

PIEPER HOLZ

Vom Rundholz bis zum Hackgut

Wirtschaftlich produzieren, flexibel bleiben

Auf ein sehr breites und individuelles Produktspektrum ist Pieper Holz, Olsberg-Assinghausen/DE, gestellt. Kundenspezifische Sortimente, auch in kleinen Mengen, sind die Stärke des sauerländischen Unternehmens. Auf diese Flexibilität wurde der Maschinenpark ausgerichtet.



Über Rohrgurtförderer Typ RE-RGF gelangen Hackgut und Sägespäne getrennt in die Bunker



Das Hackgut (vorne) wird in drei Fraktionen, die Späne werden in zwei Fraktionen separiert

Huer wird der Einschnitt von Pieper Holz bei 300.000 fm liegen. „Damit haben wir innerhalb von drei Jahren unsere Menge halbiert“, kommentiert Geschäftsführer Hans-Georg Pieper die schwierige Situation. „Der Rundholzpreis ist zu hoch – das lässt sich absatzseitig nicht weitergeben.“ 2007 hat Pieper aufgrund eines Brandes in eine neue Linck-Spanerlinie investiert (s. Holzkurier Heft 17/2007, S. 16–17). Die im Jahr davor angeschaffte HewSaw 200 von Veisto „betreiben wir nur mehr hobbymäßig“, „Den Luxus, bei Bedarf auf eine zweite Sägelinie ausweichen zu können, hat nicht jeder“, meint Pieper schmunzelnd.

Der findige Unternehmer hat sich auf die Erzeugung von Spielgeräten und Gartenholz konzentriert. Dafür muss er getrocknetes, gehobeltes und druckimprägniertes Holz anbieten können. Als Alternative zu letzterer Behandlung führt das Unternehmen Lärche im Programm. Rund 10 % des Schnittholzes gelangen so in die eigene Weiterverarbeitung. Der Gros der Ware wird an die Verpackungsindustrie, an BSH- oder KVH-Hersteller oder an den Holzfachhandel verkauft. Das Restholz geht an die Papier- oder Holzwerkstoffindustrie.

Entsorgung

Die gesamte Restholzmanipulation bei der Linck-Anlage stammt von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE. „Wir haben seit Jahren einen guten Kontakt

zu dem Hersteller“, begründet Pieper die Wahl für den Ausrüster. Sägespäne und Hackgut werden unter der Sägelinie getrennt gesammelt und auf Bandförderer abtransportiert. „Dieser Abtransport ist intelligent gesteuert. Verändert sich das Schnittbild oder der Vorschub der Spanerlinie, passt sich die Entsorgung an die zu befördernde Menge an“, weiß Kurt Ludwig, Liebenscheid/DE, Gebietsvertretung von Rudnick & Enners

Bildquelle: Nöstler

> DATEN & FAKTEN

PIEPER HOLZ	
Geschäftsführer:	Hans-Georg Pieper
Standort:	Olsberg-Assinghausen/DE
Areal:	22 ha
Mitarbeiter:	110
Einschnitt 2011:	300.000 fm
Holzarten:	Fichte, Kiefer, Lärche, Douglasie
Produkte:	Schnittholz für Verpackungsware, BSH-Lamellen, KVH-Rohware, Produkte für eigene Weiterverarbeitung
Weiterverarbeitung:	hobeln, trocknen, imprägnieren; Holz im Garten, Spielgeräte
Absatz:	bundesweit

in Nordrhein-Westfalen zuständig. „Mit diesem System können wir einen kontinuierlichen Materialfluss gewährleisten.“

Sägespäne und Hackgut werden über Trogkettenförderer den Siebmaschinen zugeführt. Das Hackgut kann bei größeren Mengen auf zwei Siebanlagen aufgeteilt werden. Es wird in drei Fraktionen mit jeweils einer Oberfläche von 9 m² getrennt. Bei den Sägespänen sind es zwei Fraktionen. Neben den drei Siebmaschinen wurde bereits auf eine mögliche Erweiterung um zwei zusätzliche Anlagen geachtet.

Für die Kapphölzer aus der Sortier- und Stapelanlage gibt es einen separaten Sammelförderer. Die Stücke gelangen über eine Vibrorinne zum Trommelhacker RE-TH 250/800/5, der ebenfalls von Rudnick & Enners stammt. 160 kW installierte Leistung schaffen einen Ausstoß von bis zu 45 srm/h Hackgut. Der Trommelhacker hat fünf Einzugsrollen und weist eine Einzugsbreite von 800 mm sowie eine Höhe von 250 mm auf.

Frei schwebend zum Bunker

Die Sägespäne und das Hackgut werden – nachdem sie von Feinteilen beziehungsweise zu großen Stücken „gesäubert“ wurden – über Rohrgurtförderer RE RGF 650/450 von der Sägehalle zum Bunker gebracht. Die Förderstrecke für den getrennten Sägespäne- und Hackguttransport beträgt 110 m an. „Wir haben bei der Konzeption des Bunkers bereits auf eine zusätzliche Produktion Rücksicht genommen“, führt Pieper aus. Er hatte sich vor einiger Zeit mit dem Gedanken gespielt, Pellets zu produzieren. „Im Moment bin ich aber der Meinung, dass es ein Überangebot am Markt gibt.“

Zuerst das Rundholz

Die Investition in die Sägelinie brachte auch eine Erneuerung des Rundholzplatzes mit sich. Als Generallieferant zeichnet dort Holtec, Hellenthal/DE, verantwortlich. In Olsberg wurde eine Anlage für die kombinierte Bearbeitung von Lang- und Kurzholz im Parallelbetrieb installiert. Eine Herausforderung war die Konzeptionierung auf engstem Raum.



Das Langholz bis 22 m wird vermessen und entsprechend der Sondersortimente gekappt

Dafür konnte Holtec eine Lösung bieten. Das Langholz bis 22 m wird für die Ausformung entsprechend der Sonderaufträge – meist direkt vom Lkw aus – auf einen Pufferförderer aufgegeben. Im Beschickungsbereich kommt ein Langholzreduzierer zum Einsatz. Die Stämme werden anschließend von einer Valon-Kone-Maschine entrindet. 3D-Vermessung, Protokollierung nach FSÜ und die Rundholzoptimierung stammen vom langjährigen Holtec-Partner Jörg Elektronik, Oberstaufen/DE. Beim Kernstück, der nachfolgenden Kapplinie, setzte der Maschinenbauer auf die bewährte Ausführung mit Förderbändern und Anschlagwagen zur Positionierung. Um die Leistung weiter zu steigern, wurden im Einlauf noch zusätzliche Syncro-Rollen eingesetzt. Diese ermöglichen

ein schnelleres Beschleunigen und Abbremsen der Rundhölzer.

Trotz der kompakten Bauweise des Rundholzplatzes können neben dem Langholz auch die Abschnitte im Mischbetrieb absortiert werden. Die Beschickung mit den kurzen Stämmen (bis 6 m) wurden bei der Vereinzelung und beim Stufenschieber möglichst einfach gehalten. Die Abschnitte werden vorvermessen. Zur Entrindung der Abschnitte kommt auf der Kurzholzlinie eine weitere VK zum Einsatz. Da die Abschnitte sowohl mit Stock als auch mit Zopf voran aufgegeben werden, wurde im Reduzierbypass ein Erdstammreduzierer mit Doppelfräswelle integriert.

Alle Abschnitte werden mit einer integrierten Durchlaufkappung angeschnitten beziehungs-



Die Abschnitte werden in 107 Boxen eingeteilt, Rundholz über ZAHL m gelangt in Überrollboxen

weise auf das Endmaß gekappt und vom Bediener beurteilt. Sowohl die aus der Kurzholzlinie als auch die aus der Kapplinie kommenden Abschnitte werden über einen zentralen V-Rollengang wechselweise der Sortierung zugeführt. Die Sortieranlage ist mit 107 Boxen inklusive Überrollboxen ausgestattet.

Es geht weiter

Trotz der angespannten wirtschaftlichen Situation blickt Pieper positiv in die Zukunft. Denn eines zeichnet den engagierten Säger besonders aus: Er ist gegenüber Neuem aufgeschlossen und könnte sich auch vorstellen, neue Produkte in Angriff zu nehmen: „Ideen gibt es, wir warten aber die Marktentwicklung ab.“

MN ◀