

Besäumung integriert

Hochleistung für Seitenware in Rekordzeit

Holzkurier-Eigenbericht aus Oberhonnefeld/DE



Betriebsleiter Weyer, Geschäftsführer Oliver Mühlmeier, Stephan Lohmeyer von Scantec und Ulrich van Roje vor dem neuen Besäumer

FOTOS: NÖSTLER

400.000 fm/J Bauholz – 90% davon auftragsbezogen – werden im Sägewerk **van Roje**, Oberhonnefeld/DE, im Zweischicht-Betrieb erzeugt. Als man den Betrieb 1996 am neuen Standort errichtete, wurde die jährliche Einschnittskapazität mit etwa 300.000 fm festgelegt.

Aufgrund der für van Roje guten Absatz-Entwicklung und des ständig steigenden Exportes wurde die Produktion in den vergangenen Jahren kontinuierlich

gesteigert. Dadurch ist die Besäumer-Anlage zum Engpass der Maschinen-Konstellation geworden. Zum Jahreswechsel 2004/05 wurde die alte Anlage gegen einen Catech 4000-Besäumer von **Catech AB**, Bettina/SE, ausgetauscht.

Logistische Herausforderung. „Bei der Installation des Catech-Besäumers waren teilweise bis zu 30 Monteure an der Arbeit. Die alten Maschinen wurden innerhalb einer Woche abgebaut. Die Installation der neuen Anlage ging von Weihnachten bis

Mitte Jänner über die Bühne“, berichtet Stephan **Lohmeyer** von **Scantec**, Massenhausen bei München/DE, die die Catech-Vertretung im deutschsprachigen Raum innehat. „Besonders die Anbindung der Hauptmaschine, der Mechanisierung samt Trimmer sowie die Sortierung in dieser kurzen Zeit war eine Herausforderung.“

„Mitte 2004 haben wir uns für die Investition entschieden“, erläutert Betriebsleiter Peter **Weyer**. „Zu diesem Zeitpunkt gab es nach unserem Ermessen keine andere Anlage, die auf unsere vielschichtigen Produkte und flexiblen Einschnitt passte.“ Als gelungen bewertet er auch die axiale Ausrichtung der Bretter im Einzug des Besäumers. Auch der Vorschub von 400 m/min spräche für sich.

Vorgaben erfüllt. Seitens Catech wurde eine Spitzenleistung von über 60 Stück pro Minute, eine Dauerleistung von 42 Stück pro Minute sowie eine Ausbeute von 96% vertraglich zugesichert. „Alle drei Parameter konnten wir bei der Leistungsfahrt erreichen“, freut sich Lohmeyer. „Bei meiner Ausbeute-Überprüfung haben wir 96,3% geschafft“, bestätigt der Betriebsleiter.

Als Hauptmaschine dient eine Spaner-Kreissägen-Anlage von **EWD**, Altötting/DE und Reutlin-

Van Roje-Facts

Gegründet:
1929 durch Ignaz van Roje
Geschäftsführer: Ulrich van Roje, Oliver Mühlmeier
Mitarbeiter: 100
Einschnitt: 400.000 fm/J
Technik: Spaner-Kreissägen-Anlage, Hochleistungs-Besäumer
Produkte: Bauholz, 90% auftragsbezogen
Holzarten:
90% Fichte, 10% Douglasie
Areal: 14 ha
Export: 70% weltweit

gen/DE. Die erzeugten Bretter gelangen über Förderer, der auch als Puffer dient, zum neuen Hochleistungs-Besäumer. Die via Entzerrförderer vereinzelt Bretter werden von 48 Infrarotgebern oben und unten vermessen, bevor sie in die Maschine eingetaktet werden. Bei van Roje werden Seitenbretter bis 320 mm Breite an der EWD-Anlage erzeugt, die am Catech 4000 besäumt werden. Ab 200 mm wird in der Regel ein Trennschnitt durchgeführt. Die Brettstärke beträgt 17 oder 24 mm, die Länge 1,5 bis 6 m.

Ausbeute nach Qualität und Erlös. Ausschließlich Seitenware wird über den Catech 4000 gefahren. „Die im PC hinterlegten Dimensionen passen wir von Zeit zu Zeit auf die am Markt nachgefragten Sortimente an“, erläutert Weyer. Ein Programm errechnet die bestmögliche Besäumung und Kappung in Abhängigkeit von Qualität und Erlös.

„Betrachtet man die reine Volumenausbeute, liegen wir je



Spitzenleistungen von über 60 Stück pro Minute sind mit dem Catech 4000 bei van Roje realisierbar



Hinter dem Besäumer wurde eine Kappschnitt-Optimierung von Fin-scan installiert – der Mechanisierungs-Part stammt von Almag

nach Sortiment um 7 bis 10% über der vorherigen Anlage“, so Weyer. Auch der Anlagen-Bediener zeigt sich mit dem neuen Besäumer zufrieden: „Die Maschine läuft mit wenigen Störungen.“

Stufenlos positionieren.

Den Part hinter dem Besäumer lieferte **Almab**, Storvik/SE. Hier wurde eine Kappschnitt-Optimierung von **Finscan**, Espoo/FI, installiert. Die Bretter können vor dem Trimmer stufenlos positioniert werden. Der Lieferung umfasste außerdem den anschließenden Bogen- sowie den Sortierförderer für 50 Boxen.

Van Roje bezieht den Großteil des Rundholzes aus der näheren Umgebung sowie teilweise aus Frankreich und Belgien. Durchmesser bis 4a werden verarbeitet. Die Einteilung nach Kommis-

sionen erfolgt bereits am Rundholz-Platz. Der Bediener teilt je nach Auftrag die Stämme in die Boxen ein. Mittels aufgesprühter Daten auf das Rundholz sowie der Auftrags-Nummer gewährleistet man die Nachverfolgung jedes Auftrags durch das Sägewerk.

Trocknen und Imprägnieren. Aufgrund der Nachfrage nach trockenem Bauholz hat man die Trockenkammer-Kapazität laufend erweitert. Derzeit stehen in Oberhonnefeld sechs Kammern, davon vier von **Mühlböck** und zwei von **Cathild**, mit einer Kapazität von 70.000 m³/J zur Verfügung. Als Weiterveredelung bietet man auch tauchimprägnierte Ware – bereits seit einigen Jahren schwermetallfrei – sowie Hobelware an. MN



Auch der Bogenförderer und der obere Sortierstrang wurde im Zuge des Umbaus erneuert