

Gemeinsam machen wir Ihr Projekt zur  
**Erfolgsgeschichte**



Folgen Sie uns  
auf LinkedIn



Hier geht's zu unserem  
YouTube Channel



SCHWAIGER HOLZINDUSTRIE

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**



## Kraftakt gemeinsam gestemmt

Holtec liefert neuen, maßgeschneiderten Rundholzplatz für Schwaiger Holzindustrie in Hengersberg.



 **YOUTUBE**  
Hier geht's zum Video  
Watch the movie

**SCHWAIGER**  
HOLZINDUSTRIE 

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.

„Wir sind am Standort in Hengersberg organisch gewachsen. Der Rundholzplatz war mit einer 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

### 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.

### 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 Aufgabendeck, 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.

