



Vereinzelung und Zuführung der Seitenware zum Manipulationstisch vor dem Optimes beim Sägewerk Bulthaup



Aus der Seitenware werden sowohl bei Bulthaup als auch bei Holtmeyer fast ausschließlich Palettenbretter erzeugt



Schwartenanläufe werden noch gekappt, dann geht es im Quertransport durch die Kreissägen zur Vermessung

Bildquelle: Nöstler

EWD

Fünf auf einen Streich

Mehrfachübergabe für mehr Leistung

Gleich zwei Mal konnte EWD, Altötting/DE, 2010 einen Optimes-Besäumer mit Mehrfachübergabe in Niedersachsen installieren. Von den Sägewerken Heinrich Bulthaup und Heinrich Holtmeyer & Sohn gab es die Anforderung, die Seitenware mit möglichst hoher Effizienz in Palettenbretter aufzutrennen.

Bereits zum Jahreswechsel 2009/10 wurden die Installationsarbeiten beim Sägewerk Bulthaup in Melle/DE durchgeführt. 65.000 fm werden jährlich geschnitten. Aus der Hauptware erzeugt man beispielsweise Bauholz nach Liste, Latten oder Schalungen. Die Seitenware wird zu 100 % zu Palettenbrettern aufgearbeitet. „Hier war unser Engpass“, schildert Lars Bulthaup. Er ist neben seinem Vater Heinrich und Bruder Chris einer der drei Geschäftsführer.

Flaschenhals beseitigt

Den Einschnitt bewältigt man bei Bulthaup mit einer spannwagenbeschilderten Doppelwellenkreissäge DKW G von EWD. Hinter der DWK wird separiert: Die Model gehen im Rundlauf erneut zur Einzugsseite der DWK, die fertig geschnittene Hauptware wird nach rechts abgezogen und die Seitenware samt den Schwarten gelangt zur neuen Optimes-Besäumlinie von EWD. „Zuvor hatten wir eine Combimes-DK90 von EWD für die Seitenware in Betrieb. Da wir aber bei der Haupteinschnittlinie die Leistung sukzessive gesteigert haben, kam die Anlage mit der anfallenden Menge nicht mehr mit“, erklärt Lars Bulthaup, der die 2001 installierte DWK bestens im Griff hat – und eine Schichtleistung zwischen 250 und 360 fm erreicht.

Durch den Einschnitt mit der DWK fallen in Melle Schwarten an. Diese werden nach der Vereinzelung über einen S-Förderer vom Bediener der Optimes-Anlage ausgeschleust. „Mit dieser Linie erreichen wir in Melle eine Leistung von rund 80 Stück pro Minute“, führt Peter Schachtner von EWD aus. Er hat sowohl das Projekt bei Bulthaup als auch bei Holtmeyer betreut. Mit einer Wendevorrichtung hat der Bediener noch die Möglichkeit, das Brett vorab beidseitig zu beurteilen. Eine Kreissäge steht zur Kappung der Schwartenanläufe zur Verfügung.

Bis zu fünf Stück mit einem Schwung

Dann kommt die eigentliche Besonderheit der Anlage: die Mehrfachübergabe. „Die Seitenware wird im Quertransport durch die Kreissäge gefahren, welche die Bretter in bis zu fünf Stück mit je einer Länge von 120 cm plus Längenzugabe kappt“, erklärt Schachtner. Vor der Kappung ist im Tisch eine Lichttasterreihe installiert. Beim Überfahren erkennt das System die Länge und kappt das Brett entsprechend. „Das ist eine einfache, gut funktionierende Lösung“, ist Schachtner überzeugt. Als Hauptgrund für die Kappung vor der Besäumung beziehungsweise der Mehrfachübergabe nennt man die höhere Ausbeute beim Kurzholz.

Die gekappten Bretter werden von zwei Mitarbeitern gehalten, damit sie nicht „tänzeln“. Bis zu



Der Besäumer BKO im Sägewerk Bulthaup verfügt über zwei Trennflansche (vier verstellbare Sägeblätter)

fünf Stück werden so auf den Längseinzug des Optimes übergeben, wo sie von Zentrierarmen positioniert werden. Im Längsdurchlauf geht es durch die Vermessung von Microtec, Brixen/IT, und im Anschluss – nach der Zwischenstrecke für die Berechnung der Optimierung – durch die BKO-Kreissäge. Bulthaup hat sich für die Ausführung mit vier beweglichen Sägeblättern und Fixeinhang entschieden. Über eine automatische Spreißeltrennung werden die Spreißel von der gesägten Palettenware separiert. Danach gelangt die Ware in das Sortier- und Stapelwerk des dänischen Herstellers Brodback, Vonge.

Anderes Sägewerk – ähnliche Voraussetzung

Gut eineinhalb Autostunden von Melle in nord-östlicher Richtung befindet sich das Sägewerk Holtmeyer in Ottersberg/DE. Das Unternehmen stand 2009 vor der gleichen Überlegung wie sein Kollege im südlichen Niedersachsen: Der Besäumer bildete aufgrund der gestiegenen Leistung bei der Einschnittlinie einen Engpass, den es zu beseitigen galt. Und auch in Ottersberg wird der Einschnitt mit einer Doppelwellenkreissäge von EWD bewältigt – hier allerdings mit einem automatischen Einzug und vorgeschaltetem Spaner. Damit fällt also die mitunter zeitraubende Manipulation der Schwarten weg.

Holtmeyer erzeugt aus der Seitenware ebenfalls zu annähernd 100 % Palettenbretter. Der Großteil davon (90 %) wird verkauft. Mit dem Rest erzeugt das Unternehmen selbst Paletten – „aber ausschließlich Sonderdimensionen“, wie Geschäftsführer Stefan Holtmeyer betont. Die Hauptware wird im gesamten norddeutschen Raum an Händler und Weiterverarbeiter vertrieben.

Für Mitarbeiter und Leistung

Im April 2010 ging der Umbau bei Holtmeyer über die Bühne. Zwei Dinge nennt der Geschäftsführer als Gründe für die Investition: eine Leistungssteigerung und bessere Arbeitsbedingungen für den Bediener. Nach rund eineinhalb Jahren mit dem Optimes zieht Holtmeyer ein positives Resümee. „Wir haben den Einschnitt an der Hauptmaschine um rund 10 % steigern können, da der Engpass am Besäumer beseitigt ist. Und für den Mitarbei-

ter hat der Arbeitsplatz eine andere, wesentlich bessere Qualität bekommen, da er jetzt in einer Kabine sitzt und nicht mehr jedes Brett per Hand bewegen muss.“

Die Eingangslänge bei der Optimes-Linie wurde mit 6 m festgelegt. Die Breite ist aufgrund der Begrenzungsfräser in der DWK mit 80 bis 360 mm begrenzt, die Stärken reichen von 18 bis 50 mm. „Wir schneiden mit dem Optimes im Wesentlichen zwei Produkte mit 22 mm Stärke“, informiert Holtmeyer. Darum hat sich der Geschäftsführer bei der BKO für die Ausführung mit drei beweglichen Sägeblättern entschieden.

Bei Holtmeyer werden aus der Seitenware in der Länge ebenfalls bis zu fünf Palettenbretter gekappt. „Am Einzugstisch vor der Vermessung befindet sich eine flach verzahnte Kette, die permanent angetrieben ist. Von oben halten Druckrollen die Bretter in Position. Holtmeyer hat hier einen Antrieb für die oberen Druckrollen installiert. Damit werden die Bretter von oben und unten aktiv beschleunigt und es entsteht kein Schlupf. Dieses System ist sehr effektiv“, führt Schachtner aus. Holtmeyer erreicht mit dem Besäumer eine Durchschnitteleistung von bis zu 80 Stück pro Minute. „In Spitzenzeiten haben wir sogar schon 92 Stück erreicht“, bestätigt Holtmeyer.

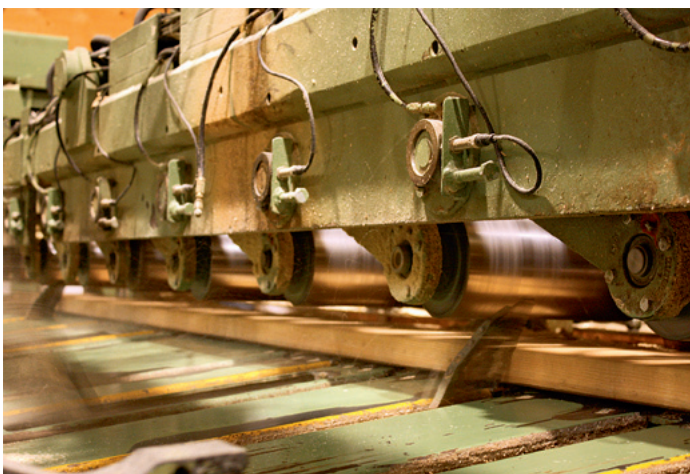
Nach der Spreißeltrennung erfolgt auch bei Holtmeyer die Übergabe an eine Sortier- und Stapelanlage von Brodback (s. Holzkurier Heft 17/09, S. 20).

In Ottersberg war zuvor ebenfalls ein Besäumer aus Altötting im Einsatz. „Wir haben uns wieder für EWD entschieden, da wir keine Schnittstellen zwischen mehreren Lieferanten haben wollten“, kommentiert Holtmeyer. „Wir sind mit der bisherigen Leistung von EWD sehr zufrieden.“ **MN**

DATEN & FAKTEN	
SÄGEWERK BULTHAUP	
Gegründet:	1893
Geschäftsführer:	Heinrich, Lars und Chris Bulthaup
Standort:	Melle/DE
Mitarbeiter:	17
Einschnitt:	65.000 fm/J
Holzarten:	Fichte, Kiefer
Produkte:	Bauholz nach Liste bis 13 m, Verpackungsware
Absatz:	hauptsächlich regional
SÄGEWERK HOLTMEYER	
Gegründet:	1921
Geschäftsführer:	Gerhard und Stefan Holtmeyer
Standort:	Ottersberg/DE
Mitarbeiter:	32
Einschnitt:	70.000 fm/J
Holzarten:	Fichte, Kiefer, Lärche, Douglasie
Produkte:	Verpackungsholz, Bauholz, Terrassendielen (Rohware), Paletten
Absatz:	überwiegend in Deutschland



Manipulationsbereich im Quertransport mit Ausschleusklappe und Kappung bei Holtmeyer



Gekappte Seitenware wird auf das Kettenbett gelegt, ständig angetriebene Druckrollen oben und eine Kette unten sorgen für schlupffreien Einzug



Vermessung der Brettware: Durch das vorherige Kappen wird eine höhere Ausbeute erzielt