



Bildquelle: Holtec



Aufgabe der Stämme am Rundholzplatz (re.), Vereinzelung und Längstransport durch die Vermessung (li.)

In 56 Boxen werden die Stämme sortiert, im Hintergrund sind die Rundholzaufgaben für die Sägelinien zu erkennen

Kraftakt am Baikalsee

Montageabschluss der Sägewerksbeschickung

Im Sommer 2007 erhielt Holtec den Auftrag zur Lieferung einer Rundholzsortierung sowie dreier Sägewerksbeschickungen für das russische Großsägewerk TSLK. Damit hat Holtec bereits das fünfte Großprojekt in Russland abgewickelt.

Das junge Unternehmen TSLK (Trans-Sibirskaja Lesnaja Kompanija) wurde 2005 gegründet und beschäftigt mittlerweile 500 Mitarbeiter im Forst- und Holzgeschäft. TSLK ist in der gesamten Wertschöpfungskette tätig. Neben 500.000 m³/J Schnittholz werden jährlich 160.000 t Pellets, 100.000 m³ Leimbinder, 500 vorgefertigte Wohnhäuser sowie Faserplatten produziert. Bei der Standortwahl für das Sägewerk entschied man sich bei TSLK für das für russische Verhältnisse verkehrsgünstig gelegene Ust-Kut. Die 50.000-Einwohner-Stadt liegt am Nordrand des Lena-Angara-Plateaus, etwa 600 km nördlich der Oblast-Hauptstadt Irkutsk. Bereits 1951 wurde die Siedlung an das Streckennetz der Transsibi-

rischen Eisenbahn über Bratsk angeschlossen. Unterhalb der Stadt überquert die Bahnstrecke auf einer knapp 500 m langen Brücke die Lena – die letzte Brücke bis zu ihrer Mündung.

Schwieriger Untergrund

Eine Herausforderung war der in Russland schwierige Boden. 489 Rammpfähle mussten für den Holtec-Lieferumfang in den Permafrostboden eingetrieben werden, um den Anlagen Halt im schwierigen Untergrund zu geben. Alle Anlagenteile wurden größtmöglich bei Holtec in Hellenenthal vorinstalliert, um einen schnellen Montagefortschritt zu gewährleisten. Für die Vermessung, den Bedienstand und den Elektroraum der Ab-

schnittsortierung lieferte Holtec vorinstallierte Containermodule. Von Deutschland aus wurden die Komponenten per Bahn in über 50 Containern frei Haus Ust-Kut nach Russland transportiert. Vom Bahnhof Lena ging es per Lkw weiter auf die Baustelle. Die Inbetriebnahme der Abschnittsortierung konnte bereits im Frühjahr 2008 erfolgreich abgeschlossen werden.

Solide Anlagen-Ausführung

Die klassische Rundholzsortierung ist für eine Leistung von 1 Mio. fm/J im Dreischicht-Betrieb ausgelegt. Die 4 bis 6 m langen Abschnitte werden in 56 Boxen eingeteilt und absortiert. Die Sortierleistung liegt bei über 28 Abschnitten pro Minute, informiert man bei Holtec. Rundholzdurchmesser von 140 bis 800 mm können bei TSLK sortiert und eingeschnitten werden. Verarbeitet werden Fichte, Kiefer und Lärche.

Im I. Quartal 2009 begann Holtec mit der Montage der Beschickungen für die drei EWD-Sägelinien. Das Konzept sieht zwei Profillierlinien sowie eine separate Starkholzzlinie vor. Das vermessene und vorsortierte Rundholz wird per Radlader auf ein Vorratsdeck aufgegeben. Die Stämme werden vereinzelt. Danach erfolgt erneut eine Stammvermessung, die die Lage (Zopf oder Stock voraus) erkennt. Eine Drehvorrichtung bringt den Stamm in die richtige Lage für den Einschnitt. In jede Sägewerksbeschickung wurde je eine Valon Kone-Entbindungsmaschine integriert. Für die Profillierlinien sind zwei Entbindungen VK 550 im Einsatz, für die Starkholzzlinie ist eine VK 820 HD (Heavy Duty) installiert. Außerdem gibt es je eine Drehvorrichtung. „Damit dürfte die Zubringung wohl die größte ihrer Art in Russland sein“, meint Alexander Gebele, Geschäftsführer von Holtec.

Sortierlinie und Sägewerksbeschickung für TSLK sind bereits das fünfte Großprojekt, das Holtec in Russland realisiert hat. Der Umfang des Gesamtprojektes TSLK betrug an die 500 Mio. €, 180 Mio. € davon entfielen auf die Rundholzerschließung und Sägewerkserrichtung. Für Jänner 2010 hat Holtec einen weiteren Auftrag zur Lieferung einer Sägewerksbeschickung und eines Rundholzplatzes nach Russland erhalten. ◀



Fast drei identische Aufgaben zu den Sägelinien: 1 Drehvorrichtung, 2 Entbindungsmaschine, 3 Metallsuchgerät, 4 Ausricht- und Vereinzelungsquerförderer