



Gemeinsam machen wir Ihr Projekt zur
Erfolgsgeschichte



Folgen Sie uns
auf LinkedIn



Hier geht's zu unserem
YouTube Channel



MAYR-MELNHOF





„Die innovative Technik hat uns überzeugt“

Erneuerung der Sortierlinie und Adaptierung für Starkholz bei Mayr-Melnhof Holz in Leoben.

Im vergangenen Jahr erneuerte beziehungsweise modernisierte Holtec am Rundholzplatz bei Mayr-Melnhof Holz in Leoben die älteste der drei vorhandenen Sortierlinien. Die bisherige Anlage stammte aus den 1990er-Jahren und war störungsanfällig geworden. Um für die zukünftigen Anforderungen – auch in der eigenen Gruppe – gerüstet zu sein, entschloss sich Mayr-Melnhof Holz Leoben, diesen Bereich zu erneuern. „Holtec hat uns ein Konzept angeboten, das einerseits wirtschaftlich ist sowie zu

unseren bestehenden Anlagen passt und uns andererseits nicht in der Leistungsfähigkeit begrenzt“, erklärt Jörg Bacher, der im Rahmen des Investitionsmanagements der Mayr-Melnhof Holz-Gruppe zuständig für die Projektumsetzung dieser Investition war. Vor allem die innovative Technik von Holtec hebt Bacher hervor. Besonderes Augenmerk legte der Konzern am Sägewerksstandort in Leoben auf die verschleißarme Chainless-Technologie von Holtec.



Eine Frässhleibe sorgt für eine saubere Stirnfläche zur besseren Beurteilung.



Beschickung mittels chainless Stufenschieber mit Stammausrichtung und Anschnittfräse. Beschleunigung über V-Rollengang logrunner.

Die Referenz überzeugte

„Es hat schon eine gewisse Zeit gedauert, bis die Entscheider bei Mayr-Melnhof Holz final überzeugt werden konnten.“ weiß Udo Hörnchen, technischer Leiter bei Holtec zu berichten. Den finalen Ausschlag hat letztendlich der Besuch der Referenzanlage beim Sägewerk Egger in Brilon gegeben. Dort ist die chainless-Technik seit über zehn Jahren im Einsatz und wird im Mehrschichtbetrieb täglich gefordert. Detailliert wurden Fragen zu Leistung aber vor allem auch zu Betriebskosten, Verfügbarkeit und Verschleißanfälligkeit gestellt und diskutiert. „Die Betriebs- und Instandhaltungskosten auf dem Rundholzplatz belaufen sich auch nach vielen Jahren und mehreren Millionen Festmetern Sortierleistung immer noch auf sehr geringem Niveau“, so Thorsten Ströthoff, Leiter der Instandhaltung bei Egger. Letztendlich haben diese Aussagen sowie die Grundphilosophie der kettenlosen Antriebstechnik auch das Team von Mayr-Melnhof Holz überzeugt, auf die Holtec-Technik für den Umbau in Leoben zu setzen.

Optimierter Ablauf durch Anlagensimulation

2019 wurde mit der Umsetzung des Projektes begonnen. Im Vorfeld wurde viel geplant – auch unter Verwendung moderner Simulationsmethoden. „Um schon im Vorfeld mögliche Störfälle auszuschließen, haben wir eine komplette Anlagensimulation mit Echtdaten durchgeführt und die Abläufe optimiert“, führt Hörnchen aus. Mittels originalen Holzdaten konnten wir so ganze Monate binnen weniger Minuten simulieren. „Die Kunden sehen damit genau, wo sich Flaschenhälse ergeben könnten und wir reagieren bereits im Vorfeld darauf“, erklärt Gebele. „Durch diese Anlagensimulation konnten in der Planungsphase Puffer und Stauplätze ideal konzipiert und dimensioniert werden. Gerade die Berechnung von Puffergrößen spielt für die Effizienz und Wirtschaftlichkeit betrieblicher Abläufe eine besondere Rolle, da eine fehlerhafte Berechnung zu erheblichen Verlusten und/oder Verzögerungen in der Produktion führen kann.“ Das Planungsinstrument der Anlagensimulation wird künftig bei Holtec verstärkt in der Planungsphase eingesetzt. „Wir haben das Projekt in drei Bauabschnitten realisiert. Eine besondere Herausforderung war die taggenaue Planung und Inbetriebnahme. Aufgrund der tollen Zusammenarbeit und der Mithilfe aller Beteiligten konnten wir die Anlage pünktlich am 24. August 2020 starten“, erinnert sich Udo Hörnchen zurück. Soweit möglich, installierte Holtec die neue Anlage parallel zum laufenden Betrieb. Die Anbindung an die bestehende Sortierlinie erfolgte während der Revisionszeit im Sommer.

YOUTUBE

Hier geht's zum Video
Watch the movie



Prozess- und Ablaufoptimierung mittels Anlagensimulation. ▶



Besichtigung und Detail-Studium der Anlage Egger, DE-Brilon. Die Führungsmannschaft Egger stellte sich den kritischen Fragen von Investitionsmanager Richard Metnitzer und Projektleiter Jörg Bacher.

Auf Starkholz ausgelegt

In der Regel fährt Mayr-Melnhof Holz in Leoben Stämme bis zu einem Durchmesser von maximal 38cm über die bestehende Schwachholzlinie. Stärkere Hölzer gelangen auf die neue Holtec-Anlage. Die Besonderheit ist jedoch, dass die beiden Rundholz-anlagen miteinander „vernetzt“ sind. Das heißt, wird auf der bestehenden Linie stärkeres Holz gemessen, gelangt es an die von Holtec erneuerte Sortierlinie – und umgekehrt. Ein Konzept, das alle Verantwortlichen überzeugt hat.

”

Die Zusammenarbeit mit der Firma Holtec war sehr positiv. Wir werden auch in Zukunft unsere Sortieranlagen weiter modernisieren und die Firma Holtec in der Investitionsplanung miteinbeziehen.

Jörg Bacher
Projektmanager für Investitionen,
Mayr-Melnhof Holz-Gruppe

