



Bildquelle: Ebner



Tandem-Stufenschieber: Chainless – also kettenlos – erfolgt die Rundholzvereinzelung in Lockerbie

Stolz auf das Erreichte: Betriebsleiter Balfour – im Hintergrund die Eindrehung nach der Wurzelreduzierung und vor der 3D-Vermessung

Herausfordernd

Schottisches Rundholz effizient aufbereiten

Für das neue Sägewerk von James Jones im schottischen Lockerbie lieferte Holtec im Sommer 2009 einen Rundholzplatz und die Sägewerksbeschickung im Ausführungsstandard solid-plus. Zu bewältigen sind unter anderem die für Schottland typischen großen Wurzelanläufe. Stammenden über 70 cm sind keine Seltenheit.

Im September 2009 wurde der Rundholzplatz in Betrieb genommen, um beim Start des Sägewerkes schon ausreichend Rohmaterial zur Verfügung zu haben (s. Holzkurier Heft 13, S. 20–21). Abschnitte von 2,5 bis 5,1 m (Standardlänge 3 und 4,8 m) werden nach Stock und Zopf unsortiert auf das Beschickungsdeck aufgegeben.

Die Vereinzelung und Zuteilung erfolgen über den Tandem-Stufenschieber Typ Chain-less von Holtec, Hellenthal/DE. Anschließend durchlaufen

die Abschnitte im ersten Längsförderer eine 2D-Anlage von Jörg Elektronik, Oberstaufen/DE, und werden vorvermessen.

Anhand der Messergebnisse werden die Stämme entweder über einen weiteren Stufenschieber direkt dem Einlaufblockzug in die Drehvorrichtung zugetaktet oder – je nach Stocklage und Wurzelanlauf – über zwei Pufferstrecken zu einem der beiden Baljer & Zembrod-Wurzelreduzierer gefördert.



Pufferstrecken vor Wurzelreduzierern: Nicht zu reduzierende Stämme gelangen über einen Stufenschieber direkt auf den Einlaufblockzug in die Drehvorrichtung, andernfalls stehen zwei Baljer-Zembrod-Reduzierer zur Verfügung (kleines Bild: ausgeworfener Stamm)

DATEN & FAKTEN

JAMES JONES/LOCKERBIE – RUNDHOLZPLATZ

Inbetriebnahme:	September 2009
Leistung:	bis 1.900 fm pro Schicht
Holzarten:	90 % Fichte; Rest Lärche, Kiefer
Dimensionen:	2,5 bis 5,1 m Länge; bis 70 cm Wurzelanläufe
Boxenanzahl:	20
Ablauf:	Stufenschieber, 2D-Messung, (Wurzelreduzierer), Dreh- vorrichtung, V-Rollengang, Entrindung, Metallsuchgerät, 3D-Vermessung, Betonboxen

Drei Querförderer permanent im Einsatz

Der Bedienstand besteht aus einem vorinstallierten Containermodul. Die Einheit wurde so angeordnet, dass der Bediener möglichst viele Anlagenabläufe im Blick hat. „In das Sortierergebnis fließen an die 20 Kriterien ein, die für die Qualitätseinteilung und damit den Einschnitt relevant sind“, erklärt Betriebsleiter Eddie Balfour.

Als der Holzkurier den Rundholzplatz besuchte, gab es eine flüssige Eintaktung der spektakulären Rundholzstämmen mit den großen Wurzelanläufen. Es fördert den Fluss durch die Anlage, dass jedem Reduzierer sechs Speicherplätze vorgeschaltet sind.

Unmittelbar vor dem Reduzieren werden die Abschnitte auf eine definierte Nullkante über einen Rollengang ausgerichtet. Sämtliche Abschnitte werden schließlich wechselseitig über zwei neu gestaltete Stufenschieber dem Einlaufblockzug in die Drehvorrichtung zugeführt.

Lückenoptimiert entrinden

Hinter der Drehvorrichtung laufen die Stämme – über einen V-Rollengang beschleunigt und lückenoptimiert – Zopf voran in die Valon Kone-Entrindung. Nach der Metallsuchspule werden die Abschnitte auf dem Sortierblockzug 3D-vermessen und mittels Videokamera vollautomatisch erfasst. Dadurch ist gewährleistet, dass von jedem Stamm die Stirnseiten optisch dokumentiert werden. Alle Messdaten und Bilder sind unter-



solidplus®
HOLTEC

Wir bedanken uns für das entgegengebrachte Vertrauen und wünschen James Jones viel Erfolg mit dem neuen Sägewerk!

Rundholzmanipulation | Paketkappsägen | Holzplatanlagen | Service

HOLTEC GmbH & Co. KG | Anlagenbau zur Holzbearbeitung
Dommersbach 52 | 53940 Hellenthal | Germany
Phone: +49 (0) 2482/82-0 | Fax: +49 (0) 2482/82-25
E-Mail: info@holtec.de | www.holtec.de

HOLTEC

nehmensweit an allen sechs Sägewerksstandorten von James Jones abrufbar. Dies gewährleistet die vollständige und lückenlose Kontrolle des angelieferten Rundholzes, die die schottische Sägewerksgruppe für den FSC-Nachweis benötigt. Die Vermessungselektronik und das Wood-Archiv stammen aus dem Hause Jörg. Absortiert werden die Abschnitte in 20 Betonschalenboxen.

1900 fm pro Schicht

Die Sortierleistung der Anlage beträgt je nach Rundholzdurchmesser und Holzlänge etwa 1900 fm pro Schicht. „Wir sind aber bemüht, das Rundholzlager möglichst gering zu halten. Eine ganzjährige Zufuhr ins Sägewerk ist bei uns gegeben“, erläutert Balfour. Am Ende des Sortierstrangs ist die Aufgabe zur Sägelinie angeordnet (Ein ausführlicher Bericht

über den Einschnitt folgt in einer der nächsten Holzkurier-Ausgaben). „Zur Überbrückung des großen Höhen-niveaus zwischen Rundholzaufgabe und Sägelinie werden die Abschnitte über einen Leistenquerförderer mit integriertem Ausrichtrollengang und nachgeschaltetem Stufenschieber vereinzelt und einem V-Rollengang zugetaktet“, erläutert Holtec-Geschäftsführer Alexander Gebele. „Mittels der neuen dynamischen Lückenoptimierung GapControlTM werden die Stammlücken im Längsfördervorgang mit einzeln gesteuerten Antrieben des V-Rollengangs reduziert und auf ein definiertes Maß gebracht. Hierdurch lassen sich die Stammlücken um bis zu 50 % verringern. Der Arbeitsgrad und die Ausbringungslösung der Haupteinschnittaggregate können durch die Lückenoptimierung deutlich erhöht werden.“

GE



Zubringung zur Sägelinie: Über 7 m an Niveauunterschied müssen überwunden werden

Rundholzvermessung
Kantlingsmessung
Optimierung
Steuerung
EDV-Lösung
Systemlösung
Bildarchivierung



Hohe Druckqualität

Für einen reibungslosen Ablauf der Warenlogistik müssen maschinenlesbare Strich- oder 2D-Codes fehlerfrei, zuverlässig und schnell gelesen werden können. REA Elektronik, Mühlthal/DE, bietet die Lösung für anspruchsvolle Anforderungen, ist das Unternehmen überzeugt. Die hohe Druckqualität der Codes gewährleistet REA Jet mit hochauflösenden Tintenstrahl Druckern. Eine Auflösung von 600 dpi sorgt auch bei hohen Geschwindigkeiten für gestochen scharfe Codes, heißt es. Die Drucksysteme nutzen die bewährte HP Thermal Inkjet-Technologie. Das robuste Edelstahlgehäuse, die einfache Bedienung und das durchdachte Schreibkopfdesign machen diese wartungsfreien Kennzeichnungssysteme industrietauglich. Zur Abstimmung des Drucksystems auf das zu be-

schriftende Material wird ein REA Verifier eingesetzt. Die Messgeräte überprüfen die Qualität des aufgetragenen Codes. Das erlaubt einen Qualitätsnachweis gegenüber dem Abnehmer und verhindert Fehlkennzeichnungen.

Markt, Strategien, Lieferantenmanagement

Das BME-Forum „Einkauf von Holz und Holzprodukten“ findet am 16. und 17. Juni in Frankfurt/Main statt. Im Mittelpunkt der Referate stehen Holzeinkauf – Rohstoffbeschaffung im volatilen Marktumfeld, Marktentwicklung in Zentraleuropa, Logistik und Lieferantenmanagement, Kooperationsystem in der Holzbranche sowie Qualitätsmanagement und Zertifizierung. Auf dem Forum

werden in Praxisbeiträgen die Entwicklung des Holzmarktes in Deutschland und Europa, effiziente Holzeinkaufsstrategien sowie die Zukunft des Holzeinkaufes diskutiert. Ferner wird gezeigt, wie durch Einkaufskooperationen Synergieeffekte geschaffen werden können und welche Bedeutung Qualitätsmanagement und Zertifizierungen gerade vor dem Hintergrund eines nachhaltigen Holzeinkaufes haben. Die Veranstaltung richtet sich an Kräfte aus den Bereichen Einkauf, Materialwirtschaft und Lieferantenmanagement aus der Holz verarbeitenden und verwertenden Industrie.

BME-Mitglieder zahlen für die Teilnahme 995 €, Nicht-Mitglieder 1095 €.

Information/Anmeldung: BME Akademie, tel | +49 (0) 69/ 308 38-200, www.bme.de/holz, anmeldung@bme-akademie.de