



Gemeinsam machen wir Ihr Projekt zur
Erfolgsgeschichte



Folgen Sie uns
auf LinkedIn



Hier geht's zu unserem
YouTube Channel



BEST WOOD SCHNEIDER

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



Sägewerk ohne Rundholzplatz!?

Neue Sägelinie mit Online-Beschickungskonzept

best wood
SCHNEIDER

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.

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

Andreas Schilling
Projektleiter 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 Schwachholzlinie, größere Durchmesser bis zu 1.000 Millimeter gehen direkt zur Starkholzlinie. 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 Schwachholzlinie waren hohe Taktzahlen und schnelle Abläufe entscheidend. Für die Starkholzlinie war eine robuste, schwere Ausführung der Anlagenkomponenten relevant.“

Beide Linien sind entsprechend ihrem Anforderungsprofil aufgebaut. Auf der Starkholzlinie 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 Höhniveau 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 Starkholzlinie mit einem Vorschub von 35 m/min und einer Stammlücke von 3 m zu fahren, sind auf der Schwachholzlinie 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 Schwachholzlinie 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



YOUTUBE

Hier geht's zum Video
Watch the movie



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

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 Schwachholzlinie.

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.“