

Gemeinsam machen wir Ihr Projekt zur **Erfolgsgeschichte**



Folgen Sie uns
auf LinkedIn



Hier geht's zu unserem
YouTube Channel



GELO TIMBER

Kontakt Vertrieb | Contact Sales

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

Folgen Sie uns | Follow us

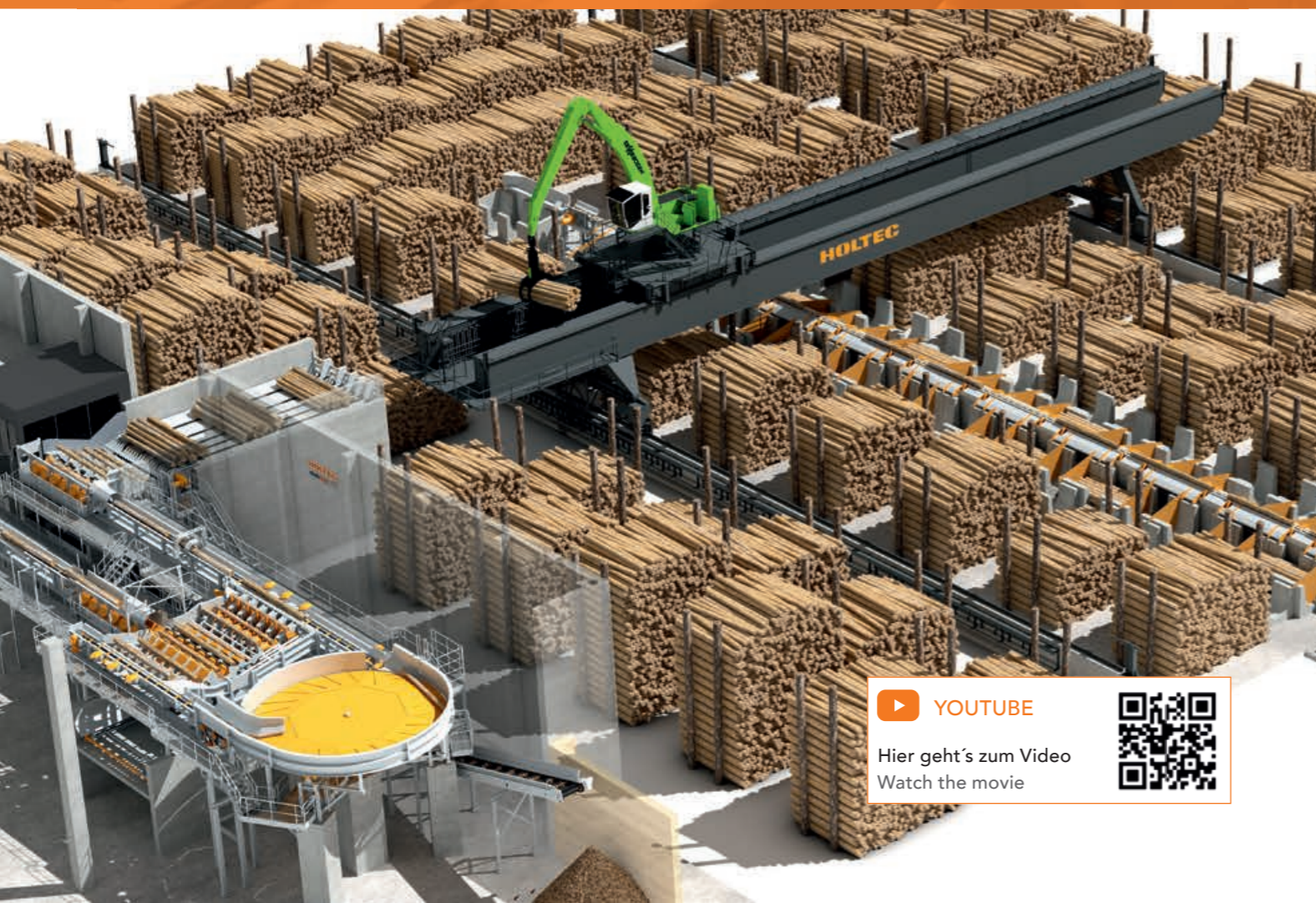


HOLTEC



Loghandling konsequent zu Ende gedacht

Blick auf eines der modernsten Schwachholzsägewerke Europas.



 YOUTUBE

Hier geht's zum Video
Watch the movie



GELO
TIMBER

Bei Gelo Timber GmbH trifft modernste Technik auf Nachhaltigkeit. Mit einem unabhängigen Energiekonzept, das vollständig auf erneuerbaren Energien basiert, geht man in Wunsiedel einen ganz neuen Weg. Am neuen Standort in Wunsiedel verarbeitet das Unternehmen Gelo Timber mit hochmoderner Technologie täglich 1.400 Festmeter Schwachholz aus zertifiziert nachhaltigem Anbau. Für das gesamte Loghandling – von der Sortierung bis zur Sägezubringung - lieferte Holtec eine integrierte Gesamtlösung. Gemeinsam mit dem Kunden entwickelte man ein neuartiges Rundholz-Umschlagkonzept auf Basis eines elektrisch betriebenen Portal-Baggers. Die Lösung besteht durch Energieeffizienz, Leistungsstärke und minimalen Platzbedarf. Die verschleißarme und kettenlose Holtec-Chainless-Technologie passte mit dem elektrischen Antriebskonzept hervorragend in das smarte Gesamtkonzept.



Wir haben uns bei den Ausrüstern für die Weltmarktführer entschieden.

Wolf Christian Küspert,
Geschäftsführer Gelo Timber GmbH

Der Startschuss fiel im Dezember 2019, als man mit den Bauarbeiten in Wunsiedel begann. Ein Jahr später konnte der erste Stamm gesägt werden. Ausgelegt wurde das Sägewerk auf einen jährlichen Einschnitt von 350.000 fm im Zweischichtbetrieb, bei einem Zopfdurchmesser von 8 bis 25 cm sowie Holzlängen von 2,5 bis 5,3 m. „Um diese Leistung zu erreichen, müssen über 18 Mio. Laufmeter Rundholz pro Jahr über Anlage laufen.“ - Geschäftsführer Wolf-Christian Küspert.

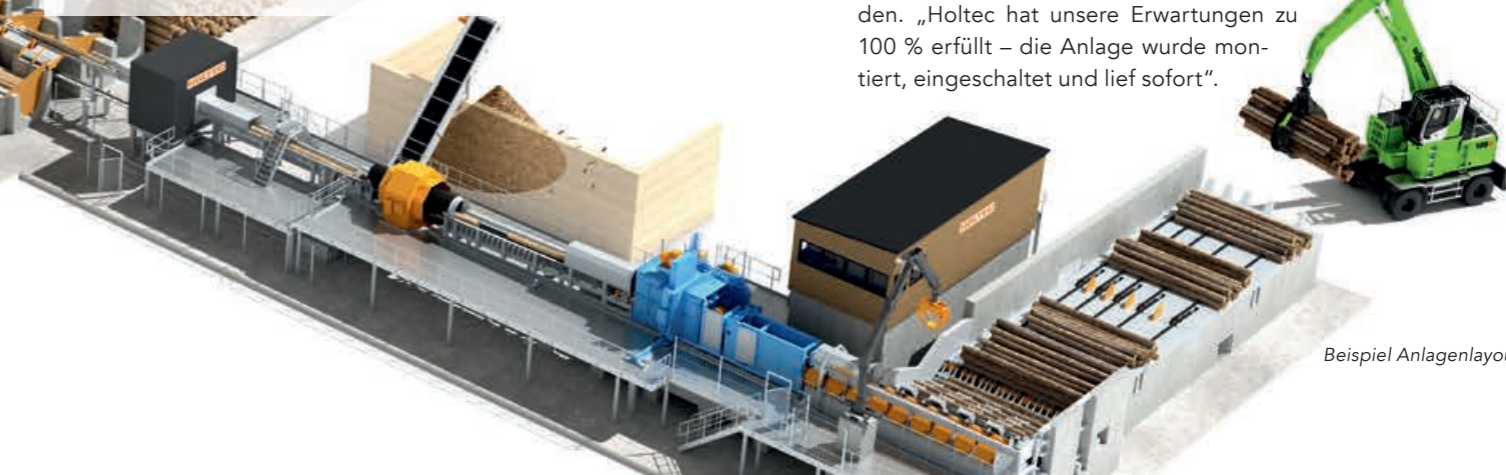
Die Annahme der Stämme erfolgt über ein Aufgabedeck, welches mit einer Fuhrentrennung zur genauen Rundholzabrechnung ausgestattet wurde. Zur Vereinzeln kommt der bewährte Holtec-Stufenschieber zum Einsatz. Durch die doppelwirkende Arbeitsweise können hier Stückzahlleistungen bis 30 Stämme/min. erreicht werden. Die anschließende Beschleunigung der Stämme erfolgt mit dem V-Rollengang „Log-Runner“, der für eine bestmögliche Beschickung der Entrindung sorgt. Die Stämme durchlaufen eine Valon Kone-Entrindungsanlage, die von Holtec integriert wurde. Es folgt ein Metallsuchgerät, bevor das Holz im Längstransport durch einen Microtec-3D-Scanner läuft. Dieser ermittelt die Stammdurchmesser und -längen und teilt der Holtec-Steuerung aufgrund dieser Daten die entsprechende Box mit. Gelo Timber sortiert das Rundholz nach Schnittbildern und nicht, wie sonst üblich, nach Zopfdurchmessern. Damit gelangt ausschließlich entsprechend dem geforderten Einschnittbild vorsortiertes Holz zum Einschnitt.

Neues Sortier- und Lagerkonzept

Absortiert werden die Rundholz-Abschnitte auf einem Sortierblockzug mit insgesamt 40 Boxen - mit Erweiterungsoption für die Zukunft. Um die vorhandene Blockzuglänge bestmöglich auszunutzen, entschied sich Gelo Timber für Überrollboxen aus Beton. Damit lässt sich das gesamte Längen- und Durchmesserpektrum optimal einteilen. Da die Platzverhältnisse in Wunsiedel aufgrund der Topografie sehr beengt sind, musste ein Sortierkonzept mit minimalen Platzansprüchen gefunden werden. Die Rahmenbedingungen waren ideal zur Umsetzung eines Portalkran-Projektes. Gemeinsam wurde hier zwischen Gelo, Holtec und Sennebogen eine Gesamtlösung entwickelt. Diese Entscheidung bietet Vorteile in jeder Hinsicht: „Wir können den Rundholzplatz auf engstem Raum betreiben. Der Kran verursacht darüber hinaus keinen Reifenabrieb und wir benötigen für die Absortierung der Stämme keinen Diesel, denn der Portalkran ist elektrisch betrieben. Weiterhin musste der Rundholzplatz nicht versiegelt werden“, zählt Küspert die Argumente für die Entscheidung auf. „Der Portalkran eignet sich durch seine Wendigkeit besonders für Kurzlängen“, ergänzt Daniel Engel (Planung und Vertrieb, Holtec).

Sägezubringung mit neuer Wendetechnik

Der Portalkran beschickt auch die Sägezubringung, die ebenfalls von Holtec geliefert wurde und sich an der Längsseite mittig am Rundholzplatz befindet. Dieses Konzept wurde gemeinsam mit Gelo Timber entwickelt, um eine möglichst hohe Leistung bei gleichzeitig geringem Platzbedarf zu gewährleisten. Nach dem Pufferförderer vereinzelt ein Stufenschieber – ebenfalls ausgeführt mit der bewährten Holtec-Chainless-Technologie – auf einen Log-Runner. Da die Stämme ausschließlich mit dem Zopf voraus in die Sägelinie gelangen müssen, ermittelt eine 2D-Messung die Lage der Hölzer, und fährt diese falls erforderlich über eine Drehscheibe, um sie um 180° zu wenden. „Mit dieser Drehscheibe garantieren wir die Leistung von 40 Abschnitten pro Minute, welche von der Sägelinie gefordert wird. Mit einer herkömmlichen Vorrichtung wäre das nicht möglich“, bekräftigt Engel. In der Achse der Drehscheibe befindet sich der Einzug in die Sägelinie. Mittels eines Flächenlasers taktet Holtec die Stämme ein. „Um die Linie kontinuierlich zu beschicken, gibt es hier noch einen Puffer für bis zu sechs Stämme“, erläutert Engel. Für eine optimale Stammücke installierte Holtec das System Gap-Con-trol, welches die Lücke zwischen den Hölzern in Abstimmung mit Veisto auf eine optimale Länge bringt. Mit der Abwicklung zeigt sich Geschäftsführer Wolf-Christian Küspert und sein Betriebsleiter Sergej Fink äußerst zufrieden. „Holtec hat unsere Erwartungen zu 100 % erfüllt – die Anlage wurde montiert, eingeschaltet und lief sofort“.



Beispiel Anlagenlayout