit for future

In order to keep pace with the company's growth, the oldest one of the three log yards in Plöbberg was modernized. The task was to make it more compact and to equip it with a capacity reserve for future tasks.

The old system dates back to the early 2000s. It was designed for significantly lower capacities and was continuously upgraded by Ziegler for higher capacities. However, also with these measures the sorting conveyor reached its limits. As it was also worn out it was replaced by a new sorting conveyor from Holtec in 2018. In a second step a further modernization was scheduled for 2022. All components installed in front of the sorting conveyor were replaced as well. "We were able to build the new plant much more compact and significantly more efficient", reports Andreas Benkner, project manager at Ziegler. "For the new plant we acquired an extension area." Just one cross transfer was necessary, as two opposite log decks were installed on the extension area. "The merging of the logs coming from two log decks is always a critical point in any line, however, Holtec provides a perfect solution with the log-runner. The capacity gain of the two log decks is fully exploited and the gap between the logs is reduced to a minimum," explains Benkner. "We have been using the log-runner in our log yards for many years and are convinced of its qualities".



Higher quality and more movement

The new Holtec „Ergo-Control“ operator chair met with great approval and enthusiasm from the operators. It is an improvement in comparison to the old workstations. With the new system, the operator has a choice to classify in a sitting position or in standing position. He can always examine the logs from the same view - which is good for both health and concentration. For the experienced operators at Ziegler, it is clear that „with the Ergo Control, we can classify the logs even more reliably“.

"The minimal downtime during the conversion works of the plant is particularly pleasing for us," explains Andreas Benkner. "In order to get the log yard fit for the future, to increase the capacity from around 800,000 to 1,000,000 solid m³ annual capacity, our system was down for only 14 days. All processes were meticulously planned and the components were ready for installation on time – just perfect."



2,2 Mio.
Festmeter Holz/Jahr
solid m³ logs/year

43.000 km
Holz/Jahr
wood/year



ENTDECKEN SIE UNSERE PRODUKTE!

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

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



#yourlifetimematch



Gut für die Zukunft gerüstet

Am Standort Kundl sieht Pfeifer den Herausforderungen der Zukunft gelassen entgegen. Seit der Übernahme 1978 investiert Pfeifer kontinuierlich in die Optimierung des Standorts. Unter anderem wurden in den letzten Jahren der Rundholzplatz, die Sägelinie und die Schnittholzsortieranlage modernisiert. Für die Erneuerung der Rundholzanlage 2021 hat sich die Pfeifer Group auf das Know-how und die Erfahrung von Holtec verlassen. Hier galt es, trotz zahlreicher Sonderlösungen, die Anlage innerhalb eines straffen Zeitplans umzurüsten und in Betrieb zu nehmen.

Nur 14 Tage Stillstand mussten dem Montageteam reichen, um die Arbeiten komplett abzuschließen und die Stämme wieder in Richtung Sägewerk zu schicken. Dieser Erfolg war nur durch eine akribische Planung und Vorbereitung in enger Zusammenarbeit mit Holtec zu erreichen.

Passion for Timber

Mehr Leistung, mehr Sicherheit

Betriebszeiten von rund 40 Jahren, wie bei dem Pfeifer Rundholzplatz, sind schon eine absolute Ausnahme. Auch wenn einzelne Anlagenteile erneuert wurden, entsprach die Sortieranlage nicht mehr den Anforderungen der Zeit. „Mit dem neuen Rundholzplatz wollten wir auch den Flaschenhals bei der Entrindung, unmittelbar vor der Sägelinie beseitigen und zudem die Sortierung entsprechend unseres neuen maximalen Zopfdurchmessers erweitern“, berichtet Geschäftsführer Georg Walcher. Bisher konnte die Sägelinie Stämme bis zu 42 cm Durchmesser verarbeiten. Die neue Säge ist für Stämme bis zu 58 cm ausgelegt. Dementsprechend wurde ein neuer, leistungstarker Entrinder der Sägelinie vorgeschaltet.

Neben der Leistungssteigerung standen für Walcher die Sicherheit und die Optimierung des Werksverkehrs im Vordergrund der Investition. „Vor dem Umbau fuhren jeden Tag rund 200 Lkw quer durch das Werk. Da der alte Sortierstrang von der Sägelinie wegführte, bewegte sich der Staplerverkehr zudem in die entgegengesetzte Richtung. Jetzt fahren die Lkw um den Standort herum und die Sortierung verläuft in die richtige Richtung, was die Situation deutlich entspannt.“

„
Wir schaffen mit
der neuen Anlage dieselbe
Menge Holz wie mit der alten.
Die konnte sie aber lediglich
sortieren. Jetzt können wir
auf der Linie auch Entrinden,
Wurzelreduzieren und Bewerten.“

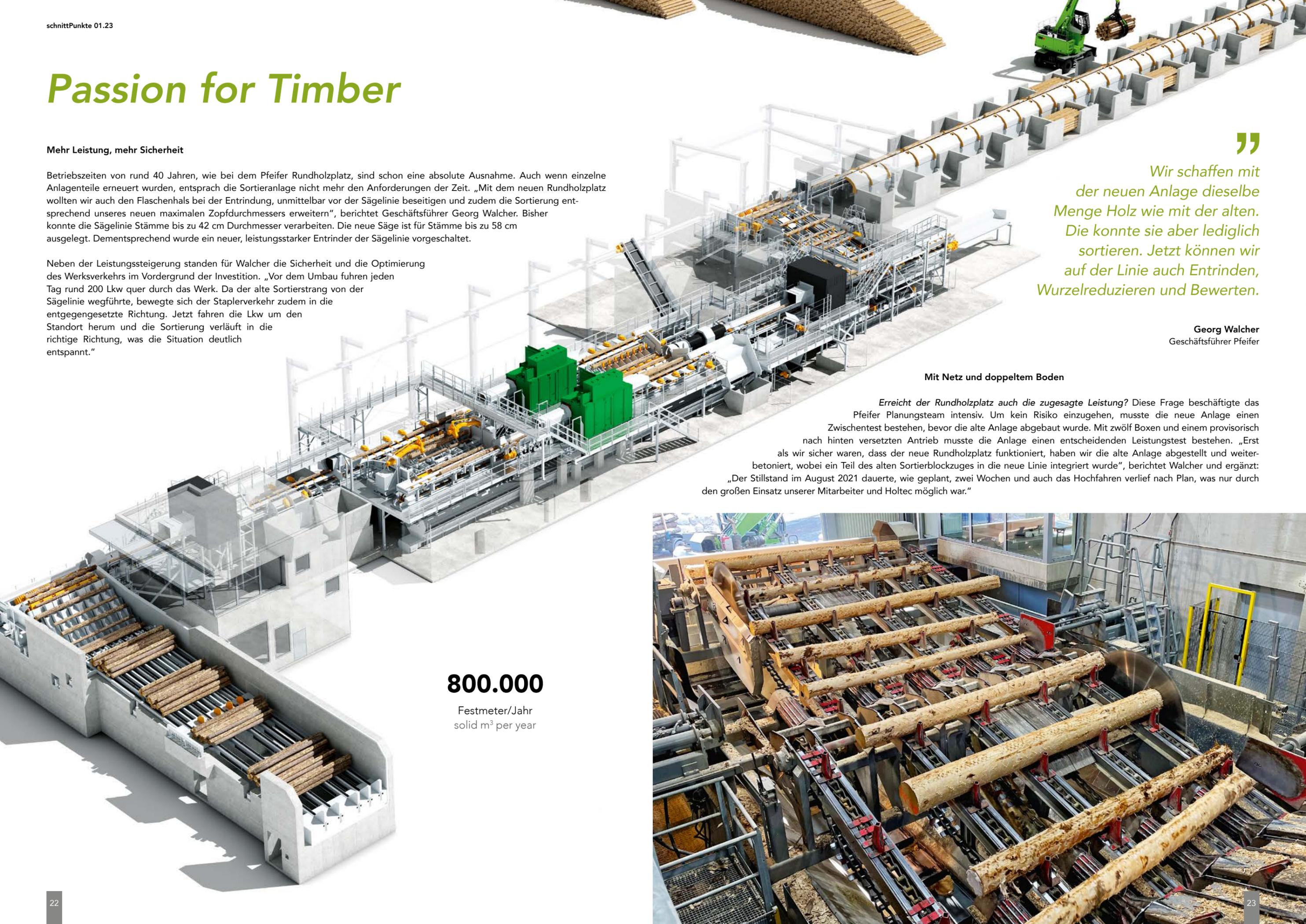
Georg Walcher
Geschäftsführer Pfeifer

Mit Netz und doppeltem Boden

Erreicht der Rundholzplatz auch die zugesagte Leistung? Diese Frage beschäftigte das Pfeifer Planungsteam intensiv. Um kein Risiko einzugehen, musste die neue Anlage einen Zwischentest bestehen, bevor die alte Anlage abgebaut wurde. Mit zwölf Boxen und einem provisorisch nach hinten versetzten Antrieb musste die Anlage einen entscheidenden Leistungstest bestehen. „Erst als wir sicher waren, dass der neue Rundholzplatz funktioniert, haben wir die alte Anlage abgestellt und weiterbetoniert, wobei ein Teil des alten Sortierblockzuges in die neue Linie integriert wurde“, berichtet Walcher und ergänzt: „Der Stillstand im August 2021 dauerte, wie geplant, zwei Wochen und auch das Hochfahren verlief nach Plan, was nur durch den großen Einsatz unserer Mitarbeiter und Holtec möglich war.“

800.000

Festmeter/Jahr
solid m³ per year





(v.l.n.r./ f.l.t.r.) Alexander Gebele (Geschäftsführer/General Manager Holtec), Georg Walcher (Geschäftsführer/General Manager Pfeifer), Georg Hornbacher (Instandhaltungsleiter/Maintenance Manager Pfeifer), Gottlieb Kirchmair (Leiter Rundholzplatz/Log yard Manager Pfeifer) und Jan Zimmer (Leiter Projektmanagement/Head of Project Management Holtec)

Aufbau mit Extras

Ausgelegt ist die Anlage für 3 bis 5,5 m lange Hölzer. Die erste Station ist die Rundholzaufgabe mit Stufenschieber, der die Stämme vereinzelt. Dem schließt sich ein Längsförderer mit einem ersten Stammcheck per Microtec-Scanner an, bevor es in Richtung Entrinder geht.

Hinter jeder Übergabe von Quer- zu Längstransport hat Holtec Log-Runner eingebaut. Mit ihrem griffigen Beförderungssystem können sie die Stämme maximal beschleunigen und das mit minimalem Schlupf. Diesen Aufbau perfektioniert das System Gap-Control und sorgt für eine optimale Lückenoptimierung zwischen den Stämmen.

Für die Entrindung auf der Anlage sorgen zwei Entrinder. Ein Nicholson A8 27" für die dünnen und ein Nicholson A8 31" mit vorgeschaltetem Doppelwellenreduzierer von Baljer & Zembrod für die dickeren Stämme. Wieder in die Linie eingetaktet erfolgt ein zweiter Check über einen Mesutronic-Metalldetektor und einen zweiten Microtec-Scanner, bevor die Kappsägen die Stämme auf Länge schneiden. Anschließend geht es zu einer der 62 Sortierboxen.

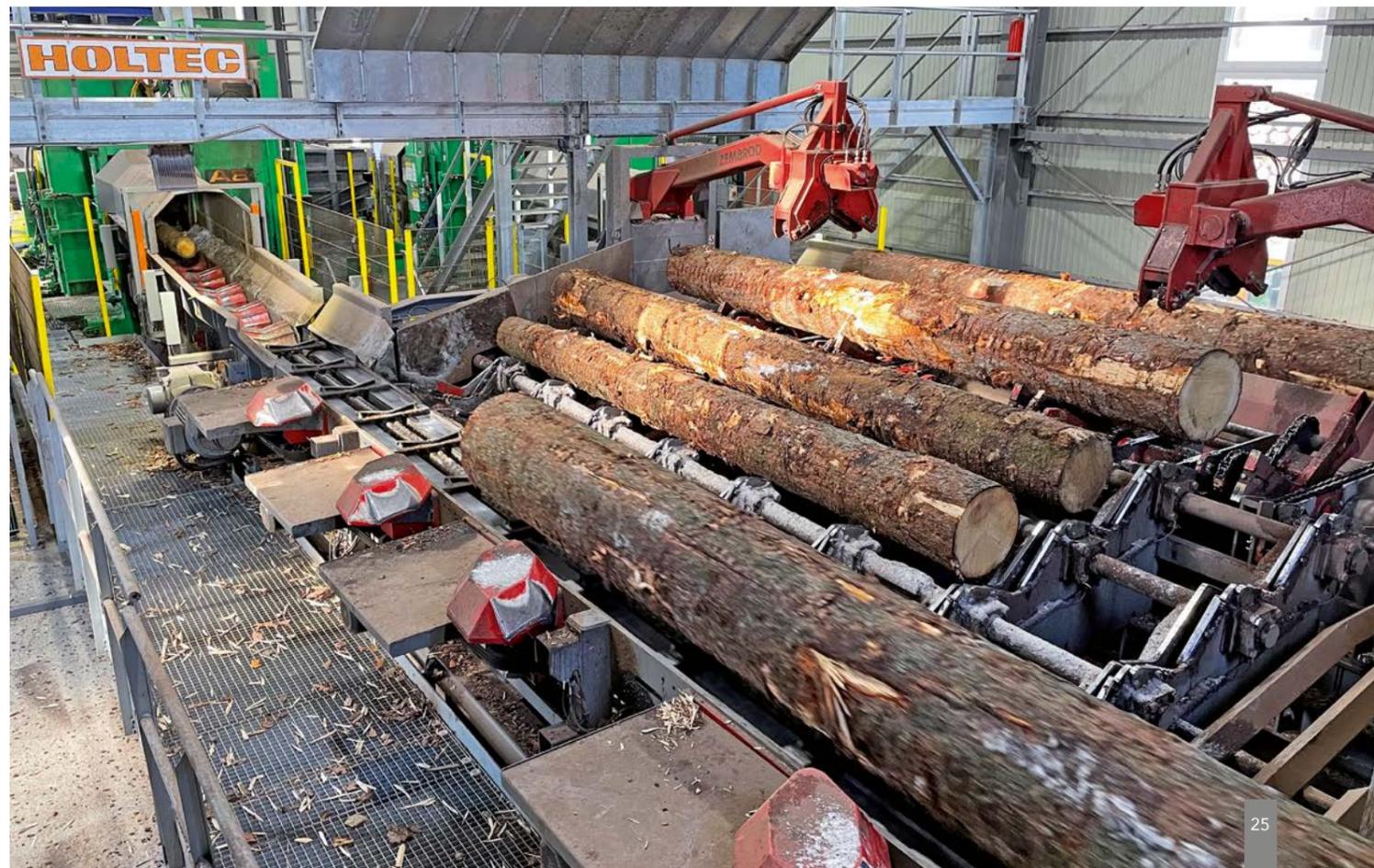
Ergonomisch besser arbeiten

Bei der Ausgestaltung der beiden Bedienkabinen hat Pfeifer das Optimum gewählt, den Ergo-Control von Holtec. Mit dem System hat der Bediener einen deutlichen Komfortgewinn. Er kann seine Arbeitsposition wechseln, kann stehend oder sitzend den Holzfluss ermüdungsfrei aus immer derselben Blickrichtung verfolgen und die Bedienelemente und Monitore im Auge behalten.

Perfekt gelaufen

Rund 800.000 Festmeter Holz pro Jahr schickt Pfeifer über den neuen Rundholzplatz. „Wir schaffen mit der neuen Anlage dieselbe Menge Holz wie mit der alten. Die konnte sie aber lediglich sortieren. Jetzt können wir auf der Linie auch Entrinden, Wurzelreduzieren und Bewerten. Holtec hat die versprochene Anlagenleistung fristgerecht geliefert“, zeigt sich Walcher über das erste große Projekt mit Holtec zufrieden.

Und zufriedene Kunden wissen die Arbeit zu schätzen. So konnte Holtec im Frühjahr 2022 eine zweite Anlage, eine neue Sägewerksbeschickung, installieren.



Optimally equipped for the future

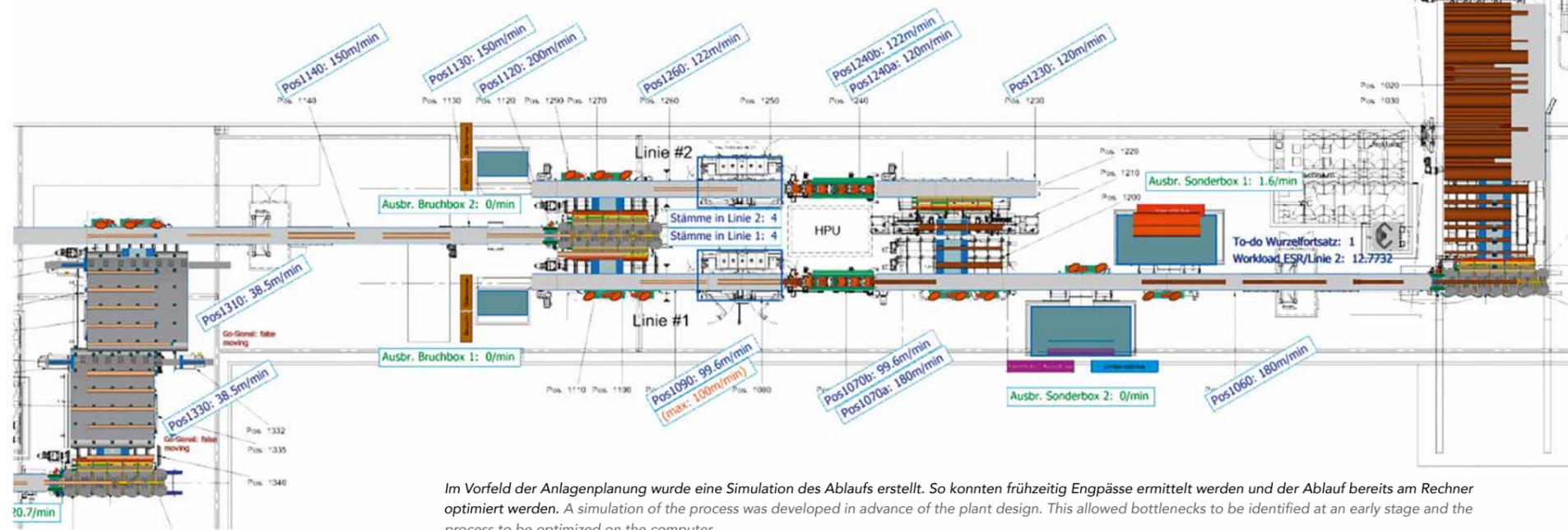
At the site in Kundl, Pfeifer is calmly facing the challenges of the future. Since the acquisition in 1978, Pfeifer has continuously invested in the optimization of this location. Among others, the log yard, the sawing line and the sorting line for finished timber have been modernized in recent years. For the modernization of the log yard in 2021, Pfeifer Group relied on Holtec's know-how and experience. The plant had to be converted and commissioned within a tight schedule, despite numerous special solutions. Only 14 days of downtime had to be enough time for the installation team to complete the work and to send the logs into the sawmill. Only due to meticulous planning and preparation in close cooperation with Holtec this success could be achieved.

More performance, more safety

An absolute exception are operating times of around 40 years as with the Pfeifer log yard. Even though some plant components were renewed, the sorting line no longer met the current requirements. "With this new log yard we wanted to eliminate the bottle-neck of the debarking directly in front of the sawing line and to expand the sorting line according to our new maximum top diameter", reports Georg Walcher, managing director.

Until now, the sawing line could process logs with a diameter of up to 42 cm. The new sawing line is designed for logs with a diameter of up to 58 cm. Correspondingly, a new powerful debarker was installed in front of the sawing line.

In addition to the capacity increase, safety and the optimization of the traffic at site were the main investment focus for Walcher. "Before the conversion, approx. 200 truck drove across the plant every day. Furthermore, the forklifts drove in the opposite direction as the old sorting line led away from the sawing line. Now, the trucks drive around the site and the sorting line runs in the right direction, which makes the situation considerably easier."



Im Vorfeld der Anlagenplanung wurde eine Simulation des Ablaufs erstellt. So konnten frühzeitig Engpässe ermittelt werden und der Ablauf bereits am Rechner optimiert werden. A simulation of the process was developed in advance of the plant design. This allowed bottlenecks to be identified at an early stage and the process to be optimized on the computer.

Simulation:

- Planungstool zur Überprüfung von Leistung und Verfügbarkeit mittels rechnergestütztem Anlagenmodell
- Unterstützung bei der Entscheidungsfindung während der Planungsphase sowie der Optimierung bestehender komplexer Prozesse
- Aufzeigen von Wirkzusammenhängen und objektive Gegenüberstellung von Lösungsalternativen
- Planning tool for assessing capacity and availability by means of a computer-based system model
- Decision support during the planning phase as well as for optimizing existing complex processes
- Illustrates correlations and allows an objective comparison of alternative solutions

Belt and braces

Will the log yard achieve the promised capacity? This question intensively occupied the Pfeifer planning team. In order not to take any risks, the new equipment had to pass an interim test before the old plant was dismantled. "Only when we were sure that the new log yard would function we did shut down the old line and continue concreting, whereby parts of the old sorting line were integrated into the new line," Walcher reports. "The shutdown in August 2021 took two weeks as promised and the start-up went to plan as well, which was only possible due to and thanks to the great commitment of our employees and Holtec."

Design with extras

The system is designed for logs from 3 to 5.5 m length. The first station is the log deck with step feeder separating the logs. This is followed by a longitudinal conveyor with an initial log check with Microtec scanner before the logs are conveyed to the debarker.

Behind every transfer from cross to longitudinal conveyance, Holtec installed log runner. Due to their non-slip conveying system, they can accelerate the logs to a maximum with minimal slippage. This design is perfected by the system gap control that ensures for a gap optimization between the logs.

The system comprises of two debarkers: Nicholson A8 27" for the thin logs and Nicholson A8 31" with Baljer & Zembrod double shaft reducer for the thicker logs. Back in line, a second check is made via a Mesutronic metal detector and a second Microtec scanner before the logs are cut to length by crosscut saws. Then they are conveyed to one of the 62 sorting boxes.

Better work ergonomically

Pfeifer chose the optimum for the two operator cabins: the Ergo-Control from Holtec. With this system, the operator has a clear comfort gain. He can change his working position; can view the logs fatigue-free from always the same direction while standing or sitting and can keep an eye on the operating elements and monitors.

Perfectly done

Around 800.000 solid m³ per year are processed on Pfeifer's new log yard. „With the new plant we manage the same capacity as with the old one. But the old one could only sort the logs. Now we can debark, butt reduce and grade on the new line. Holtec delivered the promised system capacity on time," Walcher is satisfied with the first big project with Holtec.





Sägewerk ohne Rundholzplatz!?

Neue Sägelinie mit Online-Beschickungskonzept

Ein neues, modernes Sägewerk mit einer Einschnittleistung von 350.000 Festmetern pro Jahr, ohne einen Rundholzplatz zu bauen, ist außergewöhnlich. Schließlich geht es bei einem Sägewerk darum, jeden Stamm optimal aufzuteilen und zu verwerten. Ohne ausführliche Vorsortierung kaum realisierbar. „Das Konzept, das Holtec zusammen mit best wood Schneider realisiert hat“, erklärt Fabian Bannert, Projektleitung Holtec, „ist höchst individuell auf das Anforderungsprofil des Kunden zugeschnitten. Es ist kein Abgesang auf den Rundholzplatz. Er ist auch in absehbarer Zukunft für ein rationell arbeitendes

Sägewerk höherer Leistungsklassen unerlässlich. Bei diesem Projekt wird die Arbeitsweise von Holtec deutlich. Wir schauen uns immer den gesamten Prozess an, identifizieren Engpässe und entwickeln daraufhin passgenaue Lösungen.“

Mit Weitblick in die Zukunft

Bei Schneider, dem mittelständischen Familienunternehmen mit über 100jähriger Geschichte, stehen Tradition und Fortschritt

dicht beieinander. Ökologische und innovative Baustoffe für den modernen Hausbau sind die Stärken. Für das umfassende Fertigungssortiment entwickelt und fertigt das Unternehmen Produkte aus Holz für die Konstruktion und die Dämmung. Sie werden für vielfältige Einsatzbereiche konzipiert, unter anderem für ein- und mehrgeschossige Holzhäuser. Dabei ist Schneider bei der Fertigung ein geschlossener Rohstoffkreislauf wichtig. Es sind hochwertige Holzbaustoffe, die qualitativ Eindruck machen, aber ökologisch keinen Abdruck hinterlassen.

best wood[®]
SCHNEIDER



Zerspaner bestimmen den Takt

Auch in dem Schneider Sägewerk in Meßkirch kommt man bei der Beschickung der Zerspaner nicht ohne eine Vorsortierung aus, denn ein kontinuierlicher Materialfluss und hohe Prozessstabilität sind entscheidende Faktoren für den Erfolg dieses innovativen Konzeptes. Über zwei Aufgabelinien, eine für Starkholz und die zweite für Schwachholz, laufen die Hölzer zu den Zerspanern.

Jede der Linien startet mit einem eigenen Beschickungsförderer. Die Stämme kommen vorsortiert per Lkw ins Werk und werden direkt vom Lkw an den einzelnen Linien entladen. Durchmesser zwischen 120 und 280 Millimeter gehen zur Schwachholzzlinie, größere Durchmesser bis zu 1.000 Millimeter gehen direkt zur Starkholzzlinie. Flurförderfahrzeuge und Maschinen zur weiteren Rundholzmanipulation sind in diesem Konzept nicht erforderlich, was sich in erheblichen Einsparungen von Energie und Betriebskosten äußert.

In beiden Linien begrenzen die Zerspaner den Durchsatz und geben so den Takt vor. Genau auf diese Leistungen sind die Geschwindigkeiten in der Zuführung abgestimmt.

„Durch die konsequente Trennung der Aufgabenstellung und die Umsetzung über zwei Linien, konnte jede Linie bestmöglich auf das Anforderungsprofil zugeschnitten werden“, beschreibt Bannert die Anlage. „Bei der Schwachholzzlinie waren hohe Taktzahlen und schnelle Abläufe entscheidend. Für die Starkholzzlinie war eine robuste, schwere Ausführung der Anlagenkomponenten relevant.“

Beide Linien sind entsprechend ihrem Anforderungsprofil aufgebaut. Auf der Starkholzzlinie laufen die Stämme – nach der Vereinzelung mittels der chainless-Technologie des Stufenschiebers - zunächst in Richtung Erdstammreduzierer und werden, wenn nötig, in Form gebracht. Dann übernimmt ein Valon Kone Entrinder das Holz und schiebt es, sauber bearbeitet, auf das Metallsuchband, ehe anschließend die Vermessung auf dem Messblockzug erfolgt. In beiden Linien wird durch die Kombination von Joro-3D und JE-Woodarchiv eine Symbiose aus Messtechnik und optischer Dokumentation jedes einzelnen Stammes geschaffen.

Um das Höhenniveau der Blockbandsäge zu erreichen, sowie eine zusätzliche Pufferung von Stämmen zu gewährleisten, hebt ein Steilquerförderer die Stämme auf die Bearbeitungsebene der Blockbandsägen an. Reicht es auf der Starkholzzlinie mit einem Vorschub von 35 m/min und einer Stammlücke von 3 m zu fahren, sind auf der Schwachholzzlinie deutlich höhere Vorschübe und kleinere Stammlücken von 140 m/min respektive 2 m erforderlich, um die Säge kontinuierlich mit Holz zu versorgen.

Pufferdecks schließen die Lücken

Um die Schwachholzzlinie mit der notwendigen Geschwindigkeit zu fahren und die Säge optimal zu bedienen, ist eine Vorsortierung der Stämme in verschiedene Durchmesserbereiche notwendig.

Alle Schwachhölzer werden entsprechend ihrem Durchmesser in einem der fünf Pufferdecks abgelegt und auf Anforderung in Richtung Säge geschickt. Dabei sind die Pufferdecks so konzipiert, dass die Stämme gleichzeitig automatisch gepuffert und chargenweise entnommen werden können. Hinter den Pufferdecks befindet sich jeweils ein Stufenzutakter, der die Stämme vereinzelt und an einen Blockzug übergibt. Nach erneuter Übernahme vom Blockzug auf einen Log-Runner, werden die Stämme beschleunigt und lückenoptimiert der Sägelinie zugeführt. Weitere Bearbeitungsstationen wie Erdstammreduzierung oder Metalldetektion entfallen in der Schwachholzzlinie.

Kreative Zusammenarbeit

Bevor eines der modernsten Sägewerke in Europa den Betrieb in Meßkirch aufnehmen konnte, war ein intensiver Prozess notwendig, den die Planungs- und Projektteams von Holtec und Schneider kreativ genutzt haben. Schließlich ist der Bau eines Sägewerks ohne Rundholzplatz schon eine außergewöhnliche Herausforderung. Erschwerend kam hinzu, dass kaum vorhandene Lagerungsmöglichkeiten eine Just-In-Time-Lieferung aller Anlagenkomponenten bedingte. Dies erforderte eine minutiöse Projektplanung und eine taggenaue Abstimmung der Holtec-internen Arbeitsabläufe über alle Abteilungen hinweg.

Zugute kommt dem Meßkircher Projekt die Arbeitsweise von Holtec. „Unsere Planungs- und Projektteams betrachten nicht nur die vom Kunden gesetzten Leistungsdaten“, weiß Fabian Bannert. „Sie betrachten eine Anlage ganzheitlich und immer mit dem Ziel, das technisch und wirtschaftlich bestmögliche Ergebnis zu erreichen. Leuchtturm-Projekte wie das Meßkircher Sägewerk sind auch für Holtec nicht alltäglich. Umso mehr freuen wir uns, wenn der Kunde die Zusammenarbeit positiv bewertet und Andreas Schilling, Projektleiter und Standortentwickler von Schneider, uns als Premium-Lieferant einstuft.“

”
Man hatte stets einen guten Kontakt zu den Projektverantwortlichen bei der Firma Holtec – auch für nichtalltägliche Anforderungen wie bei diesem Projekt.“

Andreas Schilling
 Projektleiter best wood Schneider



Andreas Schilling (rechts), Projektleiter bestwood Schneider in Meßkirch und Torsten Lenzen Inbetriebnehmer Holtec (links im Bild)



YOUTUBE

Hier geht's zum Video
 Watch the movie

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

Sawmill without log yard!?

New sawmill with online feeding concept

Implementing a new, modern sawmill with a sawing capacity of 350,000 solid m³ per year without log yard is extraordinary. Especially as a sawmill is to optimally divide and utilize each log. This is hardly possible without comprehensive pre-sorting of the logs. "The concept that Holtec has realized with best wood Schneider is highly tailored to the customer's requirements," explains Fabian Bannert, project manager at Holtec, "It is not a swan song to the log yard. Also in future, a log yard is still indispensable for a rationally operating sawmill of higher performance classes. This project clearly demonstrates Holtec's working method. We always have a look at the entire process, identify bottlenecks and then design tailor-made solutions."



Wir schauen uns immer den gesamten Prozess an, identifizieren Engpässe und entwickeln daraufhin passgenaue Lösungen."

Fabian Bannert
Holtec Projektleiter

Chipper canters determine the cycle

At Schneider in Meßkirch it is also necessary to feed the chipper canters with pre-sorted logs as a continuous material flow and high process stability are decisive factors for the success of this innovative concept. They are fed by two lines, one line for logs with big diameters and one for logs with small diameters.

Each line starts with a log deck. The pre-sorted logs arrive at the plant by truck. They are directly unloaded from the truck to the respective log deck. Logs with diameters of 120–280 mm are fed to the line for logs with small diameters and logs with diameters of up to 1,000 mm are fed to the line for logs with big diameters. This concept does not require industrial trucks or any other machines for further log handling, which considerably reduces the energy and operating costs.

In both lines the chipper canters determine the cycles. Therefore, the speeds of the infeed lines are precisely matched to these cycles.

With foresight into the future

Tradition and progress stand close together at Schneider, the medium-sized family business with more than 100 years of history. The strengths are ecological and innovative building materials for modern house construction. For the comprehensive production range, the company develops and manufactures products made of wood for construction and insulation. They are designed for various applications, including single-story and multi-story wooden houses. A closed raw material cycle in the production process is important for Schneider. These are high-quality wooden building materials that impress in quality without leaving an ecological footprint.



"Due to the strict task separation and implementation with two lines, it was possible to tailor each line to the requirement profile in the best possible way", explains Bannert. "High cycle rates and fast processes were decisive for the line with small diameter logs. A robust, heavy design of the system components was required for the line with big diameter logs."

Both lines are built according to the requirement profile. The logs with big diameters are separated on the chainless step feeder and are then fed to the butt reducer. Afterwards they are conveyed through a Valon Kone debarker and are then transferred to a metal detector conveyor before the logs are scanned on the scanner conveyor. Both lines comprise of a combination of Joro-3D and JE Woodarchiv, a symbiosis of scanner technology and optical documentation of each log.

In order to reach the height of the log band saw as well as to ensure additional buffering of the logs, an ascending cross conveyor lifts the logs to the processing level of the band saws. A feed rate of 35 m/min and a log gap of 3 m are sufficient on the line for logs with big diameters; in comparison, a feed rate of 140 m/min and a 2 m log gap are required on the line for logs with small diameters for continuously supplying the saw with logs.

Buffer decks close the gaps

In order to run the line for logs with small diameters at the required speed for operating the saw optimally, it is necessary to pre-sort the logs into different diameter ranges.

All logs with small diameters are placed on one of the five buffer log decks according to their diameter and are fed to the saw on demand. Behind each buffer deck is a step feeder for separating the logs and transferring them to a longitudinal chain conveyor. After transfer from chain conveyor to log runner the logs are accelerated and are fed to the sawing line with optimized gaps. Further machines, such as butt reducer or metal detector are not necessary in the line for logs with small diameters.

Creative cooperation

Before one of the most modern sawmills in Europe could start its operation in Meßkirch, an intensive process was necessary, which the planning and project teams of Holtec and Schneider used creatively. Especially as implementing a sawmill without a log yard is an extraordinary challenge. It became more complicated as there were less storage possibilities that meant that all the plant components had to be delivered just-in-time. This required a meticulous project planning and an exact coordination of the internal working processes at Holtec across all departments.

The project in Meßkirch benefited from Holtec's method of working. "Our planning and project teams do not only consider the capacity data set by the customer," reports Fabian Bannert. "They look at the complete plant and always with the aim of achieving the technically and economically best possible result. Flagship projects like for the sawmill in Meßkirch are not an everyday project for Holtec. We are all happy when the customer evaluates the cooperation very positively and Andreas Schilling, project manager and site developer at Schneider, classifies us as premium supplier."



Vollendet...

Sägewerksbeschickung Ladenburger in Kerkingen in voller Ausbaustufe

Bereits in der schnittPunkte 2021 berichteten wir vom Umbau der Sägewerksbeschickung bei der Firma Ladenburger in Kerkingen. Zwischenzeitlich wurde auch die zweite Ausbaustufe fertiggestellt. Durch die Vermessung der Altanlage und die weitere 3D-Planung konnte man sich schon vor Beginn der Umbaumaßnahmen ein detailgenaues Bild der fertigen Anlage machen.

Die penible Vorbereitung trug dazu bei, dass der Umbau innerhalb von 4 Monaten abgeschlossen war.

Rund ein Jahr nach der vollständigen Inbetriebnahme blicken Christoph Rettenmeier und Mathias Gerstmeyer auf die spannende Phase der Planung und Realisierung zurück.

Finished... Sawmill infeed Ladenburger in Kerkingen completed

Already in schnittPunkte 2021 we reported about the works on the new sawmill infeed at Ladenburger in Kerkingen.

Meanwhile the second expansion step has been completed as well. By scanning the old system and 3D planning of the new one it was possible to get a detailed picture of the finished sawmill infeed even before the work began on site.

Due to the meticulous preparation the conversion was finished within 4 months.

About one year after the complete start-up, Christoph Rettenmeier and Mathias Gerstmeyer look back on the exciting phase of planning and realisation.



Wir waren von der Projektentwicklung begeistert.

Dr. Christoph Rettenmeier
Holzwerke Ladenburger



Die Anlage läuft jetzt nach einer sehr steilen Anlaufkurve nahezu störungsfrei.

Mathias Gerstmeyer
Holzwerke Ladenburger



 **YOUTUBE**

Hier geht's zum Video
Watch the movie



Maximale Leistung gefordert

Hochleistungs-Beschickung versorgt Sägelinie mit 170 Meter Holz pro Minute

Baruth / Mark ist ein idyllischer Ort, rund 50 Kilometer südöstlich von Berlin. Eingebettet in die waldreichen Nordhänge des Baruther Urstromtales empfiehlt sich die Region als idealer Ausgangspunkt für eine erholsame Wanderung oder einen Radausflug. Daneben ist Baruth seit dem Sommer 2022 Standort eines der modernsten und größten Sägewerke Europas. Rund 75 Millionen Euro hat Binderholz in die Modernisierung und den Ausbau des Werkes investiert. Die Leistungen der Anlage sind beeindruckend. Pro Minute laufen rund 170 Meter Holz über die Hochleistungs-Sägelinie Linck. „Die neue Anlage vereint

alles, was modernste Zuführungs- und Sägetechnologie heute zu bieten hat“, weiß Thomas Schick, Holtec Projektleiter. „Sie arbeitet sehr flexibel und ist für Stämme von 110 bis 550 Millimeter Durchmesser sowie Längen von 2,5 bis 5 Meter ausgelegt.“ Neben der Wertschöpfung ist Binderholz ein verantwortlicher Umgang mit dem Rohstoff Holz wichtig. So wird immer der ganze Stamm, vom Kern bis zur Rinde, nach dem Zero-Waste-Prinzip genutzt. Auf dieser Basis entstehen Massivholzprodukte, die höchsten Anforderungen entsprechen. Wichtig ist Binderholz auch eine nachhaltige und kontrollierte Waldwirtschaft.

binderholz ■



Schnell und Zentimeter genau getaktet

Im Baruther Sägewerk sind die Anforderungen an die Beschickung sehr ambitioniert. Um diese Anlage permanent mit Stämmen zu versorgen, ist ein ausgefeiltes Beschickungskonzept mit modernster Zuführungstechnik notwendig. Für diese Aufgabe hat Binderholz die Spezialisten von Holtec mit ins Boot geholt. Neben der kontinuierlichen Förderleistung ist für einen optimalen Sägebetrieb eine definierte Lücke zwischen Stämmen zwingend. Je nach Sortiment und Optimierungsvorgabe müssen die Hölzer mit einem Abstand von 30–150 cm die Sägelinie erreichen.

„Im Prinzip ist die Sägebeschickung ganz konventionell aufgebaut“, erläutert Thomas Schick. „Wir haben zwei parallel laufende, baugleiche Beschickungslinien installiert - die zweite Linie bietet dem Kunden maximale Flexibilität, bei maximaler Auslastung.“ Jede Linie verfügt zur Vereinzelung über den Stufenschieber und den Tandem-Zutakter. Für Längstransport bringt dann jeweils ein Log Runner mit V-Rollen die Hölzer mit minimalem Schlupf auf die vorgegebene Transportgeschwindigkeit.

Messblockzug mit „Beruhigungsstrecke“

Vor dem Messblockzug detektiert ein Metallsuchband die Stämme auf Fremdkörper. Um bei einer Geschwindigkeit von bis zu 200 Metern pro Minute genaue Daten zu ermitteln, hat Holtec eine kurze „Beruhigungsstrecke“ eingebaut. Besondere Mitnehmer sorgen dafür, dass die Stämme optimal aufliegen und ruhig, ohne Schwingung, durch die Messstrecke laufen.

Genau vermessen gibt es drei Optionen: entweder weiter zum Quertransportpuffer, aussortiert in die Sonderbox für metallbehaftete Stämme oder in die Ausschussbox.

„Die Quertransportpuffer mussten wir einbauen, um durch Ausschleusung entstehende Lücken vor der Sägelinie zu schließen“, stellt Thomas Schick fest. „Eine kontinuierliche Versorgung ist für einen optimalen Sägebetrieb wichtig und mit diesem Anlagenkonzept können wir das zuverlässig sicherstellen.“

Definierte Lücken

Vom Quertransportpuffer geht es direkt auf den Längstransport zur Säge, in wohlgeordnetem Abstand. Je nach Sortiment und Optimierungsmodus gibt die Säge einen Lückenabstand zwischen 30–150 cm vor. „Um diese Vorgaben durchgehend zu erfüllen, setzen wir auf innovative Holtec Technologie, auf den Log-Runner und das Gap-Control System“, erläutert Thomas Schick. Drei hintereinander angeordnete Log-Runner übernehmen die Stämme aus dem Querpuffer. Sie sind in der Lage, die Hölzer ohne Schlupf auf die vorgegebene Geschwindigkeit zu bringen. Zusammen mit dem Holtec Gap-Control System sorgen die Log-Runner für den vorgegebenen Lückenabstand. Dabei ermittelt Gap-Control den tatsächlichen Abstand der Stämme und optimiert ihn über die Log-Runner auf das gewünschte Maß. „Mit diesem System schaffen wir die optimale Stammlücke bei jeder Geschwindigkeit. Bei 170 Metern pro Minute arbeitet das System auf 10 cm genau, bei einer Vorschubgeschwindigkeit von 100 m pro Minute reduzieren sich die Abweichungen auf 5 cm,“ erläutert Thomas Schick stolz. „In dem umfassenden Abnahmeprozess haben wir diese Ergebnisse eindrucksvoll unter Beweis gestellt.“

„ Die neue Anlage vereint alles, was modernste Zuführungs- und Sägetechnologie heute zu bieten hat.

Thomas Schick
Holtec Projektleiter



70 Jahre
Spitzenleistung

Ihr Partner für die Rotorentbindung!

valonkone.com



Maximum performance required

High-capacity infeed supplies sawing line with 170 m wood/min

Baruth / Mark is an idyllic village around 50 km southeast of Berlin. Located in the ancient river valley with densely wooded slopes the region is an optimum starting point for hiking or cycling. Since summer 2022, Baruth is location for one of the most modern and largest sawmills in Europe. Binderholz invested around 75 million Euros in the modernization and expansion of the plant. The performance is impressive. Around 170 m of wood pass through the high-capacity Linck sawing line every minute. "The new plant combines everything that the most modern feeding and sawing technology has to offer today", reports Thomas Schick, Holtec project manager. "It works very flexibly and it is designed for logs from 110 to 550 mm diameter and lengths from 2.5 to 5 m."

In addition to value creation, Binderholz also attaches great importance to the responsible use of wood as raw material. The entire log, from the core to the bark, is always used according to the zero-waste principle. On this basis, solid wood products are created that meet the highest requirements. Sustainable and controlled forest management is quite important to Binderholz as well.

Fast and precise

The requirements for the feeding are very ambitious in the Baruth sawmill. In order to supply this system permanently with logs, a sophisticated feeding concept with state-of-the-art feeding technology is necessary. For this task, Binderholz brought the Holtec specialists on board.

A defined gap between the logs is necessary in addition to the continuous conveying capacity. Depending on the assortment and optimization specifications, the logs must enter the sawing line with a gap of 30 to 150 cm.

"In principle, the sawmill infeed is designed quite conventionally", explains Thomas Schick. "We installed two parallel, identical feeding lines – the second line provides the customer maximum flexibility, with maximum utilisation." The logs are separated by step feeder and tandem allocator at each line. A log runner with v-shaped rollers accelerates the logs to the necessary conveying speed with minimum slippage.

Measurement conveyor with „smooth conveying line“

In front of the measurement conveyor, the logs are scanned for foreign objects on a conveying band with metal detector. In order to obtain exact data at a conveying speed of up to 200 m/min, Holtec installed a short "smooth conveying line". Special flites ensure that the logs are optimally supported and run smoothly, without vibrations, through the measurement line.

After measurement, there are three options: cross conveyance buffer, special box for metal containing logs or reject box for logs that are not suitable for sawing.

"We had to install the cross conveyance buffers in order to close gaps in front of the sawing line caused by log rejection", explains Thomas Schick. "With this plant concept we can provide a continuous log supply which is essential for an optimum sawing operation."

Defined gaps

Behind the cross conveyance buffer, the logs are conveyed on longitudinal transport to the saw, at a well-ordered distance. Depending on the assortment and optimisation mode, the saw requires a gap distance between 30 to 150 cm. "In order to meet these specifications continuously we rely on innovative Holtec technology, i.e. on the log runner and the gap control system", reports Thomas Schick. Three log runners in line take the logs from the cross conveyance buffer.

They accelerate the logs to the specified speed without slippage. Together with the Holtec GAP control system the log runners ensure the specified gap distance. The GAP control determines the actual distance and optimizes it by means of the log runners. "With this system we achieve the perfect distance at any speed. At 170 m/min the system works to an accuracy of 10 cm; at a feed speed of 100 m/min the deviations are reduced to 5 cm," Thomas Schick explains. "In the comprehensive acceptance process, we have impressively demonstrated these results."



 YOUTUBE

Hier geht's zum Video
Watch the movie



The new plant combines everything that the most modern feeding and sawing technology has to offer today.

Thomas Schick
Holtec project manager



Optimale Wachstums- bedingungen

Im Norden Spaniens setzt man auf Holtec Technologie

Kantabrien, das grüne Spanien am Golf von Biskaya, wird in Deutschland vor allem für seine einmalige Naturlandschaft, hervorragende Gastronomie und einzigartige Kunst geschätzt. Es ist aber auch das Land der Nadelhölzer von Seekiefer und Radiata Pine. Als schnellwachsender Baum hat die Radiata Pine eine wirtschaftliche Bedeutung durch den Plantagen-Anbau in Australien, Chile, Neuseeland und Kantabrien erlangt. Am Golf von Biskaya ist das Klima maritim und feucht, es bietet damit der Seekiefer und der Radiata Pine optimale Wachstumsbedingungen.

Ähnliche Voraussetzungen bietet die Region auch der Maderas José Sáiz S.L. Der Gründer, José Gabriel Sáiz, hatte das Potential dieser Nadelbäume früh erkannt und vor gut 40 Jahren sein erstes forstwirtschaftliches Unternehmen gegründet. Holz, vom Anbau über die Verarbeitung bis hin zur Vermarktung, steht heute im Fokus von Sáiz. Zum Unternehmen gehören zwei Sägewerke, eines im französischen Castets und das zweite im Herzen Kantabriens, in San Vicente de Toranzo.

Optimum growing conditions

In the north of Spain, people trust in Holtec technology

Cantabria, the green Spain on the Bay of Biscay, is well-known in Germany above all for its unique natural landscape, excellent gastronomy and unique art. It is also the land of the softwood species maritime pine and radiate pine. As a fast growing tree, radiate pine has gained economic importance due to the plantation cultivation in Australia, Chile, New Zealand and Cantabria. The climate is maritim and humid in the Bay of Biscay, providing optimum growing conditions for maritime pine and radiate pine. The region offers similar conditions to Maderas José Sáiz S.L. as well. The founder, José Gabriel Sáiz recognized the potential of these softwood species and founded his first forestry company around 40 years ago. Wood, from cultivation to processing to marketing, is Sáiz today's focus. The company operates two sawmills, one in Castets, France, and the second one in San Vicente de Toranzo, the heart of Cantabria.



V.l.n.r./F.l.t.r.: Alexander Gebele (Geschäftsführer/General Manager Holtec), José Gabriel Sáiz (Geschäftsführer/General Manager Maderas José Sáiz), Virgílio Pereira (Holtec Vertreter/Representative)

Rundholzplatz für besondere Hölzer

Der Rundholzplatz im kantabrischen Sägewerk war in die Jahre gekommen. Er war den wachsenden Anforderungen nicht mehr gewachsen. Bereits 2017 begannen die verantwortlichen Projektentwickler mit der Suche nach einem geeigneten Partner. Gesucht wurde eine moderne Rundholzanlage, die auch die Seekiefer und die Radiata Pine problemlos verarbeiten kann. Zwei Punkte unterscheiden diese Nadelhölzer von ihren mitteleuropäischen Verwandten. Sie sind schwerer und ihre Stämme haben eine nicht immer optimale Form für die schnelle Verarbeitung.

Auf der LIGNA 2017 kam es zu ersten Gesprächen von José Sáiz mit Holtec. Schnell wurde klar, dass dies der Beginn einer erfolgreichen Zusammenarbeit werden sollte. Wichtig für beide Unternehmen war die gemeinsame Erfahrung mit der Seekiefer. Die Maderas José Sáiz verarbeitet Seekiefer, und Holtec hat bei einer Reihe von Projekten auf der iberischen Halbinsel bewiesen, dass sie dieses spezielle Holz bearbeiten können.

Nach einigen Layoutkonzepten war die beste Lösung gefunden, der Vertrag besiegelt und die Inbetriebnahme für Ende 2020 geplant. Aufgrund der weltweiten Pandemie in 2020 gab es allerdings eine ganze Reihe von Schwierigkeiten und Verschiebungen die immer wieder zu Verzögerungen geführt haben. Virgílio Pereira, der zuständige Holtec Vertreter, hat aber alles darangesetzt, das Projekt erfolgreich zu beenden.

Log yard for special logs

The log yard at the Cantabrian sawmill was getting on in years. It could no longer cope with the increasing requirements. Already in 2017, the responsible persons for this project started to find a suitable partner. They were looking for a modern log yard for processing maritime pine and radiata pine without any problems. There are two points that distinguish these softwood species from the Central European ones. They are heavier and their logs do not always have an optimal shape for fast processing.

At LIGNA 2017 José Sáiz had his first discussions with Holtec. It quickly became clear that this was the beginning of a successful cooperation. For both companies especially the experience with maritime pine was important. Maderas José Sáiz processes maritime pine and Holtec has proven in a number of projects on the Iberian Peninsula that they can process this special wood species.

After a number of layout concepts the best solution was found, the contract finished and start-up scheduled for the end of 2020. Due to the pandemic however, there were some difficulties and postponements. Virgílio Pereira, Holtec's representative at site did everything in his power to successfully finish this project.

Successful start of operation

In San Vicente de Toranzo, two years after the scheduled start the logs are now running on the plant designed and built by Holtec. For separating the logs, the log deck transfers the logs to the tandem step feeder. An accelerating rollerway conveys and accelerates the logs in longitudinal conveyance. A 3D scanner from Jörg Elektronik scans the diameter and curve. Logs that are too thick or bent, are ejected into a special sorting box. The other ones are conveyed to the debarker and the metal detector. All sawable logs are 3D scanned again and are then sorted into one of the 30 sorting boxes located on the left and right side of the sorting conveyor.

The sorting conveyor is designed by Holtec as a clean solution with less cleaning effort. The falling bark and wood fibres are collected and are centrally disposed together with the rest of the bark. "The final optimization work could be completed by the end of the year", reports Virgílio Pereira. "As with all good stories we see here a happy end in 2022 and a continued good and lasting cooperation between Maderas José Sáiz and Holtec, thanks to all parties involved."

Erfolgreich den Betrieb aufgenommen

Zwei Jahre nach dem geplanten Start laufen jetzt die Stämme auf der von Holtec entwickelten und gebauten Anlage in San Vicente de Toranzo.

Zunächst geht es für die Stämme über das Beschickungsdeck zum Tandemstufenschieber, der den Holzstapel vereinzelt. Anschließend bringt ein Beschleunigungsrollengang die Hölzer in Längsrichtung in Bewegung. Im Durchlauf checkt ein 3D-Scanner von Jörg Elektronik den Durchmesser und die Krümmung der Stämme. Zu dicke und gebogene Exemplare finden den Weg in die Aussortierbox. Für die anderen geht es zum Entrinder und zum Metallsuchgerät. Alle sägefähigen Stämme werden erneut 3D-vermessen und dann in einer der 30 Sortierboxen links und rechts des Sortierblockzuges absorbiert. Bei der Konstruktion des Sortierblockzuges hat Holtec für eine saubere Lösung mit geringem Reinigungsaufwand gesorgt. Die herabfallende Rinde und Holzfasern werden gesammelt und mit der übrigen Rinde zentral entsorgt. „Die letzten Optimierungsarbeiten konnten Ende des Jahres zum Abschluss gebracht werden“, berichtet Virgílio Pereira. „Wie bei allen guten Geschichten sehen wir hier, dank aller beteiligten Partner, das Happy End 2022 und den Beginn einer guten und andauernden Zusammenarbeit zwischen Maderas José Sáiz und Holtec.“



”

Wie bei allen guten Geschichten sehen wir hier, dank aller beteiligten Partner, das Happy End 2022 und den Beginn einer guten und andauernden Zusammenarbeit zwischen Maderas José Sáiz und Holtec.“

Virgílio Pereira
Holtec Vertreter



In Hellenthal fand er seine dritte Arbeitsstelle. 34 Jahre blieb Erwin Franzen Holtec treu. Nun wurde der 65-Jährige in Rente verabschiedet – und bleibt dem Unternehmen auch weiterhin verbunden.

Nach 34 Jahren: Verkaufsleiter Erwin Franzen geht in den Ruhestand

Geboren und aufgewachsen im ostbelgischen Nidrum, studiert in Lüttich, Leitung der Abteilung Rohrvorpressungen bei einem belgischen Tiefbauunternehmen, Vertriebsingenieur für SIEMENS in Brüssel – das sind die wichtigsten Stationen des Belgiers, bevor es ihn in die nahe gelegene deutsche Nordeifel verschlug. Zum Beruf des Vertriebsingenieurs kam er durch sein Interesse an Mathematik und Technik gepaart mit seiner unbändigen Kontaktfreudigkeit, berichtet er: „Ich hatte den Eindruck, das könnte der richtige Weg für mich sein.“ Sein Eindruck war richtig, mag man im Nachhinein sagen, denn er würde es wieder tun, trotz manch tagelanger Reisen und der großen Verantwortung für die internationalen Märkte als Exportleiter, der er bis heute war.

Seinen Kunden fühlt sich Erwin Franzen auch heute noch ganz besonders verbunden: Geschäftspartner und Kunden in vielen Ländern, insbesondere in Frankreich, Belgien, den Niederlanden, Luxemburg, Spanien, Portugal und Südafrika dankt er für die vielen gemeinsamen Jahre, Aufträge und Erfahrungen. Gefragt, was ihm am liebsten am Außendienst gewesen sei, sind das immer noch die menschlichen Kontakte und die damit verbundene Vielfalt an Kulturen und Charakteren. Er hat alles gerne gemacht – bis auf die Verwaltungsarbeit, zugegebenermaßen. „Verwaltung raubt uns Vertrieblern Zeit für die wirklich wichtigen Dinge wie eine intensive Besuchsvorbereitung oder Gespräche mit den Kunden.“ Seine Maxime war stets: „Ich bin für meine Kunden da.“ Immer neue Anforderungen in der Holzindustrie haben dafür gesorgt, dass die vertriebliche Arbeit für ihn bis zum Schluss nie Routine wurde. Inzwischen hat der Menschenfreund dutzende Großprojekte für Holtec entscheiden können und begleitet. Viele seiner Erstakquisitionen sind zu Stammkunden geworden. Kreise schließen sich.

Wehmütig wird der Vollblut-Vertriebler, wenn er zurückblickt: In den vielen Terminkalendern, die er aufgehoben hat und in denen er manchmal blättert, wird ihm deutlich, was er in den

über drei Jahrzehnten alles geschafft hat, wer ihn und wen er über all die aktiven Jahre begleitet hat und wen er auch schon in den Ruhestand hat eintreten sehen. Von der Unternehmenskultur bei Holtec berichtet er gerne: Viele verschiedene Aktivitäten und Feierlichkeiten hat er bei seinem Eintritt bei Holtec vorgefunden und gemeinsam mit seinen Kolleginnen und Kollegen mit Leben gefüllt. Betriebsausflüge, etwa zum 30-jährigen Bestehen in die ostdeutsche Niederlassung oder zur Burg Pymont an die Mosel, sind ihm in Erinnerung, die jecken Feiern zur Weiberfastnacht, die um 11:11 Uhr maskiert und pünktlich eingeläutet wurden. Da auch die praktische Ausbildung des Nachwuchses in Franzens Zuständigkeit fiel, begleitete er viele junge Menschen bei Holtec. Er gab sein Wissen um Technik und Märkte gerne an Interessierte weiter und versuchte stets für einen Zusammenhalt des Teams in seiner Abteilung und darüber hinaus zu sorgen.

Glücklich blickt Erwin Franzen jetzt auch auf die Zeit, die vor ihm liegt und die er so gestalten kann, wie er möchte: zusammen sein mit seiner Familie und mit möglichst vielen Reisen in Länder, die ihm am Herzen liegen, aber auch mit Kultur und Geschichte. Seine Bücherregale im Wohnzimmer geben bereitwillig Auskunft über diese Hobbys und Interessen.

After 34 years: Sales manager Erwin Franzen retires

Born and raised in Nidrum in East Belgium, studied in Liège, head of the department pipe prepressing at a Belgian civil engineering company, sales engineer for SIEMENS in Brussels - these are the most important milestones of the Belgian before he moved to the nearby German North Eifel. He came to the profession of sales engineer through his interest in mathematics and technology coupled with his irrepressible sociability, he reports: „I had the impression that this could be the right path for me.“ His impression was correct, one might say in retrospect, because he would do it again, despite many travels for days and the great responsibility for international markets as export manager, which he has been to this day.

Erwin Franzen still feels a special bond with his customers today: Business partners and customers in many countries, especially in France, Belgium, the Netherlands, Luxembourg, Spain, Portugal and South Africa, he thanks for the many years, orders and experiences together. Asked what he liked most about the field service, it was still the human contacts and the associated diversity of cultures and characters. He enjoyed everything - except the administrative work, admittedly. Administration robs us salespeople of time for the really important things like intensive visit preparation or discussions with customers.“



Danke und alles Gute!



His maxim has always been, „I am there for my customers.“ Ever new demands in the timber industry have ensured that sales work never became routine for him until the end. In the meantime the philanthropist has been able to decide on and accompany dozens of large projects for Holtec. Many of his first acquisitions have become regular customers. Circles are closing.

The full-blooded salesman becomes wistful when he looks back: In the many appointment calendars he has kept and which he sometimes leafs through, it becomes clear to him what he has achieved in the more than three decades, who has accompanied him and whom he has accompanied over all the active years and whom he has also already seen retire.

He likes to tell about the corporate culture at Holtec: he found many different activities and celebrations when he joined Holtec and filled them with life together with his colleagues.

He remembers company outings, for example to the East German branch for the 30th anniversary or to Pymont Castle on the Moselle, the funny celebrations for the Weiberfastnacht (women's carnival) which were rung in at 11:11 a.m. masked and punctually.

Tritt die Nachfolge an:

Marco Heyen

Verkaufsleiter
Frankreich / Benelux

Telefon +49 2482 / 82 - 39
Mobil +49 160 / 5 30 51 20
E-Mail: mheyen@holtec.de

As the practical training of the junior staff was also Franzen's responsibility, he accompanied many young people at Holtec. He gladly passed on his knowledge about technology and markets to interested people and always tried to ensure team cohesion in his department and beyond.

Now Erwin Franzen is also looking happily at the time ahead of him which he can shape as he likes: being together with his family and travelling as much as possible to countries that are close to his heart, but also with culture and history. His bookshelves in the living room readily provide information about these hobbies and interests.



Die Holtec Geschäftsführer Ute Klement und Alexander Gebele mit Erwin Franzen in der Mitte. The Holtec Management Ute Klement and Alexander Gebele together with Erwin Franzen (in the middle).

UMBAUTEN- RETROFITS

PART 1

Runderneuerung und Leistungsoptimierung

Mit geeigneten Technologien
und exakter Planung ist das zu schaffen

In den letzten Dezembertagen 2021 ruhten die Arbeiten auf dem Rundholzplatz bei Stallinger in Oberösterreich. Kein Stamm bewegte sich. Dafür war das Technikteam von Holtec höchst aktiv. Es galt, in einem ambitionierten Zeitplan die Rundholzaufgabe einschließlich Beschickung und Vereinzlung auszutauschen. „Unser Rundholzplatz“, erläutert Josef Wendl, technischer Leiter bei der Stallinger Holding GmbH, „war in die Jahre gekommen. Nach über 20 Jahren Betriebszeit mehrten sich trotz guter Wartung die Stillstandszeiten. Eine Runderneuerung der Anlage stand an.“ Den Verantwortlichen von Stallinger war dabei wichtig, mit einem kompetenten und verlässlichen Partner zusammenzuarbeiten. Stallinger wollte mit der Erneuerung zudem einen Leistungszuwachs von rund 15 Prozent erreichen. Als einer der

führenden Anlagenbauer für die Holzindustrie konnte die Holtec GmbH & Co. KG aus Hellenthal mit ihrem Konzept überzeugen. Es war innovativ und exakt auf das Anforderungsprofil von Stallinger abgestimmt.

Exakte Planung und Umsetzung

Das Zeitfenster, das Stallinger und Holtec für den Umbau des Rundholzplatzes geplant hatten, war eng: 14 Tage Stillstand waren vereinbart. In dieser Zeit musste die alte Anlage komplett demontiert und die neue mit einer Gesamtkapazität von 1.000.000 Festmetern im Zweischichtbetrieb funktionsfähig aufgebaut werden. Dabei ist die Anlage für Holzlängen von

2,5 bis 5 Meter und für Durchmesser bis 65 Zentimeter ausgelegt. Um den ehrgeizigen Zeitplan einhalten zu können, haben die Planer von Holtec alle Abläufe präzise im Voraus festgelegt. Und das engagierte Montageteam hat die Vorgaben genau eingehalten, auch wenn es auf dem Rundholzplatz bis in die späten Abend- und Nachtstunden hinein aktiv sein musste.

Höhere Sortierleistung der Rundholzanlage

Um auf der Produktionsfläche der alten Anlage eine rund 15 Prozent höhere Sortierleistung zu erreichen, setzte Holtec auf modernste Technik. Durch die Entkopplung des Reduziervorgangs und den Einsatz der Log-Runner Technologie kann die

Entrindungsline jetzt nahezu lückenlos mit Abschnitten beschickt werden. Profilierte Rollen sorgen dabei für eine exzellente Haftung und eine genaue Stammführung. Diese Technologie ermöglicht eine hohe Beschleunigung und minimiert die Lücken zwischen den Stämmen.

Gelungener Neustart

Für Josef Wendl war es ein optimaler Anlagen austausch. „Die neue Anlage lief von Beginn an sehr gut. Wir haben am 2. Januar 2022 nach lediglich 14 Tagen Umbauzeit den Startknopf gedrückt und die Anlage lief. Auch nach acht Monaten Vollbetrieb habe ich absolut nichts zu bemängeln.“



STALLINGER
HOLZINDUSTRIE



Modernization and performance optimization

Achievable with suitable technologies and precise planning

At the end of December 2021, work at the log yard at Stallinger in Upper Austria was at rest. Not a single log was moving. Instead, the Holtec technic team was extremely active. The task was to replace the log yard, including feeding and separating line within an ambitious schedule. "Our log yard was getting on in years. After more than 20 years of operation, the downtimes were increasing despite good maintenance. A complete modernization of the system was necessary," explains Josef Wendl, Technical Manager at Stallinger Holding GmbH. It was important for the responsible persons at Stallinger to work with a competent and reliable partner when modernizing the log handling system. Stallinger also wanted to achieve a performance increase of around 15% with the modernization. As one of the leading plant manufacturers for the wood industry Holtec GmbH & Co. KG from Hellenthal was able to convince with its concept. It was innovative and exactly tailored to Stallinger's requirement profile.

Exact planning and implementation

The time window that Stallinger and Holtec had planned for the conversion of the log yard was narrow: 14 days downtime were agreed. Within this time, the old system had to be completely dismantled and the new one with a cutting capacity of 1,000,000 solid m³ in two-shift operation had to be set up for the immediate operation. The system is designed for log lengths of 2.5 to 5 m and for diameters of up to 65 cm. In order to keep the ambitious schedule, Holtec's engineers precisely determined all the processes in advance. The dedicated installation team adhered exactly to the schedule, even though they had to be active in the log yard until late in the evening and night.

Higher sorting capacity on the log yard

In order to achieve an approx. 15% higher sorting capacity on the production area of the old system, Holtec relied on state-of-the-art technology. By decoupling the butt reducing process and due to the log-runner technology the debarking line can be fed almost gap-free. Profiled rollers ensure excellent grip and precise log conveyance position. This technology enables high log acceleration and minimizes the gaps between the logs.



„
Auch die erneute Zusammenarbeit mit der Firma Stallinger war ein perfektes Teamwork.“

Jan Zimmer
Projektleiter Holtec

Successful new start

It was an optimal plant replacement for Josef Wendl. "Right from the start the new system run very well. After only 14 days of conversion time, we pressed the start button on 2 January 2022 and the system was running. I have absolutely nothing to complain about even after eight months of full operation."



New plant for short logs

After nine days the first log ran over the new system

Modernisierung der Kurzholzanlage

Nach neun Tagen lief der erste Stamm über die neue Anlage

Für den Holznachschub im Rettenmeier-Werk in Ramstein sorgen auf dem Rundholzplatz zwei Anlagen: eine Kurzholz- und eine Langholzanlage. „Unsere alte Kurzholzanlage war komplett verschlissen,“ erläutert Rüdiger Wojciechowski, Projektleiter in Ramstein. „Sowohl die Leistung als auch die Verfügbarkeit der Anlage entsprach nicht mehr unseren Anforderungen.“ Das 1948 gegründete Unternehmen, in dem sich alles ums Holz dreht, hat sich in den letzten 70 Jahren von einem kleinen Sägewerk zu einem der größten Holzverarbeiter Europas entwickelt. An sechs Standorten engagieren sich rund 1.600 Mitarbeiter für die Rettenmeier Holding AG.

Neue Kurzholzlinie in die alte Anlagenstruktur einpassen

Neben Leistung, Verfügbarkeit und Prozessoptimierung waren bei der Modernisierung im Rettenmeier-Werk im pfälzischen Ramstein vor allem kurze Umbauzeiten wichtig. Für die Erneuerung der Kurzholzanlage veranschlagten die Projektleiter von Holtec und Rettenmeier lediglich zehn Tage. Bei Modernisierungsarbeiten werden in der Regel die Anlagenfundamente neu erstellt. Es dauert rund 28 Tage, bis sie ausgehärtet und voll belastbar sind. Innerhalb von zehn Tagen sind neue Fundamente daher nicht zu realisieren. Hier war das Know-how der Holtec-Konstrukteure gefragt. Es galt, die neue Kurzholzlinie genau in die vorgegebene Anlagenstruktur einzupassen und die neuen Anlagenkomponenten den bestehenden Fundamenten anzupassen.

Reduzierprozess wird entkoppelt

Ausgelegt ist die Kurzholzlinie für 650.000 Festmeter. Das erfordert einen optimierten Durchlauf. Dabei ist der Erdstammreduzierer die Engstelle. Er benötigt für den Durchlauf je nach Stammdurchmesser mal einige Sekunden mehr, mal weniger. Um die Anlage mit einem optimalen Durchsatz zu betreiben, hat Holtec nach dem Reduzierer Pufferplätze integriert. Mit dieser Anordnung lassen sich problemlos Lücken schließen, wenn der Reduziervorgang mehr Zeit erfordert. Bei der Anlagenerneuerung hat Holtec die komplette Vereinzelung bis hin zum Längstransport mit einer kettenlosen Antriebstechnik ausgerüstet. Die Chainless-Technologie von Holtec sorgt für deutlich weniger Verschleiß und reduziert dadurch die Betriebskosten.

UMBAUTEN RETROFITS PART 2

Alles lief wie am Schnürchen

„Eine besondere Herausforderung bei der Modernisierung unseres Rundholzplatzes war das enge Zeitfenster von zehn Tagen“, berichtet Wojciechowski. Aber nach nur neun Tagen lief bereits der erste Stamm über die Anlage. „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,“ berichtet Wojciechowski. Während der Projektierung stellte das Unternehmen fest, dass es noch einige technische Anpassungen zusätzlich benötigt, da sich Details während der Bauphase verändert haben. „Auf kurzem Dienstweg konnten wir das mit Holtec regeln,“ fasst Wojciechowski die erfolgreiche Zusammenarbeit mit Holtec zusammen.

The Rettenmeier plant in Ramstein is fed by two systems at the log yard: one system for short logs and one for long logs. “Our old short log line was completely worn out,” explains Rüdiger Wojciechowski, project manager in Ramstein. “The capacity as well as the availability of the system no longer met our requirements.” Founded in 1948, the company has developed over the past 70 years from a small sawmill into one of the largest wood processing companies in Europe. Around 1,600 employees work for Rettenmeier Holding AG at six locations.

New line for short logs to be fit into the old plant structure

In addition to capacity, availability and process optimization, short conversion times were especially important for the modernization at Rettenmeier’s plant in Ramstein, Palatinate. For the renewal of the short log line, the project managers from Holtec and Rettenmeier calculated only ten days. Usually new foundations are built when a plant is modernized. However, it takes around 28 days for the foundations to harden and to be fully loadable. Therefore, it is not possible to realize new foundations within ten days. The know-how of the Holtec engineers was needed. The task was to fit the new short log line exactly into the given plant construction and to have the new components adapted to the existing foundations.

Butt reducing process is decoupled

The short log line is designed for 650,000 solid m³. This requires an optimized process. The butt reducer is the bottleneck. For the complete process it requires a few seconds, sometimes more and sometimes less, depending on the log diameter. In order to operate the system with an optimal throughput, Holtec integrated log buffer stations behind the butt reducer. By means of these buffers, gaps can easily be filled as soon as the butt reducing process requires more time. Holtec equipped the complete log separation up to the longitudinal conveyance with the chainless drive technology. This technology ensures significantly less wear and thus reduces the operating costs.

Everything went like clockwork

“A special challenge was the narrow time window of ten days for modernizing our log yard”, Wojciechowski reports. However, after only nine days, the first log ran over the line. “Our cooperation with Holtec was excellent. Everything was perfect, from the planning to the delivery and implementation. All system components were ready on time,“ Wojciechowski says. During the project planning, Rettenmeier recognized some further necessary technical adjustments as details changed during this phase. “This could be arranged with Holtec in a short official channel,“ Wojciechowski summarizes the successful cooperation with Holtec.



ergocontrol
HOLTEC

Ergonomie am Arbeitsplatz

Zukunftsweisender Sitz- / Steharbeitsplatz bietet Mehrwert für Mitarbeiter und Arbeitgeber

Neben all den technologischen Fortschritten in der Branche der Holz- und Sägeindustrie der letzten Jahre darf der Mensch als maßgebliche Stellgröße in Bezug auf den Erfolg eines Unternehmens nicht aus dem Fokus geraten. Die Verbesserung der Ergonomie am Arbeitsplatz wird deshalb in immer mehr Unternehmen zentrales Ziel hinsichtlich der Fachkräftesicherung und der Erhaltung von Gesundheit und Leistungsfähigkeit der Mitarbeiter.

Holtec hat sich mit der Neuentwicklung „Ergo-Control“ dieser Aufgabe angenommen. Ziel der Entwicklung war ein Sitz- und Steharbeitsplatz, der es ermöglicht, durch die Anpassung der Arbeitssituation aus der Haltungsmonotonie auszubrechen und trotz wechselnder Positionen eine identische Blickführung zu gewährleisten. So hat der Bediener stets eine konstante Blickführung auf alle Bedienelemente, Monitore und den Holzfluss. Durch die modulare Konstruktion kann eine perfekte, kundenspezifische Ausstattung konfiguriert werden. Eine spätere Erweiterung ist durch das Baukastenprinzip jederzeit möglich.

Die Idee zur Entwicklung entstand im April 2020 und bereits im Dezember konnte der Prototyp erfolgreich bei den Gebrüder Eigelshoven getestet und in Betrieb genommen werden. Weitere Installationen folgten bei Schwaiger Holzindustrie und Pfeifer und werden sehr positiv von den Anlagenführern bewertet. Auf Grundlage des Kundenfeedbacks wurde das Konzept weiter vertieft. Zwischenzeitlich wurden bereits zehn weitere „Ergo-Control“ Bedienstände im Rahmen laufender Aufträge platziert und leisten so einen aktiven Beitrag zur Mitarbeitergesundheit und -zufriedenheit.



Ergonomics at work

Future-oriented workplace provides benefit for employees and employer

In addition to all the technological advances in the wood processing and sawmill industry in the last years, the human must not be forgotten as a decisive factor for the success of a company. The improvements in the workplace ergonomics are therefore becoming a central task in more and more companies with regard to securing skilled personnel and maintaining the health and performance of the employees. With the new development “Ergo-Control” Holtec has taken on this task. Target was the development of a sitting and standing workstation, which makes it possible to change the monotony of posture. Despite changing positions, the operator has an identical view of all operating elements, monitors and log flow. Due to the modular construction a perfect, customized equipment can be configured which allows for a later extension at any time.

The idea for the development was born in April 2020 and already in December, the prototype was successfully tested and started its operation at Gebrüder Eigelshoven. Further installations were made at Schwaiger Holzindustrie and Pfeifer and are very positively evaluated by the system operators. Based on the customer feedbacks the concept was expanded. In the meantime, ten more “Ergo-Control” were installed within the scope of current orders and are making an active contribution to employee health and employee satisfaction.

FACTS

- Zukunftsweisender, ergonomischer Arbeitsplatz „Ergo-Control“
- Gesundheitsprävention durch reduzierte Haltungsmonotonie
- Optimale Arbeitsbedingungen
- Sitz- / Steharbeitsplatz mit identischer Blickführung
- Individuell höhenverstellbarer Arbeitsbereich
- Modulare Ausstattung – individuell konfigurierbar
- Für höhere Konzentration, bessere Arbeitsqualität und motiviertere Mitarbeiter
- Future-oriented, ergonomic workstation „Ergo-Control“
- Health prevention by reduced monotony of posture
- Optimum working conditions
- Sitting-standing workstation with identical view
- Individually height-adjustable working area
- Modular design – individually configurable
- For higher concentration, better quality of work and motivated employees



YOUTUBE

Hier geht's zum Video
Watch the movie



mobileservices 



**GERMAN
INNO
VATION
AWARD '22
WINNER**

*Das Holtec Team mit der Auszeichnung des German Innovation Award v. l. n. r. Alexander Gebele, Geschäftsführer, Patrick Baum, IT, Linda Schmitz, Service, Elena Wienand, Techn. Dokumentation, Philipp Kupp, Elektrokonstruktion.
Holtec team with the award of the German Innovation Award f.l.t.r. Alexander Gebele, General Manager, Patrick Baum, IT, Linda Schmitz, Service, Elena Wienand, Technical Documentation, Philipp Kupp, Electrical Engineering.*

Holtec gewinnt mit eigener App German Innovation Award 2022

Mit der Serviceplattform „Holtec mobile Services“ revolutioniert die Holtec GmbH & Co. KG den Kundenservice. Die neue App bündelt die digitalen Dienstleistungen des Unternehmens zu einem Service-Angebot. Bei der Entwicklung stand im Vordergrund, die Wartungs- und die Reparaturarbeiten zu verbessern und die Kommunikation mit den Kunden transparenter zu gestalten. Mit der App konnte Holtec die Jury des German Innovation Awards überzeugen und den begehrten Preis in diesem Jahr entgegennehmen.

Um die Jury des German Innovation Awards zu überzeugen, müssen die ausgezeichneten Produkte innovativ Herausforderungen meistern. Mit der App „Holtec mobile Services“ setzten die Hellenthaler Anlagenbauer 2022 Zeichen in der Kategorie Excellence in Business to Business. Jedes Jahr zeichnet der German Innovation Award branchenübergreifend Produkte und Lösungen aus, die durch ihre Nutzerzentrierung und einen Mehrwert überzeugen.

Smarte Technologien und automatisierte Lösungen gehören in der Holzbe- und -verarbeitenden Industrie zum Standard. Umfassende digitale Lösungen in den Bereichen Remote Service und elektronischer Ersatzteilbeschaffung sind kaum zu finden. Nach Recherchen auf der LIGNA 2019 in Präsenzform war dies Anlass für Holtec neue Lösungen für diese Bereiche zu entwickeln. Ein elektronischer Ersatzteilkatalog oder die Fernwartung via Datenbrille sind alleine keine revolutionären Techniken. Sie werden vielfach auf dem Markt als Einzellösungen genutzt.

Holtec hat die Möglichkeiten der Digitalisierung ausgelotet, komplett ausgeschöpft und daraus mit der Service App ein neues Geschäftsmodell entwickelt. Die Service Plattform bündelt verschiedene Einzellösungen und Service Angebote. Sie ist erweiterbar und ermöglicht, die komplexen Service Prozesse nach innen und außen transparent zu dokumentieren und effizient zu bearbeiten.

Zusammen mit einem jungen, deutschen Softwareentwickler haben die Spezialisten des Unternehmens die „Holtec mobile Services“ als modulare Plattform entwickelt. Dazu gehören unter anderem die Bausteine e-Parts mit digitalem Ersatzteilkatalog und Remoteplus, ein Tool, das via Datenbrille Wartungs- und Reparaturarbeiten deutlich erleichtert. Ein weiterer wichtiger Baustein ist das Ticket System, das Kundenanfragen übersichtlich abbildet.

With its own app Holtec wins the German Innovation Award 2022

Holtec GmbH & Co. KG is revolutionising the customer service with the service platform “Holtec mobile Services”. The new app bundles the company’s digital services to one service offer. The focus during developing this app laid on improving maintenance and repair work and making communications with customers more transparent. Holtec was able to convince the jury of the German Innovation Award with this app and won the coveted award this year.

To convince the German Innovation Award jury the products have to master innovative challenges in order to win an award. The system engineers from Hellenthal set an example in the „Excellence in Business to Business“ category with the “Holtec mobile Services“ app. Every year, the German Innovation Award honours products and solutions across all industries that impress with their user-centricity and benefit.

Smart technologies and automated solutions are standard in the wood working and wood processing industry. Comprehensive digital solutions in the fields of remote service and electronic spare parts procurement are scarce. After research at the LIGNA 2019 in presence form, this was reason for Holtec to develop new solutions for these areas. An electronic spare parts catalogue or remote maintenance via data glasses are separately no revolutionary technologies on their own. On the market, they are often used as individual solutions.

Holtec explored the digitalization possibilities, completely exploited them and developed a new business model with this service app. The service platform bundles various individual solutions and service offers. It is expandable and the complex service can be transparently documented processes internally and externally and processed efficiently. Together with a young German software developer, Holtec’s specialists developed the “Holtec mobile Services“ as a modular platform. The modules e-Parts with digital spare parts catalogue and Remoteplus a tool significantly facilitating maintenance and repair work belong to this, among others. A further important module is the ticket system that clearly displays customer inquiries.



HOLTEC | mobile services



Download auf
Google Play



Download auf
App Store



Die einzelnen Bausteine der App: The single parts of the app:

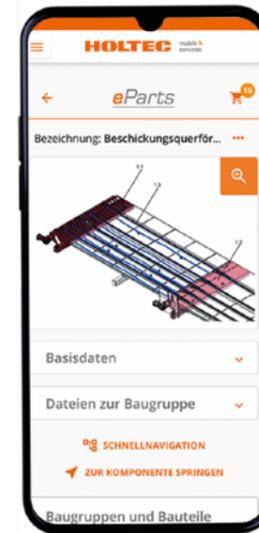
Remoteplus⁺

Wartungs- und Reparaturarbeiten per Datenbrille
Maintenance and repair work per data glasses

- Fernwartung mittels Datenbrille
- Live-Bildbearbeitung, Autofokus, Sprachsteuerung, integrierte Chats, Bild / Videoaufnahme, Einspielen von Informationen (z.B.: Datenblätter, Videos), freihändiges Arbeiten u. v. m.
- Schnellste Ferndiagnose
- Minimierung der Ausfallzeiten
- Remote maintenance by means of data glasses
- Live image processing, autofocus, voice control, integrated chats, image / video recording, importing of information (e.g. data-sheets, videos), handsfree working and much more
- Fastest remote diagnostic
- Decreasing down-times



Jan Zimmer, Projektleiter, (links) unterstützt über Remoteplus den Servicetechniker beim Kunden.
Jan Zimmer, project manager, (left) supports via Remoteplus the service technician at the customer.



e-Parts

Digitaler Zugriff auf alle Ersatzteile
Digital access to all spare parts

- Ersatzteile und Dokumentation online via Smartphone oder Desktop
- Einfache und mobile Teileidentifikation
- Warenkorbfunktion mit automatischer Anfrage
- Entlastung des Service Personals
- Spare parts and documentations online via smartphone or desktop
- Easy and mobile parts identification
- Shopping basket function with automatic inquiry
- Reduced workload for the service staff

HOLtrack™

Überwachung und Prozessoptimierung
Monitoring and process optimization

- Ort- und zeitunabhängige Übertragung von Produktions- und Maschinendaten
- Überwachung und Visualisierung in Echtzeit
- Höhere Maschinenverfügbarkeit durch steigende Transparenz
- Individuelle Zusammenstellung der Funktionen nach Ihren Bedürfnissen
- Transfer of production and machine data any time and anywhere.
- Real-time monitoring and visualization
- Higher machine availability due to more transparency
- Individual combination of functions according to your demand





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:

Maderas José Sáiz, ES
Automatische Sortierung
Automated sorting line

best wood Schneider, DE
Automatische Sortierung für Online-Sägewerk
Automated sorting line for online-sawmill

Sylva, PL
Automatische Sortierung von Industrieholz
Automated sorting line for industrial logs

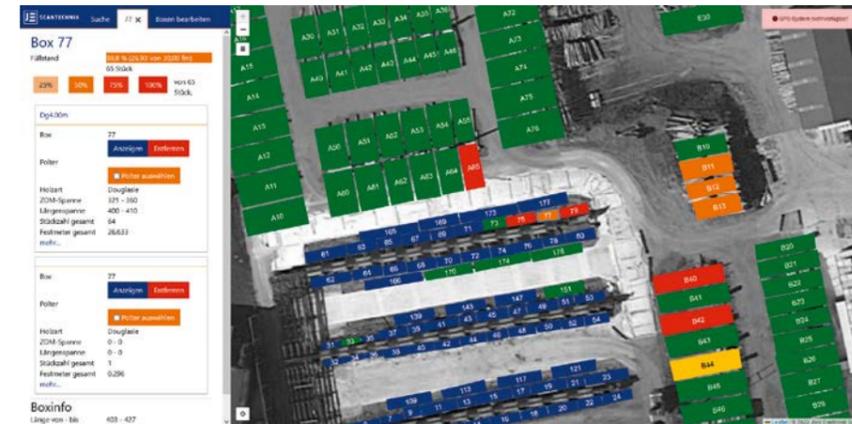
Mostovdrev, BY
Sägewerkszubringung
Sawmill infeed

Ziegler Group, DE
Automatische Sortierung
Automated sorting line

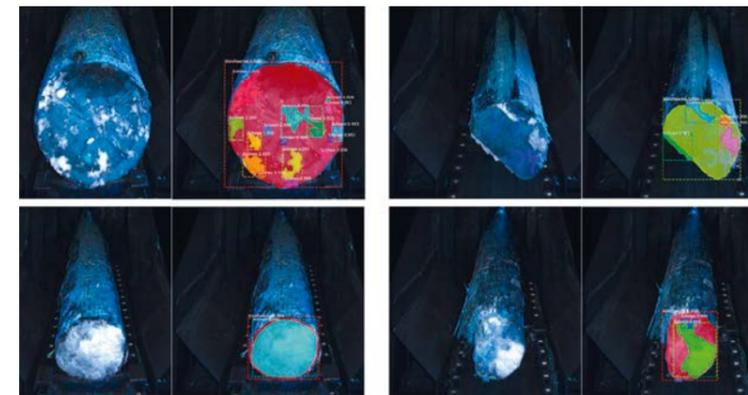
Rundholzplatz Management | Log yard management

Mit dem Rundholzplatz Management-Tool JE-Mobilview schließt JE die Lücke zwischen Rundholzplatz und Sägewerk. Das System verwendet die Mess- und Optimierungsdaten, um die Boxenbelegung übersichtlich darzustellen. Eine Verknüpfung zu den Polterplätzen gewährt eine dauerhafte und digitale Übersicht, der abgelegten Sortimente und Aufträge. Unterstützt werden die Bediener dabei zusätzlich durch GPS-Tracker, um Fehlabbagen zu vermeiden. Mittels interaktiver Map werden die Polterplätzen individuell erstellt und verwaltet. Neben dem Zubuchen der Polter kann zudem das Abbuchen an der Sägelinie realisiert werden. Dadurch sind Polterbestände tagesaktuell und übersichtlich einzusehen. JE Mobilview ist die Lösung für eine übersichtliche Digitalisierung der Boxen- und Polterbestände am Rundholzplatz.

With the log yard management tool JE-Mobilview, JE closes the gap between the log yard and the sawmill. The system uses the measurement and optimization data to clearly display the bin occupancy. A link to the stock-bins provides a permanent and digital overview of the stored assortments and orders. The operators are additionally supported by GPS trackers in order to avoid incorrect deposits. By means of an interactive map, the stock-bins are individually created and managed. In addition to adding the piles, they can also be deducted at the saw line. This means that logyard stocks can be viewed on a daily basis and in a clear manner. JE Mobilview is the solution for a clear digitalization of the bin and stock-bins at the log yard.



KI für Merkmalerkennung | AI for log-defect detection



Das Kamerasystem JORO-vision nutzt künstliche Intelligenz zur Erkennung von Holzmerkmalen am Rundholz. Die Kameraeinheiten werden hierzu platzsparend neben den JORO-3D Messeinheiten installiert und erzeugen während des Messvorgangs kontinuierlich Bilder der Stammoberfläche und der Stirnseiten.

Die erfassten Bilder durchlaufen daraufhin der KI-basierten Auswertung, und geben die erkannten Holzmerkmale aus. So werden beispielsweise Äste an der Stammoberfläche automatisiert erfasst. Zusätzlich zum Merkmal wird an der Stammoberfläche auch die Position am Stamm detektiert und in die Wertoptimierung aufgenommen.

The JORO-vision camera system uses artificial intelligence to detect wood features on logs. The camera units are installed in a space-saving manner next to the JORO-3D measuring units and continuously generate images of the log surface and the end faces during the measuring process.

The captured images are then subjected to AI-based evaluation and output the detected wood features. For example, knots on the log surface are automatically detected. In addition to the feature on the log surface, the position on the log is also detected and included in the optimization.

Rundholzvermessung | Log scanning systems

- Rundholzoptimierung | Log optimization
- Vollkonturmessung | True shape scanner
- Rindenerkennung | Bark detection
- Asterkennung | Knot detection
- Schnittbildoptimierung | Cutting pattern optimization



Jörg Elektronik GmbH
Bauhofweg 2
DE - 87534 Oberstaufen
www.je-gmbh.de

Wie Phoenix aus der Asche

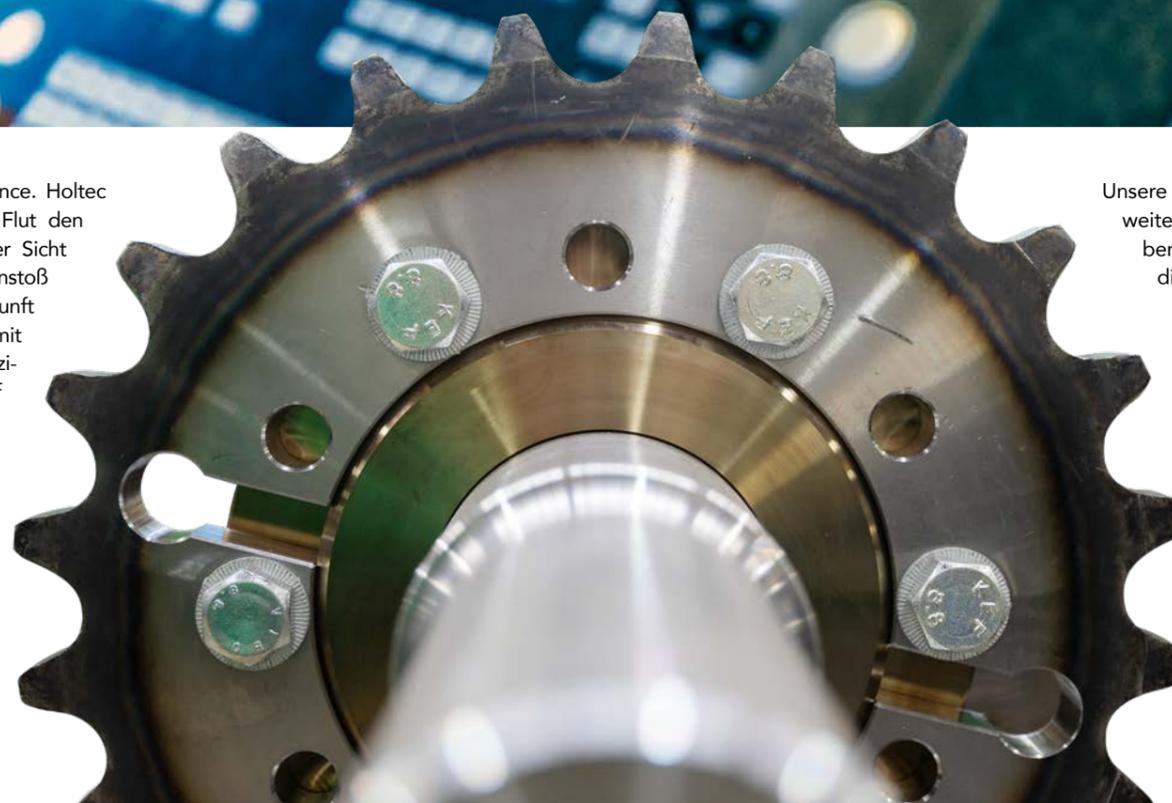
Fertigung mit modernster Technik

Sintflutartige Niederschläge, Sturzbäche in den Straßen, überflutete Flussufer, Gebäude, von denen nur noch die Obergeschosse aus den Fluten ragen – solche Bilder kennt man normalerweise nur aus den Medien. Im Sommer 2021 wurde dieses Szenario in der Eifel auch an unserem Standort Hellenthal bitterer Ernst. Die verursachten Schäden beliefen sich auf viele hundert Millionen Euro.

Mitten in dieser Umweltkatastrophe stand unsere Fertigung. Weite Teile des Unternehmens waren bis zu 80 Zentimeter überschwemmt. Wasser- und Schlammmassen hatten in den Gebäuden ihre zerstörerische Kraft entfaltet. (Wir berichteten in der schnittPunkte 2021).

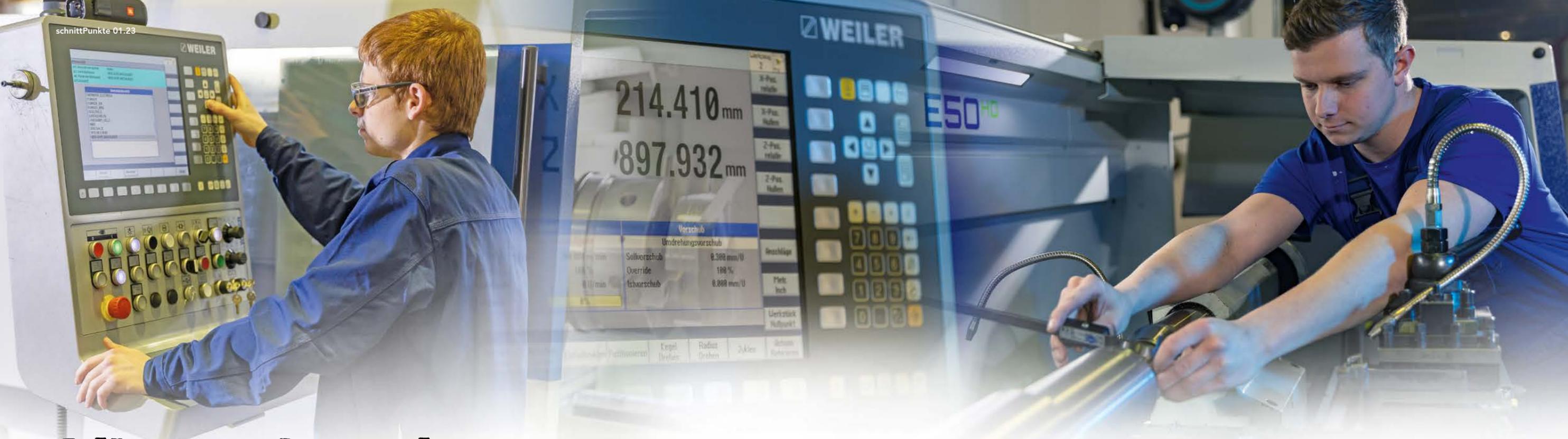
Die Produktion, insbesondere der Maschinenpark, wurde stark in Mitleidenschaft gezogen. Fest vereinbarte Projekte konnten nicht rechtzeitig abgeschlossen werden. Die gesamte spanende Verarbeitung war Opfer der Flut. Für eine Reihe von Fertigungsaufträgen haben wir zuverlässige Partner gefunden, die uns und unsere Kunden unterstützt haben.

Aber in jeder Krise steckt wie immer auch eine Chance. Holtec hat sie erkannt und genutzt. Wir haben nach der Flut den gesamten Maschinenpark ausgetauscht. Aus heutiger Sicht hat die Umweltkatastrophe den entscheidenden Anstoß gegeben, nach vorne zu schauen und in unsere Zukunft zu investieren. Heute arbeiten wir in allen Bereichen mit den modernsten Fertigungstechnologien, hoher Effizienz und mit bisher nicht gekannter Genauigkeit. Auf dieser Basis haben wir unser Werk für die Aufgaben der Zukunft gerüstet. Und unsere Kunden profitieren schon heute von diesem Technologiesprung. So sind unsere vier neuen, leistungsstarken Drehmaschinen in der Lage, Bauteile bis 6000 mm Länge und 800 mm Durchmesser zu zerspanen. Intelligente Steuerungen sorgen dabei für höchste Genauigkeit und Wirtschaftlichkeit.



Unsere neuen 5-Achsen-Bearbeitungszentren erweitern unser Bearbeitungsportfolio und erlauben neue Bearbeitungsmöglichkeiten. Sie sind die Basis für ein Höchstmaß an Flexibilität und hoher Zuverlässigkeit. Für das Holtec Team gehen die neuen Technologien einher mit umfassenden Fort- und Weiterbildungen, denn die Arbeiten mit den neuen Dreh- und Fräsmaschinen sind anspruchsvoll und fordern das Team. Aber das Arbeiten mit neuer, modernster Technik motiviert und macht auch Spaß.

Um auch in Zukunft dem Fachkräftemangel zuvorzukommen, engagiert sich Holtec weiterhin im Ausbildungsbereich. Dazu gehört seit diesem Jahr auch die Ausbildung zum Zerspanungsmechaniker.



Like a phoenix from the ashes

Production with state-of-the-art technology

In every crisis there is also always an opportunity. Holtec has recognized and used it. After the flood, we replaced the entire machinery. From today's point of view, the environmental catastrophe gave the decisive impulse to look ahead and invest in our future.

Today, we work in all areas with most modern production technologies, great efficiency and highest precision. On this basis, we have equipped our factory for the tasks of the future. Our customers are already benefitting today from state-of-the-art technology.

Our four new, powerful lathes are capable of mechanising components up to 6,000 mm length and 800 mm diameter. Intelligent controls ensure maximum precision and efficiency.

Our new 5-axis mechanising centres increase our machining portfolio and allow new machining possibilities. They are the basis for maximum flexibility and high reliability. For the Holtec team the new technologies go hand in hand with comprehensive training and further education for working with the new sophisticated lathe and milling machines. The work with the new, state-of-the-art technology is motivating and makes fun.

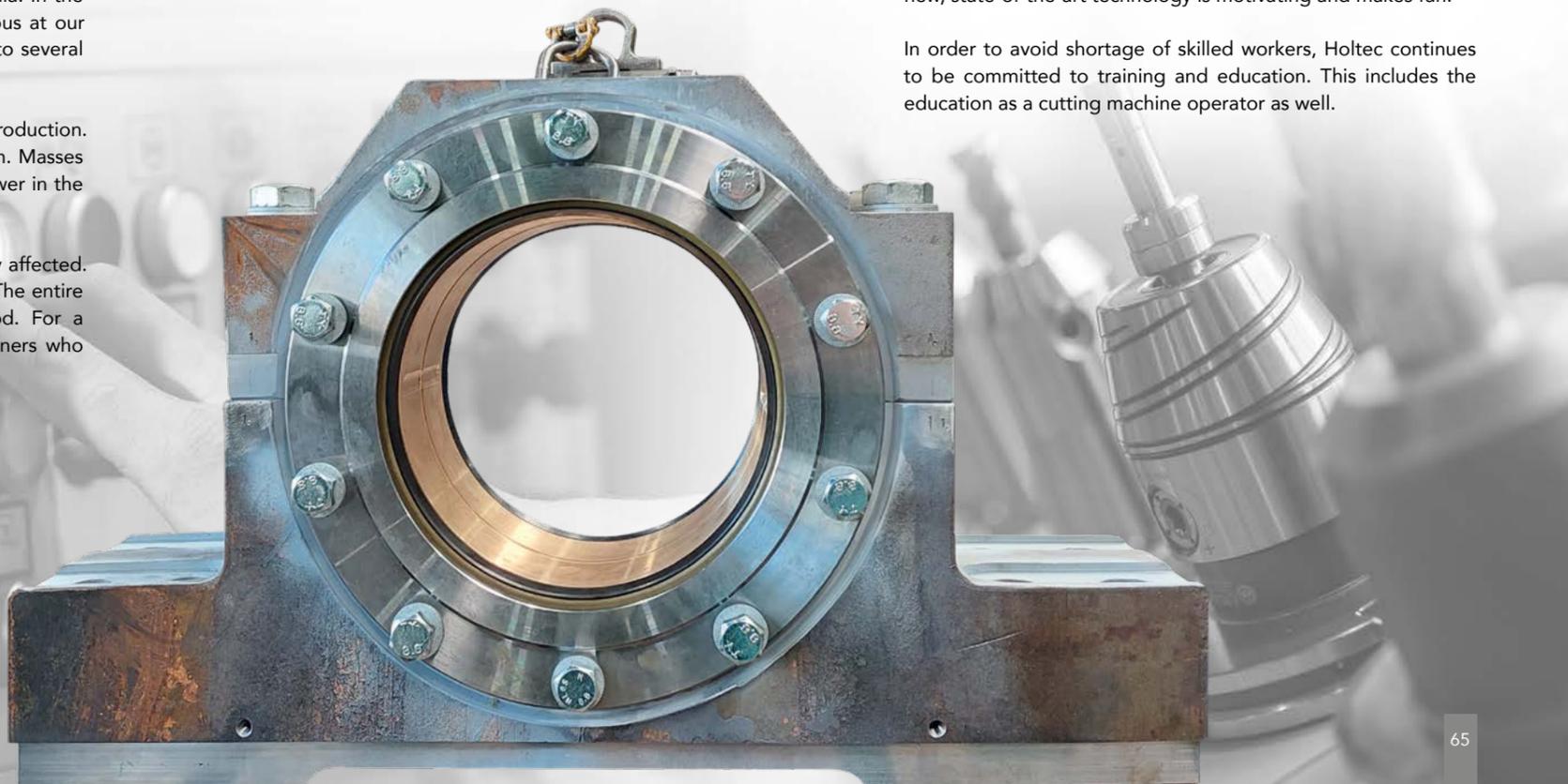
In order to avoid shortage of skilled workers, Holtec continues to be committed to training and education. This includes the education as a cutting machine operator as well.



Torrential rain, sudden flood in the streets, flooded river banks, buildings with only the upper floors still rising from the floods – such images are normally only known from the media. In the summer 2021 this scenario also became bitterly serious at our location in Hellenthal, Eifel. The damages amounted to several hundred million Euros.

In the middle of this environmental disaster was our production. Large parts of the company were flooded up to 80 cm. Masses of water and mud had unleashed their destructive power in the buildings. (We reported in schnittPunkte 2021).

The production, especially the machinery, was severely affected. Firmly agreed projects could not be realized in time. The entire metal-cutting processing was damaged by the flood. For a number of production orders, we found reliable partners who supported us and our customers.



Juli 2021

→ GAME CHANGER

NEW

LIGNA
Halle 25 | D50

Neues Holtec Portalkran-Konzept New portal crane concept Holtec

Rundholzmanipulation und Holzumschlag aus einer Hand!
Diskutieren Sie mit uns die Lösungen von morgen in Hannover.
Wir freuen uns, Sie auf unserem Messestand in Halle 25 | D50 begrüßen zu dürfen und natürlich auf den Dialog mit Ihnen.

Log handling and timber handling from a single source!
Discuss tomorrow's solutions with us in Hanover.
We look forward to welcoming you at our exhibition stand in hall 25 | D50 and, of course, to the dialogue with you.



VPK LOGHANDLER HOLTEC

Neues Holtec Portalkran-Konzept

- mit vollelektrischem Antriebskonzept
- geringer Energiebedarf und Betriebskosten
- lange Lebensdauer
- maximale Lagerkapazität auf geringstem Raum

Besuchen Sie uns auf der LIGNA 2023 in Hannover und überzeugen Sie sich von einer zukunftsweisenden Umschlaglösung auf dem Rundholzplatz.

New portal crane concept Holtec

- with a fully electric drive concept
- low energy demand and operating costs
- long service life
- maximum storage capacity in the smallest space

Visit us at the LIGNA 2023 in Hanover and convince yourself about a forward-looking handling solution at the log yard.

In cooperation with SENNEBOGEN



Holzplätze von den Profis

Holzplatzanlagen für die Holzwerkstoff- und Pelletsindustrie

Rundholz ist unser Leben – seit nunmehr 50 Jahren. Das Know-How von über 300 geplanten Anlagen der Sägeindustrie in allen Leistungsklassen haben wir in die Planung von Holzplatzanlagen für die Holzwerkstoffindustrie übertragen. Seit nunmehr über zwanzig Jahren bietet Holtec einen Hochleistungsstandard für den robusten Industriebetrieb an und liefert Gesamtlösungen für einen soliden Holzplatz. Gemeinsam mit starken Partnern sind wir in der Lage, komplette Anlagen zu realisieren – ausgelegt für den durchgehenden 24/7-Betrieb und höchste Verfügbarkeiten. Unsere Stärke liegt in der individuellen und kompletten Planung, exakt auf die Kundenbedürfnisse

zugeschnitten. Von der Hackerbeschickung bis zum kompletten OSB-Holzplatz, vom Gesamtfundamentplan bis zum Sicherheitskonzept. Seit nunmehr zehn Jahren rundet ein breites Spektrum an Entrindungsmaschinen aus dem Hause Holtec das Produktprogramm ab.

Die größten Player der europäischen Holzwerkstoffindustrie vertrauen auf Holtec. Über 40 gelieferte Anlagen sind ein klarer Beweis für unser Leistungspotential. Nutzen Sie unsere Erfahrung, wir reden nicht von Qualität, wir liefern Sie!

Log yards for the wood based panel and pellets industry – from the pros

Logs are our life - for 50 years in the sawmill industry. For the planning of log yards for the wood based panel industry we use our know-how of more than 300 designed log yard systems for the sawmill industry in all capacity classes. For over twenty years Holtec has offered systems for a solid log yard based on a high-capacity standard which is specially designed for tough industrial operations. Together with strong partners we are able to realize complete systems - able to cope with a 24/7 operation and designed for highest availabilities. Our strengths lay in the individual and complete planning, exactly tailored to our customer's needs. From the chipper infeed to the complete

OSB log yard, from the total foundation drawing to the safety concept. For more than ten years now a wide range of debarkers made by Holtec completes our product range.

The biggest players in the European wood based panel industry rely on Holtec. More than 40 supplied systems are proof of our capability. Benefit from our experience - we do not talk about quality, we provide quality.

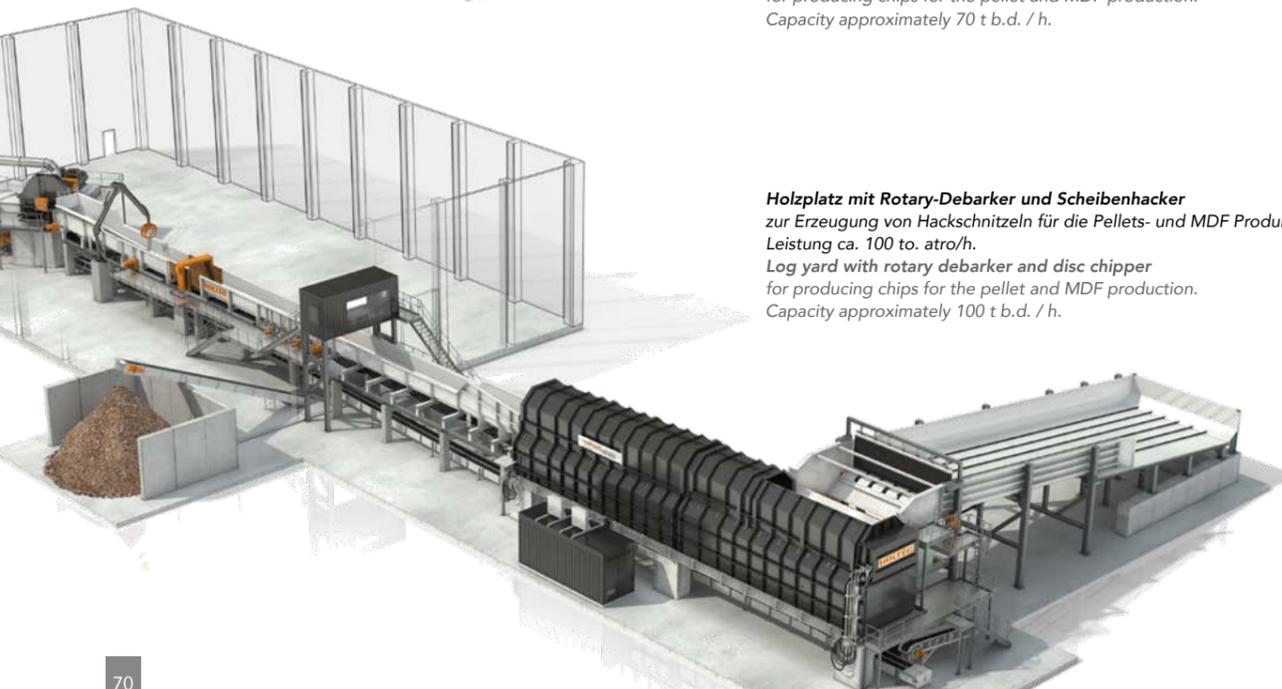
Anlagenkonzepte für die Pellets- und MDF Produktion System concepts for the pellet and MDF production



Holzplatz mit Rotary-Debarker und Scheibenhacker inklusive Hackschnitzelabtransport und Silos zur Erzeugung von Hackschnitzeln für die Pellets- und MDF Produktion.
Leistung ca. 100 to. atro/h.
Log yard with rotary debarker and disc chipper including chip handling to the silos for producing chips for the pellet and MDF production.
Capacity approximately 100 t b.d. / h.



Holzplatz mit Rotary-Debarker und Trommelhacker zur Erzeugung von Hackschnitzeln für die Pellets- und MDF Produktion.
Leistung ca. 70 to. atro/h.
Log yard with rotary debarker and drum chipper for producing chips for the pellet and MDF production.
Capacity approximately 70 t b.d. / h.



Holzplatz mit Rotary-Debarker und Scheibenhacker zur Erzeugung von Hackschnitzeln für die Pellets- und MDF Produktion.
Leistung ca. 100 to. atro/h.
Log yard with rotary debarker and disc chipper for producing chips for the pellet and MDF production.
Capacity approximately 100 t b.d. / h.

Schlüsselfertige Lösungen für Entrindungs- und Hackerlinien Turnkey solutions for debarker and chipper lines

Erstklassige Produkte wie MDF-/HDF-Platten verlangen bestmöglich erzeugte Hackschnitzel als Ausgangsprodukt. Zentrale Maschinen sind hier die Entrindung sowie der Scheibenhacker. Um die Leistung beider Maschinen bestmöglich auszunutzen, müssen diese mit intelligenter und zuverlässiger Fördertechnik sinnvoll eingebunden werden. Holtec bietet hierzu erstklassige Lösungen für Leistungsbereiche von 30–150to. Hackschnitzel atro/h.

High-class products as MDF plates or HDF plates require high-quality chips as base product. For its production, debarker as well as disc chipper are main factors. In order to make the most of both machine capacities, they need to be integrated in intelligent and reliable conveying systems. Holtec offers high-class solutions for capacity ranges of 50–130 tons of chips (b.d. / h).

Rotary Debarker

Als Entrindungsmaschine setzen wir auf das Prinzip Rotary-Debarker. Der von Holtec entwickelte vario-barker wurde binnen zehn Jahren bereits über 20 mal verkauft und überzeugt als einzige Maschine auf dem Markt durch eine hydraulische Verstellmöglichkeit der Maschinenneigung. Damit lässt sich das Entrindungsresultat optimal auf die Rundholzbeschaffenheit einstellen. Zwischenzeitlich wurde die Maschine auf ein Konzept mit energieeffizientem E-Antrieb umgestellt.

Rotary Debarker

In terms of the debarker we rely on the rotary principle. The vario-barker developed by Holtec has been sold more than 20 times within ten years. It could convince as unique machine on the market by having the possibility to adjust the machine inclination hydraulically. By doing so the debarker and therewith the debarking result can be adjusted perfectly well to the log quality and nature. In the meantime the machine has been changed to a concept with energy-efficient electric drive.

Scheibenhacker

Bei der Wahl der Hackmaschine setzen wir bei MDF klar auf die Scheibenhackertechnologie, welche eine optimale Hackschnitzelgeometrie und geringen Feingutanteil garantiert. Zusammen mit unserem Partner offerieren wir Lösungen bis 3.400 mm Scheibendurchmesser. Wir verstehen uns hierbei als Partner für den Gesamtprozess – von der Rundholzaufgabe bis zum Hackschnitzelabtransport. Unsere Konzepte basieren auf einer sorgfältigen Analyse des Gesamtprozesses und werden durch ein übergreifendes Engineering abgerundet – ohne Schnittstellen für den Betreiber.

Disc chipper

For MDF we clearly favour the disc chipper technology, providing an optimal chip geometry and a low amount of fines. Together with our partner we offer solutions up to 3,400 mm disc diameter. We understand our role as partner for the complete process – from the log infeed up to the chip discharge. Our concepts are based on a detailed analysis of the whole process and are completed by an overall engineering – without any interface for the operator.

SENBOGEN

NEU
mit elektrischem
Fahrantrieb



735E

Unschlagbar im
Holzumschlag...

Sennebogen GmbH
Germany
sennebogen@sennebogen.de

NEU: Batch-Debarker

Neues Entrindungskonzept für kleine und mittelgroße Pelletsproduzenten

Moderne Pelletswerke verarbeiten in der Regel entrindetes Rohmaterial zur Erreichung der in der Norm geregelten Anforderungen. Zur Entrindung von Stamm-Industrieholz gilt der Rotary-Debarker aufgrund der Flexibilität hinsichtlich Rundholzeinsatz in vielen Werken als gesetzte Technik. Holtec lieferte in der Vergangenheit mehrere Holzplatanlagen mit integriertem Rotary-Debarker für die Pelletsindustrie.

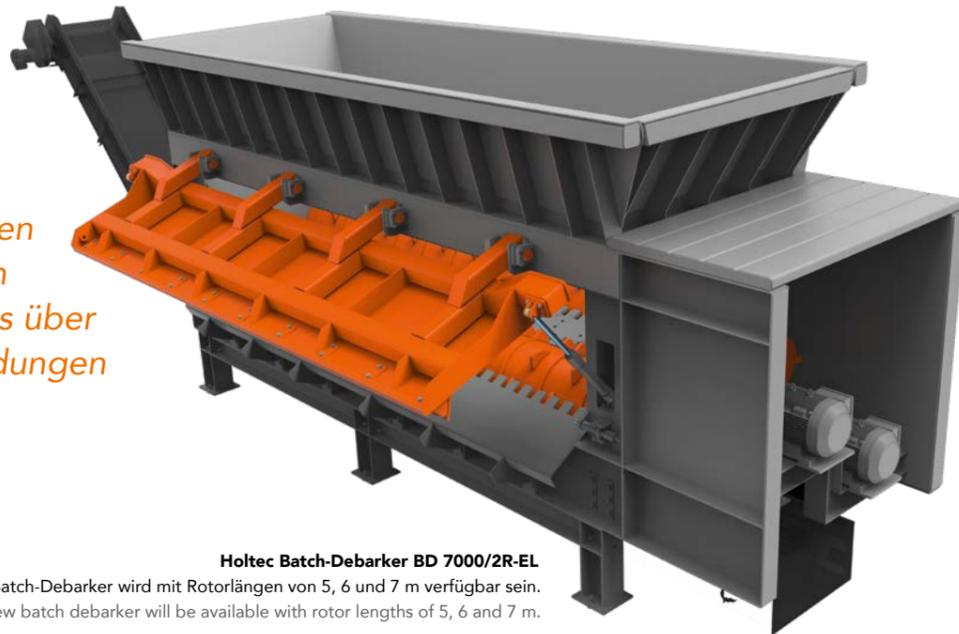
Bisher konzentrierte sich das Holtec-Produktprogramm ausschließlich auf Maschinenkonzepte, die in einen kontinuierlichen Prozess eingebunden sind. Hierbei konnten in der Regel Durchsatzleistungen von 40 – 120 t. atro/h erreicht werden.



”

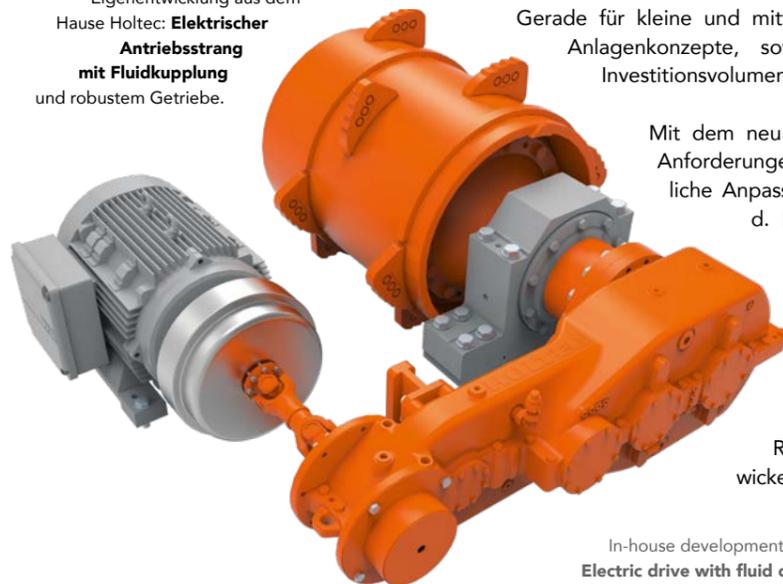
Bei der Entwicklung der Maschine konnten wir auf einen breiten Erfahrungsschatz aus über 20 gebauten Entrindungen zurückgreifen.

Michael Mies
Verantwortlicher Konstrukteur



Holtec Batch-Debarker BD 7000/2R-EL
Der neue Batch-Debarker wird mit Rotorlängen von 5, 6 und 7 m verfügbar sein.
The new batch debarker will be available with rotor lengths of 5, 6 and 7 m.

Eigenentwicklung aus dem Hause Holtec: **Elektrischer Antriebsstrang mit Fluidkupplung** und robustem Getriebe.



Gerade für kleine und mittelgroße Pelletsproduzenten sind die automatischen Anlagenkonzepte, sowohl von der Durchsatzleistung als auch vom Investitionsvolumen betrachtet, überdimensioniert.

Mit dem neu entwickelten Batch-Debarker trägt Holtec nun den Anforderungen geringerer Durchsatzleistungen Rechnung. Wesentliche Anpassung ist hierbei die diskontinuierliche Funktionsweise, d. h. das Entrindungsgut wird im „**batch-Betrieb**“ abgearbeitet. Eine nachträgliche Einbindung in ein Gesamtkonzept mit Beschickung und Austrag ist generell möglich.

Holtec greift bei diesem Anlagenkonzept auf die Erfahrung und die bewährte Technik aus 20 gelieferten Großmaschinen zurück: Kernbestandteile wie Rotor, Lagerung, Werkzeug und der in Eigenregie entwickelte Elektroantrieb wurden weitestgehend übernommen.

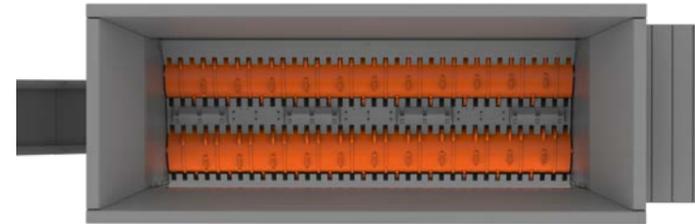
In-house development from Holtec:
Electric drive with fluid coupling and robust gearbox.

NEW: Holtec batch debarker New debarker concept for small and medium-sized pellet producers

Modern pellet mills normally process debarked raw material for reaching the requirements of the applicable standards. For debarking industrial logs, the rotary technology is the most common one due to its flexibility in respect of the different kinds of logs. In the past, Holtec supplied several log yards with integrated rotary debarker for the pellet industry.

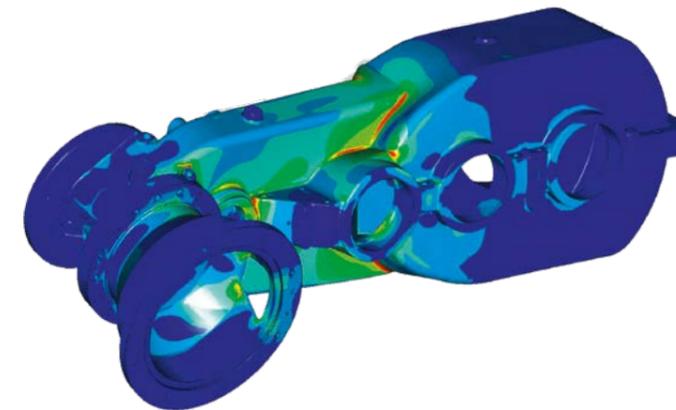
Up to now, the Holtec product range has focused on machine concepts that are integrated in a continuous process with capacities of 40–120 t (b.d.) / h.

Especially for small and medium-sized pellet producers those automated system concepts are over-dimensioned, both from capacity point of view and from investment point of view.

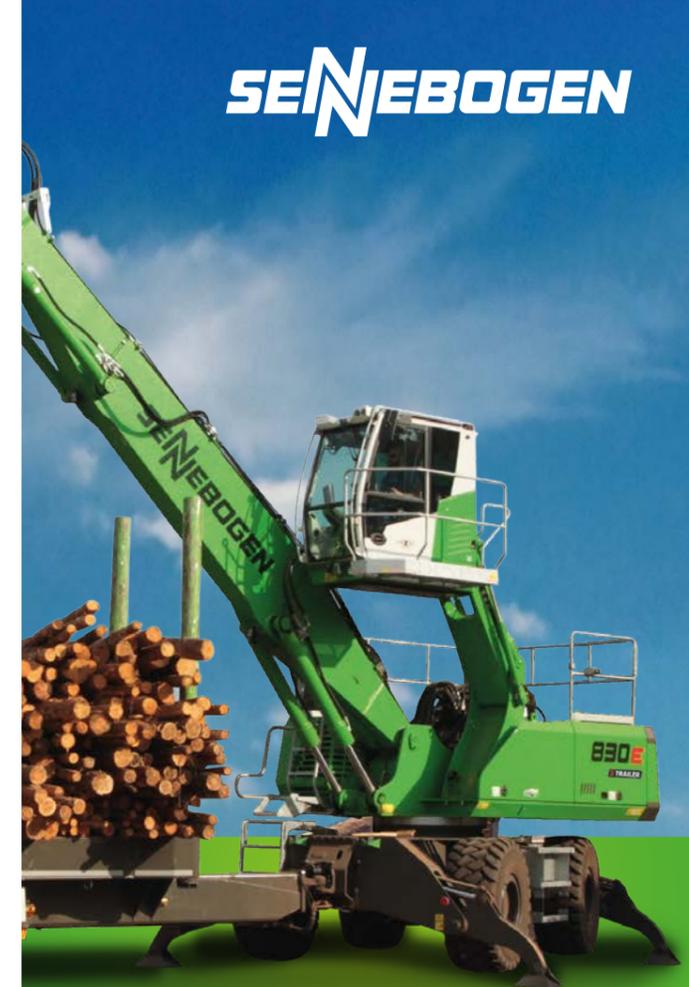


With the newly developed batch debarker Holtec focusses on lower capacity demands. Main point is the discontinuous functioning, i.e. the logs are processed in "batch-mode". Basically it is possible to integrate this system in an overall concept with infeed and outfeed later on.

With this concept, Holtec relies on its experience as well as tried and tested technology from 20 supplied large-scale systems: Central parts as rotors, bearings, tools and the in-house developed electric drive are mainly adopted.



Holtec Ingenieure entwickelten mit einem spezialisierten Ingenieurbüro ein hochstabiles Stirnradgetriebe mit einem gewaltigen Drehmoment von >35.000 Nm. Durch den Einsatz der **Finite-Elemente-Methode (FEM)**, wurden Festigkeits- und Verformungsuntersuchung erstellt. Holtec engineers developed in collaboration with a specialized engineering office a highsolid spur gear with huge torque of >35.000 Nm. By using the **Finite-Elemente-Methode (FEM)** a strength and deformation analysis was done.



SENNEBOGEN

830E
TRAILER

... Pick & Carry sowie
Trailerlösungen von
SENNEBOGEN.



Michael Plecity
SENNEBOGEN
Maschinenfabrik GmbH
94315 Straubing, Germany
michael.plecity@sennebogen.de

Mehr als Camembert und Cidre

Neuer Holzplatz für Pelletsproduzent in der Normandie

Jede französische Region rühmt sich ihrer weltbekannten kulinarischen Spezialitäten. Die Normandie ist auf drei Gaumenfreuden besonders stolz: Camembert, Cidre und Calvados. Bon appétit! Neben den kulinarischen Spezialitäten kennt man sich aber auch mit der Verarbeitung von Holz sehr gut aus. In Bouleville, im Schnittpunkt von Rouen, Caen und Le Havre, hat sich Aswood SAS auf die Produktion von Qualitätspellets - Made in France spezialisiert. Genau wie in der Küche sind hier gute Zutaten und sorgfältige Bearbeitung wichtig.

Das 2006 gegründete Unternehmen ist PEFC-zertifiziert und nimmt diese Verpflichtung sehr ernst. Es ist zudem für Holzpellets und Holzbriketts nach der NF-Norm für feste Biobrennstoffe zertifiziert. Damit einher geht eine regelmäßige Qualitätskontrolle durch unabhängige Prüfer, die sowohl die eingesetzten Rohstoffe als auch die Produktion kontrollieren. So können die Kunden sicher sein, dass die Pellets und Briketts aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern stammen.

Um unabhängiger von Markt- und Preisschwankungen auf dem Hackschnitzel- und Sägemehlmarkt zu werden, war für Isabelle Cordier, Geschäftsführerin der Aswood, die Entscheidung klar, die Hackschnitzelproduktion selbst in die Hand zu nehmen. Nach ersten Überlegungen waren die Eckpunkte der Hackerlinie klar. Benötigt werden maximal 60 bis 70 Festmeter Hackschnitzel pro Stunde und es läuft nur Nadelholz über die Anlage.

Qualität zählt

Der Name Holtec hatte in Bouleville einen guten Klang, denn die Spezialisten aus Hellenthal hatten 2014 bereits an Bretagne Pellets, dem Schwesterunternehmen der Aswood, eine Entrindungs- und Hackerlinie geliefert. Und gibt es eine bessere Empfehlung als einen guten Job abgeliefert zu haben? Für die Rundholzbearbeitung und Hackschnitzelproduktion haben die Bouleviller Holtec als Generalunternehmer ins Boot geholt.

Aufwendige Sortieranlagen sind für die Hackschnitzelproduktion nicht notwendig, aber Pelletswerke fordern immer ausgefeiltere Holzplätze. Bei Aswood übernimmt ein 20 Meter langer Querförderer die Beschickung. Die anschließende Dosierung der Stämme übernimmt ein speziell auf die Anlage abgestimmter Treppenschieber.

Da es in der Pelletsproduktion wichtig ist, den Rindenanteil im Hackgut gering zu halten, müssen die Stämme zunächst entrindet werden. In der neuen Hackschnitzellinie von Aswood setzt Holtec einen Variobarker ein. Die beiden 75 kW starken Elektromotoren verleihen dem Entrinder die notwendige Power, um den

nachgeschalteten Hacker kontinuierlich mit genügend Holz zu versorgen. Sechs, dem Variobarker nachgeschaltete, Reinigungsrollen befreien die Stämme von den letzten Rindenresten. Heraus kommen saubere Hölzer, die nur noch einen Check von einem Metallsuchgerät bestehen müssen, bevor es in den Hacker geht.

Top Leistung

Herzstück der Linie ist ein vom Holtec Partner Nyblad instandgesetzter Hacker. Angetrieben von einem 640 kW starken Elektromotor zerkleinern seine vier Messer bis zu 70 Festmeter Nadelholz pro Stunde. Nyblad hat den Rotor in Zusammenarbeit mit Holtec so umgebaut, dass die Maschine nun Micro-Hackschnitzel produziert. Damit reduziert sich in der Weiterverarbeitung der Energieverbrauch deutlich. In der heutigen Zeit ein Vorteil, der Kosten senkt und der Umwelt Gutes tut.

Details machen den Unterschied

Es sind die Details, die sich auf den ersten Blick nicht in den Vordergrund drängen. Dazu gehören unter anderem die Antriebe der Maschinen. Alle sind mit Frequenzumrichtern ausgestattet. So lassen sich alle Maschinen immer mit optimalem Durchsatz fahren. Wartungskosten sind immer ein ungeliebtes Thema. Um sie minimal zu halten, baut Holtec seit Jahren nach dem chainless Prinzip: kettenfrei und mit Kurbeltrieb. Wartungsintervalle können so deutlich verlängert und Stillstandszeiten minimiert werden.

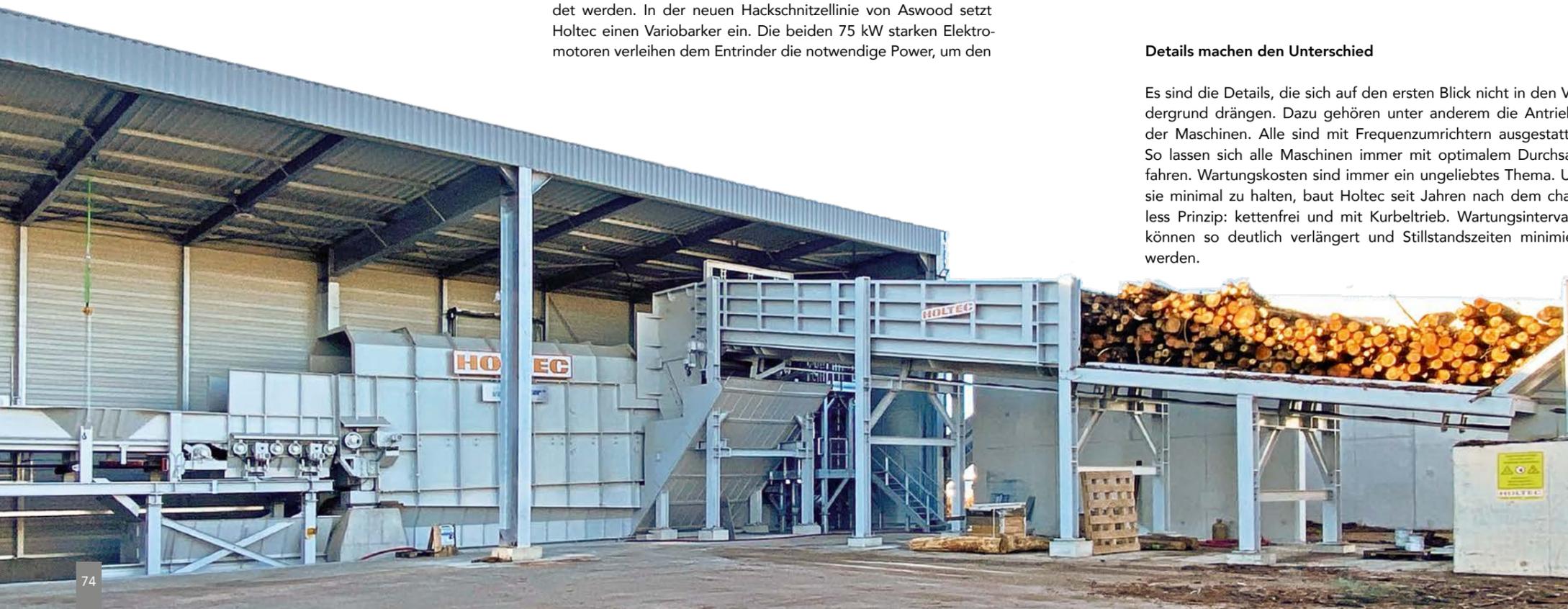


Nach einer erfolgreichen Zusammenarbeit bei Bretagne Pellets wurde auch beim Projekt Aswood wieder gemeinsam mit dem Kunden auf Augenhöhe und partnerschaftlich zusammengearbeitet, das Ganze mit einem Resultat, was sich für alle Beteiligten sehen lassen kann.



Marco Heyen, Verkaufsleiter Frankreich

After a very successful cooperation at Bretagne Pellets, the project at Aswood was also implemented together with the customer eye to eye and based on partnership with a result that is impressive for all involved.





Even more than Camembert and Cidre

New wood yard for Normandy pellets producer

Every region in France has its own world-famous culinary specialty. Normandy is especially proud of three delicacies: Camembert, Cidre and Calvados. Bon appétit! In addition to culinary specialties, the people there are also well experienced with wood processing. In Bouleville, the point of intersection of Rouen, Caen and Le Havre, Aswood AS is specialized in producing quality pellets – made in France. Premium ingredients and careful processing are important here just like in the kitchen.

The company, founded in 2006, is PEFC certified and takes this commitment very seriously. In addition, it is certified for wood pellets and wood briquettes according to the NF standard for solid biofuels. This is combined with regular quality control by independent inspectors who check the raw materials as well as the production. The customers can therefore be sure that the pellets and briquettes come from sustainably managed forests.

In order to be more independent of market and price fluctuations on the wood chip and sawdust market, it was quite clear for Isabelle Cordier, managing director of Aswood, to take the wood chip production into own hands. The key points of the chipper line were clear after initial considerations: a maximum of 60 to 70 solid m³ per hour are required and only softwood is processed.

Quality matters

Holtec had already a good reputation in Bouleville as in 2014 the specialists from Hellenthal had supplied a debarking and chipping line to Bretagne Pellets, sister company of Aswood. What is a better recommendation than having already completed a good job? For the log processing and wood chip production the people from Bouleville brought Holtec on board as general contractor.

Complex sorting systems are not required for the wood chip production but pellet plants need increasingly sophisticated wood yards. At Aswood, there is a 20 m long cross conveyor in front of the dosing stair feeder that is specially designed to the requirements of this plant.

In pellet production, it is important to keep the bark content in the wood chips low. Therefore, the logs must be debarked first.

In the new Aswood line Holtec installed a Variobarker. The two 75 kW electric motors provide the necessary power for continuously feeding the subsequent chipper with logs. Six cleaning rollers behind the Variobarker remove the last bark residues from the logs. A metal detector checks the cleaned logs for metal before they are fed into the chipper.



Hydraulikantrieb abgelöst: Der neuentwickelte Antriebsstrang mit Asynchronmotor und Fluidkupplung bewährt sich bestens im Praxiseinsatz. Bei diesem Anwendungsfall kann der Elektroantrieb klar seine Vorteile ausspielen. Das Getriebe ist eine Gemeinschaftsentwicklung von Holtec und erfahrenen Getriebe-Spezialisten und überzeugt durch seine sehr robuste Dimensionierung und Ausführung. Bei der Auslegung kamen moderne FEM-Methoden zum Einsatz. Hydraulic drive replaced: The newly developed drive with asynchronous motor and fluid coupling proves itself very well in practical use. In this application the electric drive can clearly show its advantages. The gearbox is a joint development of Holtec and experienced gearbox specialists and convinces by its very robust dimensioning and design. Modern FEM methods were used for the design.

Top capacity

Core of the line is a chipper reconditioned by the Holtec partner Nyblad. Driven by 640 kW electric motor its four knives chip up to 70 solid m³ softwood per hour. Nyblad modified the rotor in cooperation with Holtec so that the machine produces micro chips. This reduces the energy consumption in the further processing significantly. Today an advantage that reduces costs and is good for the environment.

Details make the difference

Details are often not directly recognized, e.g. the drives of the machines. They are all equipped with frequency converters so that all machines can always run at optimum throughput. Maintenance costs are always an unpopular topic. In order to keep them at a minimum Holtec is designing according to the chainless principle for years: without chains and with crank drive. Maintenance intervals can thus be significantly extended and downtimes reduced.

METAL SHARK® OCTA

Metaldetektion für die Holzindustrie

Weitere Informationen unter www.cassel-inspection.com

Metal detection for forestry

Learn more at www.cassel-inspection.com

CASSEL Messtechnik GmbH

Tel.: 05502 - 911 50 | Fax: 05502 - 911 532

info@cassel.de

CASSEL
INSPECTION



Part of the TASI Group

Wir sind Eifel...

Folge 1: Nationalpark Eifel

Die Eifel steckt voller Wow!-Effekte. Wir leben nicht auf dem „platten Land“, sondern in einer Mittelgebirgslandschaft voller schöner Wälder, reichem Wildbestand und zahlreichen Sehenswürdigkeiten. Unsere Heimat ist ein von Traditionen und Kultur geprägter Landstrich mit einer mehr als 2000-jährigen, reichen Kulturgeschichte. Von besonderer Bedeutung ist mit einem Flächenanteil von fast 50 Prozent der Wald, der für die wirtschaftliche Entwicklung der Eifel große Möglichkeiten bietet.

Neben der Natur bietet der Standort Eifel gute Arbeitsbedingungen. Viele der meist mittelständischen Unternehmen haben sich aus der Eifel heraus Ihren Platz in der Weltwirtschaft gesichert - inhabergeführt, bodenständig, aber auch weltoffen.

Die Menschen in der Eifel sind eng mit ihrer Heimat verbunden. Prägende Ortsbilder und intakte Dorfgemeinschaften machen die Städte und Gemeinden lebenswert. Auch bei Holtec sind Heimatverbundenheit und der enge Familienbezug wichtiger Bestandteil der Firmenkultur, ebenso wie die langfristige und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden. Geprägt von der Natur und der Landschaft, in der wir leben, sind wir Eifler als ehrliche, geradlinige Charaktere bekannt, die anpacken und - wenn's gilt, füreinander da sind.

Mit unserer neuen Serie „Wir sind Eifel“ wollen wir Ihnen, unseren Lesern, unsere Heimat etwas näher bringen.

We are Eifel... Episode 1: Eifel National Park

The Eifel is full of wow! effects. We do not live in the „flat country“, but in a low mountain range landscape full of beautiful green forests, rich wildlife and numerous sights. Our homeland is a region shaped by traditions and culture with a rich cultural history going back more than 2000 years. Of particular importance is the forest, which makes up almost 50 percent of the area, and which offers great opportunities for the economic development of the Eifel.

Beneath the nature the Eifel offers great working conditions. Many companies, which are usually medium-sized ones, made their way from the Eifel to the world economy – family-owned, down-to-earth, but also open-minded.

The people in the Eifel are closely connected to their homeland. Characteristic townscapes and intact village communities make the towns and communities worth living in. At Holtec, too, close ties to the homeland and tight family ties are an important part of the company culture, as well as the long-term and cooperative partnership with our customers. Characterized by the nature and the landscape in which we live, we, the Eifler, are known as honest, straightforward characters who tackle and - when it counts - are there for each other.

With our new series „We are Eifel“, we want to bring you, our readers, a little closer to our homeland.



Nationalpark

Eifel



modern. heimatverbunden. engagiert.

Innovation & Tradition

Scheinbare Gegensätze lösen sich in der Eifel rasch auf, je mehr man sich mit Land und Lage beschäftigt. Wer nicht auf das schnelle Geschäft, sondern auf nachhaltiges Wirtschaften setzt, findet hier in der Region eine solide Heimat, denn hier wird das Engagement für die Mitarbeiter, die Gesellschaft und die Eifel großgeschrieben.

Schnelligkeit ohne Hektik.
Hightech im Grünen.
Weltmarktführer in der Provinz.

110 km²

Die Eifler haben einen starken Bezug zur Natur und zur Umwelt. Ihnen ist es wichtig, ihren Lebensraum für sich und die nachkommenden Generationen zu erhalten. Diese Lebenseinstellung ist einerseits bewahrend, andererseits gibt sie den Menschen das Selbstvertrauen, um neue Wege zu beschreiten. Neuen Ideen und innovativen Konzepten begegnen die Eifler immer schon offen und aufgeschlossen, und wenn sie damit Arbeitsplätze schaffen können, beflügelt das ihren Eifer um so mehr. Zahlreiche findige Unternehmen in der Region zeugen davon.

Dazu gehört auch der Eifler Nationalpark. Mit seinen ausgedehnten Wäldern und Offenlandschaften ist er einzigartig in Nordrhein-Westfalen.

Auf einer Fläche von rund 110 Quadratkilometern gilt der 2004 gegründete Nationalpark heute noch als „Entwicklungs-Nationalpark“. Nach den internationalen Kriterien gilt ein Park als Nationalpark, wenn mindestens Dreiviertel seiner Fläche sich selbst überlassen wird. Heute sind es gut die Hälfte. Also der Nationalpark Eifel ist auf einem guten Weg zurück zur Wildnis.

Speed without stress.
High-tech in the countryside.
Global leaders in the province.

Apparent opposites quickly disappear in the Eifel, the more you get to know land and location. Who does not focus on fast business but on sustainable management will find a solid home here in the region, as commitment to the employees, society and the Eifel is of primary importance here.

People of the Eifel have a strong connection to nature and the environment. It is important to them to preserve their living space for themselves and for future generations. On the one hand, this attitude to life is preserving and on the other hand, gives people the self-confidence to tread new paths. The Eifel people have always been open and receptive to new ideas and innovative concepts. If they can create jobs this inspires their zeal even more. Numerous resourceful companies in the region prove this.

This also comprises the Eifel National Park with its extensive forests and open landscapes; it is unique in North Rhine Westphalia.

The national park, which was founded in 2004 and spans some 110 square kilometres, is still classed as a „National Park in development“. According to the international criteria, a park is considered a national park if at least 75% of its area is returned to nature. Today it is over half of the area. The Eifel National Park is on the right way back to wilderness.



Traditioneller Holzkohlemeiler zur Herstellung von Holzkohle aus Buchenholz // Traditional charcoal kiln to produce charcoal from beech wood



Wenn Sie Lust bekommen haben den Nationalpark einmal live zu erleben, dann planen Sie Ihren nächsten Ausflug in unsere Heimat.

If you want to experience the Eifel National Park live, you are welcome to plan your next trip to our homeland.



Film ab...

Die Holtec Azubis als Akteure

Seit vielen Jahrzehnten bildet Holtec junge Menschen aus und hat im Jahr 2020 sogar den 200sten Azubi begrüßen dürfen. Zu Jahresbeginn waren unsere aktuellen Auszubildenden aufgefordert zu erzählen was Ihnen an ihrem Arbeitsplatz gefällt und wie ihr Arbeitsalltag bei Holtec aussieht – und das vor laufender Kamera. Entstanden ist dabei ein sehr authentischer Film, der hoffentlich viele Schülerinnen und Schüler dazu animiert, sich für eine duale Ausbildung, ein Studium oder ein Praktikum bei Holtec zu bewerben.



#NEXTAZUBI2023

Follow us:
facebook.com/Holtec.karriere/

Hier kannst Du Deinen zukünftigen Arbeitsplatz schon kennenlernen



Ausbildung (m/w/d)

- Industriekaufmann
- Industriemechaniker
- Elektroniker
- Mechatroniker
- Techn. Produktdesigner
- Zerspanungsmechaniker

Duales Studium (m/w/d)

- Bachelor of Engineering (Elektrotechnik/Maschinenbau)
- Bachelor of Science (Betriebswirtschaft Praxis Plus)



Besuchen Sie uns / Visit us:

15.–19. Mai 2023
Hannover • Germany



LIGNA

LIGNA – The World of Woodworking

Als Weltleitmesse steht die LIGNA für das breite Angebot an Maschinen und Anlagen der Holz- und -verarbeitung – sie gilt mit ihrem Themen-Setting stets auch als Impulsgeber für die Branchenentwicklung. Das Fokus-Thema Nachhaltigkeit wird auch für die Holz- und Sägeindustrie in den nächsten Jahren eine gewaltige Transformationsaufgabe werden. Als führender Anbieter von Anlagen zum Rundholzhandling stellen wir uns der Herausforderung und wollen unseren Beitrag zu diesem großen Thema leisten. Welche Technologien haben das Potential zum „Game-Changer“ auf dem Holzplatz? Wir stellen hierzu neue Ansätze vor – real und digital. Wir freuen uns nach vier Jahren Unterbrechung ganz besonders auf den Austausch mit Ihnen.

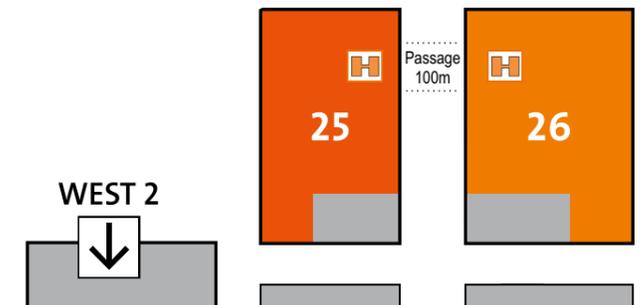
As world leading exhibition, the LIGNA shows a huge range of machines and systems for the woodworking industry - with its range of topics it is known as initiator for the industry development. The topic "sustainability" will also become a huge transformation task for the wood processing and sawmill industry in the coming years. As a leading supplier of log handling systems we are rising to the challenge and would like to make our contribution to this major topic. Which technologies have the potential to be a "game changer" on the wood yard? We will present new approaches; in real and in digital form. After a break of four years, we are looking forward to meeting you in Hanover.

Sägeindustrie Halle Sawmill industry
Halle 25 D 50

Paketkappsägen Package cross-cut saws
Halle 25 F65

Holzwerkstoffindustrie Wood-based panel industry
Halle 26 C37

Bereits heute ein herzliches Willkommen in Hannover!
Already today a warm Welcome to Hanover!



Sie benötigen ein Ticket?
You still need a ticket?

Einfach QR Code scannen, registrieren und kostenloses Dauerticket sichern. Simply scan the QR code, register and get your free permanent ticket.



Oder senden Sie uns eine E-Mail an schnittPunkte-team@holtec.de mit dem Stichwort: LIGNA Ticket

Or send us an e-mail to schnittPunkte-team@holtec.de with the keyword: LIGNA Ticket

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. 1/23, 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: 2.500 Stück

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 auf vielfachen Wunsch in umweltfreundlicher Papiertasche versandt – der Umwelt zuliebe. By popular request, this magazine is sent in an ecofriendly paper envelope – for the sake of the environment.