

schnittPunkte

Magazin zur Rundholzmanipulation
Magazine for log handling

RUNDHOLZMANIPULATION | PAKETKAPPSÄGEN | HOLZPLATZANLAGEN | SERVICE
LOG HANDLING | PACKAGE CROSSCUT SAWS | LOG YARDS | SERVICE

MERENSKY

Holtecs erste Langholzlinie in Südafrika

S. 16-19

SCHWEIGHOFER

Neues Sägewerk in Rumänien

S. 20-25

SWISS KRONO

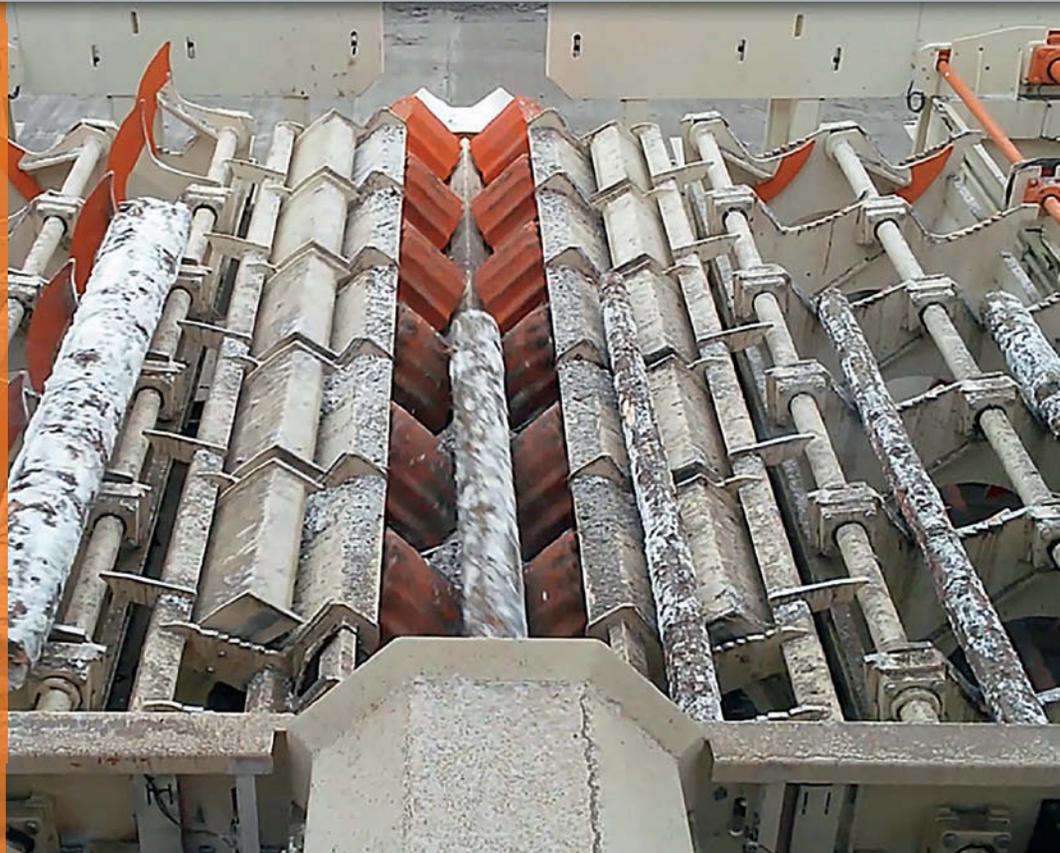
Hochmodernes OSB-Werk in Ungarn

S. 44-49

EGGER

Holtec variobarker in Russland

S. 54-61



Russian summary inside
подведение итогов
на русском языке

Страницы 62-75



HOLTEC



Weinzierl



Klenk



Schweighofer

6-7 Vorwort Preface

8-9 Weinzierl
Chainless-Technik in Niederbayern
Chainless-system in lower Bavaria

10-15 Klenk
Rundholzplatz-Erneuerung im Werk Baruth
Klenk renews plant in Baruth

16-19 Merensky
Holtecs erste Langholzlinie in Südafrika
First Holtec tree lengths handling line in South Africa

20-25 Schweighofer
Neues Sägewerk in Rumänien
New Sawmill in Romania

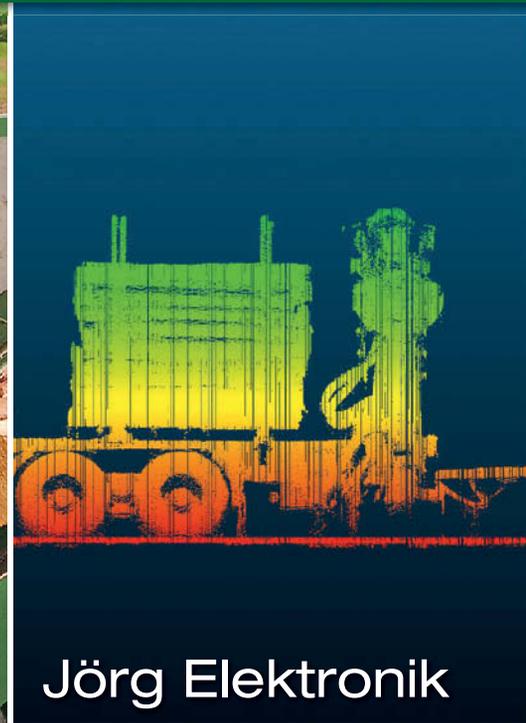




Merensky



UK Rally



Jörg Elektronik

26-39

UK Rally

28-31

Ridings

Professionelle Bearbeitung von schottischem Rundholz
Professional handling of scottish logs

32-33

Thomson Sawmills

Weitere Investition in die Zukunft
Continuing to invest in the future

34-35

A&J Scott

Eröffnung des neuen Sägewerks
Started new mill

36-39

Pontrilas

Neue Rundholzsortieranlage
New log sorting line

40-41

Partner: Jörg Elektronik

Präzise messen, Optimierungspotenziale nutzen
Measure precisely - Use optimisation potentials



Swiss Krono



Norbord

44-49

Swiss Krono

Hochmodernes OSB-Werk in Ungarn
State of the art OSB-plant in Hungary

50-53

Norbord

Austausch Stranderbeschickung
Replacement of the strander infeed

54-61

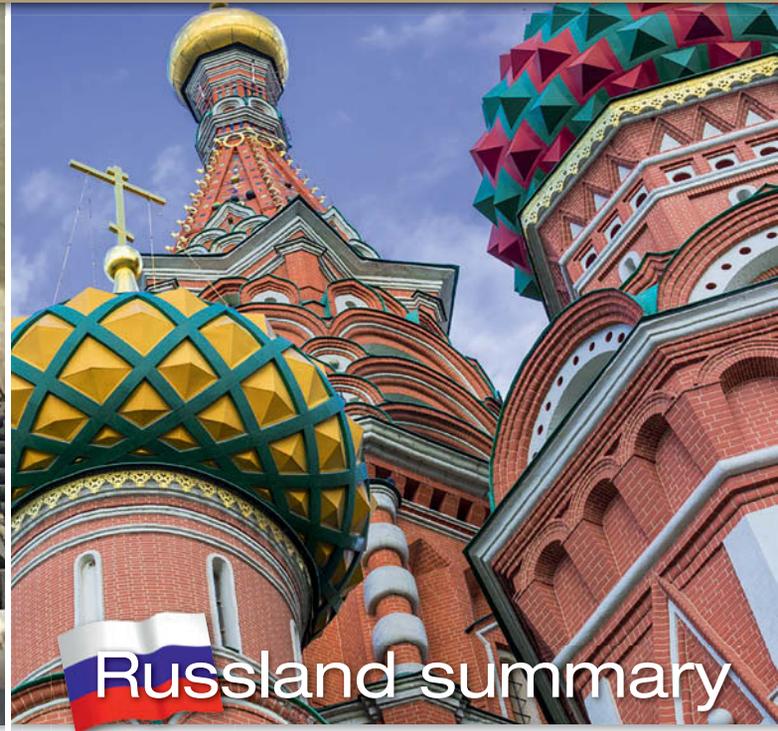
Egger

Highlight in Russland
Highlight in Russia

Impressum / editorial information

schnittpunkte, Nr. 1/16, Kundenzeitschrift / Customer magazine
Holtec GmbH & Co. KG, Anlagenbau zur Holzbearbeitung
Dommersbach 52 • 53940 Hellenthal • Fon +49 (0) 24 82/82-0
Internet: www.holtec.de • E-Mail: schnittpunkte-team@holtec.de
Redaktion/Editorial staff: Manuela Heinen, Alexander Gebele, Thilo Göbel
Gestaltung/Production: *medienkraftwerk* / Euskirchen – Auflage/Edition: 3.000 Stück
schnittpunkte wird kostenlos an Kunden und Interessenten verteilt.
Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit unserer Genehmigung.
Anregungen an die Redaktion: schnittpunkte-team@holtec.de
schnittpunkte is distributed free of charge to customers and suitors.
Reprint, even in extracts is prohibited unless explicitly allowed by distributor. **Suggestions to the editorial staff:** schnittpunkte-team@holtec.de





62-75

Russland summary
Schnittpunkte O63op

76-77

Paketkappsägen / Service
Package crosscut saws / Service

78-79

Bleiben Sie in Kontakt
Stay in contact





Vorwort | Preface

Liebe Kunden, Vertriebspartner,
Mitarbeiter und Freunde,

„Rede nicht über Erfolg, sondern lass Taten sprechen!“ Getreu diesem Motto wenden wir uns heute mit einer neuen Ausgabe unseres Magazins schnittpunkte mit konkreten „Taten“ der vergangenen Monate an Sie. Holtec ist und bleibt Ihr vertrauter und verlässlicher Partner im Bereich des Rundholzhandlings. Diesem Motto haben wir uns verschrieben – jeden Tag und mit voller Leidenschaft. Eindrucksvoll hat unser Team dies wieder unter Beweis gestellt – von Baruth bis Vilshofen, von Südafrika bis ins ferne Russland.

Einige Highlights der vergangenen Monate haben wir wieder für Sie zusammengestellt - ambitionierte Projekte in unseren Geschäftsfeldern Säge- und Holzwerkstoffindustrie.

Unser innovatives und patentiertes Vereinzelungssystem chainless überzeugt weiterhin unsere Kundschaft. Zwischenzeitlich haben wir über 40 Systeme am Markt platzieren können. Der Fokus der Entwicklung lag neben einer hohen Leistung im Besonderen auch auf geringen Betriebskosten. Wir sind stolz darauf, dass wir mit diesen Lösungen auch erstmalig die Traditionsbetriebe Klenk-Holz und Schweighofer als Kunden gewinnen konnten.

Auch im Bereich der Holzwerkstoffindustrie haben wir große Schritte nach vorne gemacht. Unsere Stärken haben wir hier bei Umbauten und Modernisierungen für Norbord ebenso unter Beweis gestellt wie bei green-field Projekten für Egger oder Swiss-Krono.

An neue Dimensionen haben wir uns mit unserem Rotary-Debarker in Russland gewagt. Erstmals wurde dort eine 6-Rotoren-Maschine ausgeliefert, die die Leistungsanforderungen von Anfang an noch übertraf. Bis zu 400 RM Rundholz/Stunde laufen über die Anlage, die in einem Scheibenhacker mit 3.400 mm Scheibendurchmesser zu Hackschnitzeln von TOP-Qualität aufgeschlossen werden. Drei Jahre nach der Markteinführung hat das vario-Konzept bereits 14 Kunden überzeugt.

Entdecken Sie auf den nächsten Seiten noch mehr darüber, wie es uns gelungen ist, Kunden zu überzeugen und aus ersten Ideen ein funktionierendes Ganzes zu entwickeln.

Wir bedanken uns in diesem Zusammenhang bei unseren Kunden, Mitarbeitern und Lieferanten für die Treue und das Vertrauen in unser Unternehmen.

Viel Vergnügen beim Lesen.

Dear customers, sales partners,
employees and friends,

“Don’t talk about success, but let the action speak for it.” Based on this slogan we write to you today with a new edition of our magazine schnittpunkte showing what we have done in the last months. Holtec remains your trusted and reliable partner for log handling. We are dedicated to this motto – day by day and with concentrated passion. Our team impressively demonstrated this once again – from Baruth to Vilshofen, from South Africa to the far Russia.

We have gathered some highlights of the past months – ambitious projects in our business fields sawmill industry and wood based material industry.

Our innovative and patented separation system chainless continues to convince our customers. In the meantime we supplied more than 40 systems. In addition to a high capacity the focus lay especially on low operating costs. We are especially proud that we convinced even traditional companies as Klenk-Holz and Schweighofer of these advantages for the first time.

Furthermore we made big steps forward in the wood based material sector. We demonstrated our strengths in modifications and modernisations for Norbord as well as in green-field projects for Egger or Swiss Krono.

In Russia we ventured on new dimensions with our rotary debarker. For the first time a machine with 6 rotors has been delivered which outraced the capacity requirements from the beginning. The system copes with up to 400 cubic meter logs / hour that are further processed to TOP quality chips by a disc chipper with 3,400 mm disc diameter. Three years after market launch 14 customers are already convinced of the vario-concept.

On the next pages, please find more about how we managed to convince customers and how first ideas became a functioning whole in the end.

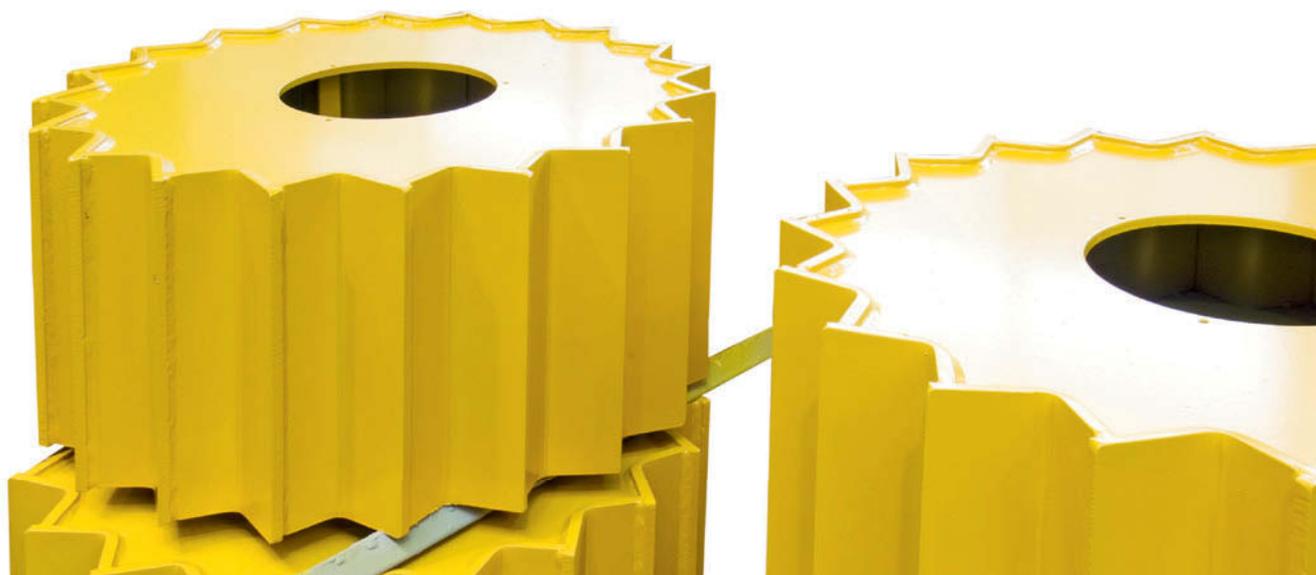
In this context we thank all our customers, employees and suppliers for the loyalty and trust in our company.

Enjoy reading.


Alexander Gebele


Ute Klement

– Geschäftsleitung Holtec | General Management Holtec –



Was gut werden soll, braucht seine Zeit: **Chainless-Technik in Niederbayern erfolgreich im Einsatz**

In Vilshofen / Bayern betreibt die Fa. Weinzierl eines der leistungsfähigsten Nadelholzsägewerke Deutschlands. Auf dem 20 ha großen Areal werden zur Zeit jährlich etwa 600.000 m³ Rundholz eingeschnitten. Holtec realisierte bei dem Traditionsbetrieb im letzten Jahr eine neue Beschickung für eine Linck-Sägelinie. Die Entscheidung der richtigen Vereinzelungstechnik hat sich der Chef, Hr. Hans Weinzierl, nicht leicht gemacht. Und da gut Ding nun mal Weile haben will, dauerte der Prozess seine Zeit. Diverse Gespräche und Besichtigungen erfolgten, mit dem Ergebnis, dass sich die Holzwerke Weinzierl für Holtec als Ausrüster entschieden. Hintergrund waren die Vorzüge der chainless-Technologie. Die Vorteile liegen für den Säger auf der Hand: Geringe Betriebskosten, so gut wie kein Verschleiß und eine hohe Beschickungsleistung.



Hans Weinzierl vor der neuen Beschickung der LINCK-Sägelinie.
Hans Weinzierl in front of the new infeed to the Linck saw line.



▲
Doppeltwirkender Stufenschieber chainless
Double acting step feeder chainless

„Die Vorteile der Holtec-Technik liegen für uns auf der Hand: Geringe Betriebskosten, so gut wie kein Verschleiß und eine hohe Beschickungsleistung.“

„The advantages of the Holtec technique are perfectly clear to us: Low operating costs, nearly no wear and a high infeed capacity.“

Hans Weinzierl, Geschäftsführer / General Manager Holzwerke Weinzierl

Good things come to those who wait: Chainless-System in lower Bavaria successfully implemented

In Vilshofen / Bavaria, Weinzierl runs a softwood sawmill with one of the highest capacities in Germany. Approximately 600,000 m³ logs per year are sawn on an area of about 20 ha. Holtec implemented an infeed for a Linck sawing line last year at this traditional business. The decision for the right separation system was not an easy one for the head of the company, Mr. Hans Weinzierl, and since good things come to those who wait, the process took its time. Several discussions and visits at already implemented solutions followed. The result: Holzwerke Weinzierl decided that Holtec will be the supplier. The advantages of the chainless-system were the decisive reasons for the decision: lower operation costs, almost no wear and high feeding rates.

„Holtec kommt bei Klenk zum ersten Mal zum Zug, weil uns der Ausrüster durch innovative Lösungen überzeugt hat!“

Bernd Ebert, Werksleiter Klenk Baruth



KLENK HOLZ AG

Klenk erneuert Rundholzplatz im Werk Baruth

Im Sommer 2015 wurden mit der Firma Klenk in Baruth erste Gespräche über die Erneuerung der Rundholzplatzanlage geführt. In diesen Gesprächen wurde sehr schnell deutlich, dass hier keine Standardlösung gefragt ist, sondern ein individuell angepasstes Konzept erstellt werden musste. Von Seiten der Firma Holtec wurde in kürzester Zeit ein überzeugendes Konzept vorgelegt, so dass bereits im Spätsommer eine Entscheidung zu Gunsten Holtec getroffen wurde.



FACTS: Holzcluster Baruth

Brandenburg ist das walddreichste ostdeutsche Bundesland. Die Märkische Kiefer ist die vorherrschende Baumart der Region und damit die Basis einer bedeutenden Unternehmenslandschaft. Im Jahr 2015 erlösten die 40 Unternehmen der Branche einen Warenumsatz in Höhe von über 1,48 Milliarden Euro. In der Holzwirtschaft sind ca. 3.660 Mitarbeiter beschäftigt.

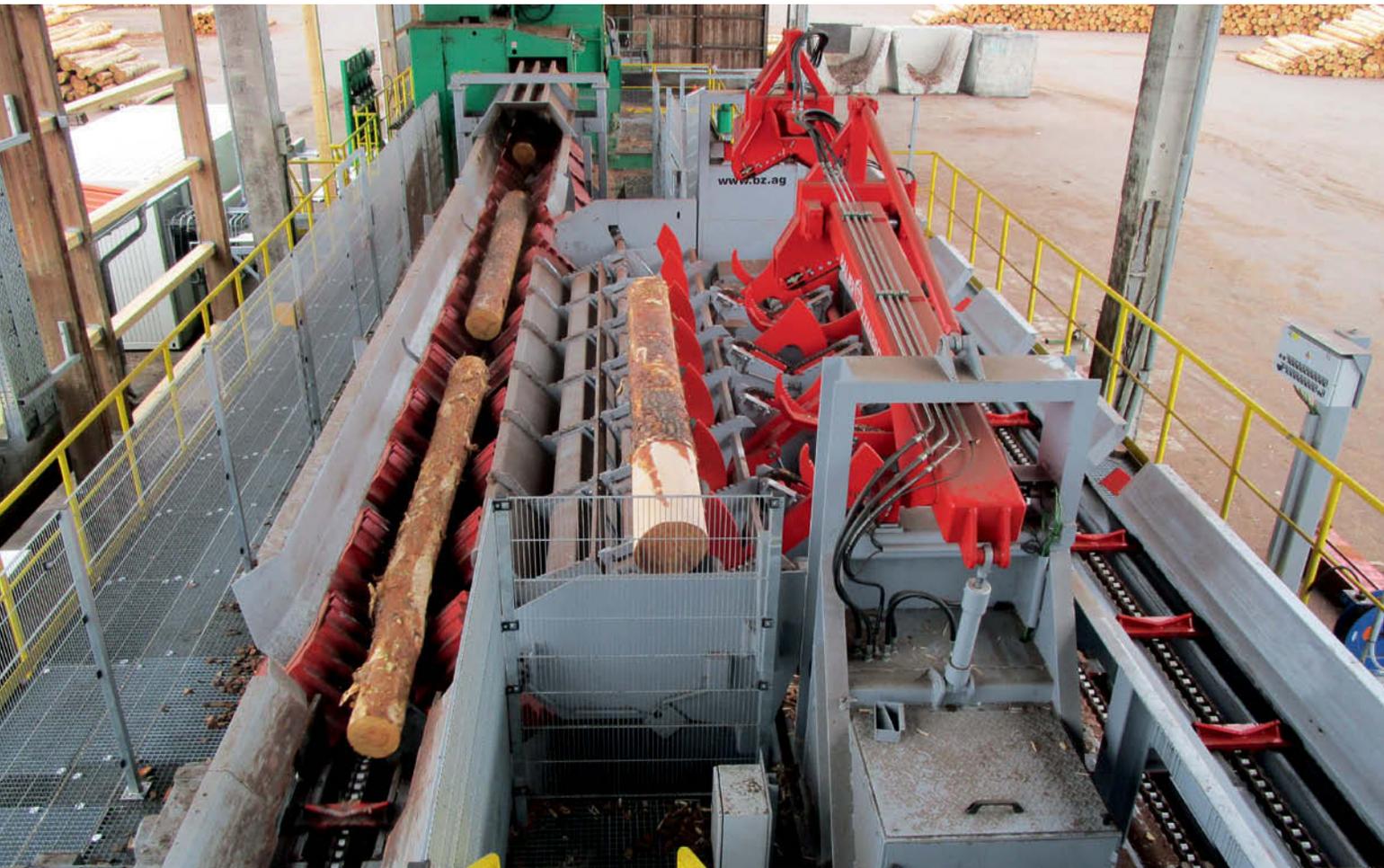
Die Branche ist stark exportorientiert. 28% des Umsatzes werden im Ausland erzielt.

Fast 78 % des Umsatzes erwirtschafteten vorrangig die Unternehmen der Holzwerkstoffindustrie wie Pfeleiderer und Classen in Baruth/Mark, Glunz in Beeskow und Swiss Krono Group in Heiligengrabe. Baruth/Mark ist beispielhaft ein integrierter Standort der Wertschöpfungskette mit Sägewerk (Klenk Holz), Faserplattenherstellung (Pfeleiderer und Fiberboard) und Faserplattenverarbeitung (Classen), ergänzt durch eigenständige Industriekraftwerke zur Versorgung mit erforderlicher Energie, gewonnen aus Biomasse.

Brandenburg is the best wooded Eastern German state. Pine wood from „the Mark in Brandenburg“ is the most common wood species in this region and basis for an important corporate landscape. In 2015 the 40 companies in the industry sector generated a goods turn-over of more than 1,48 billion Euro. The wood industry employs approximately 3,660 people.

The industry sector is strongly export-oriented - 28% of the turnover are generated abroad.

Nearly 78% of the turnover have been generated especially by the companies in the wood based material industry, such as Pfeleiderer and Classen in Baruth / Mark, Glunz in Beeskow and Swiss Krono Group in Heiligengrabe. Baruth/Mark is an example for an integrated site of a value chain with sawmill (Klenk Holz), fibreboard production (Pfeleiderer and Fiberboard) and fibreboard processing (Classen), supplemented by independent industrial power plants for supplying the necessary power, generated from biomass.



▲
 V-Rollengang mit Lückenoptimierung gapcontrol™ zur optimalen Beschickung der Entrindung sowie Reduzierbypass.
 V-rollerway with gapcontrol™ for defining the gap and for an optimal feeding of the debarker and reducing bypass

10 LKW-Ladungen pro Stunde möglich
 10 truck loads per hour possible

Es wurden zwei vorhandene Aufgabestationen mit zwei Entrindern durch eine leistungsstarke Linie ersetzt. Beim neuen Konzept wurde großen Wert darauf gelegt, dass Hölzer, die keiner speziellen Bearbeitung bedürfen, auf dem direkten Weg dem Entrinder zugeführt und somit unnötige Stammübergaben vermieden werden. Um eine sichere und lückenlose Beschickung zu gewährleisten, wurde ein über 30 m langer Vorratsquerförderer installiert, welcher in Förderrichtung 3 mal geteilt wurde. Die Übergänge wurden mit Stammstoppeln ausgestattet, so dass mit unterschiedlichen Fahrzeugen eine Beschickung erfolgen kann.

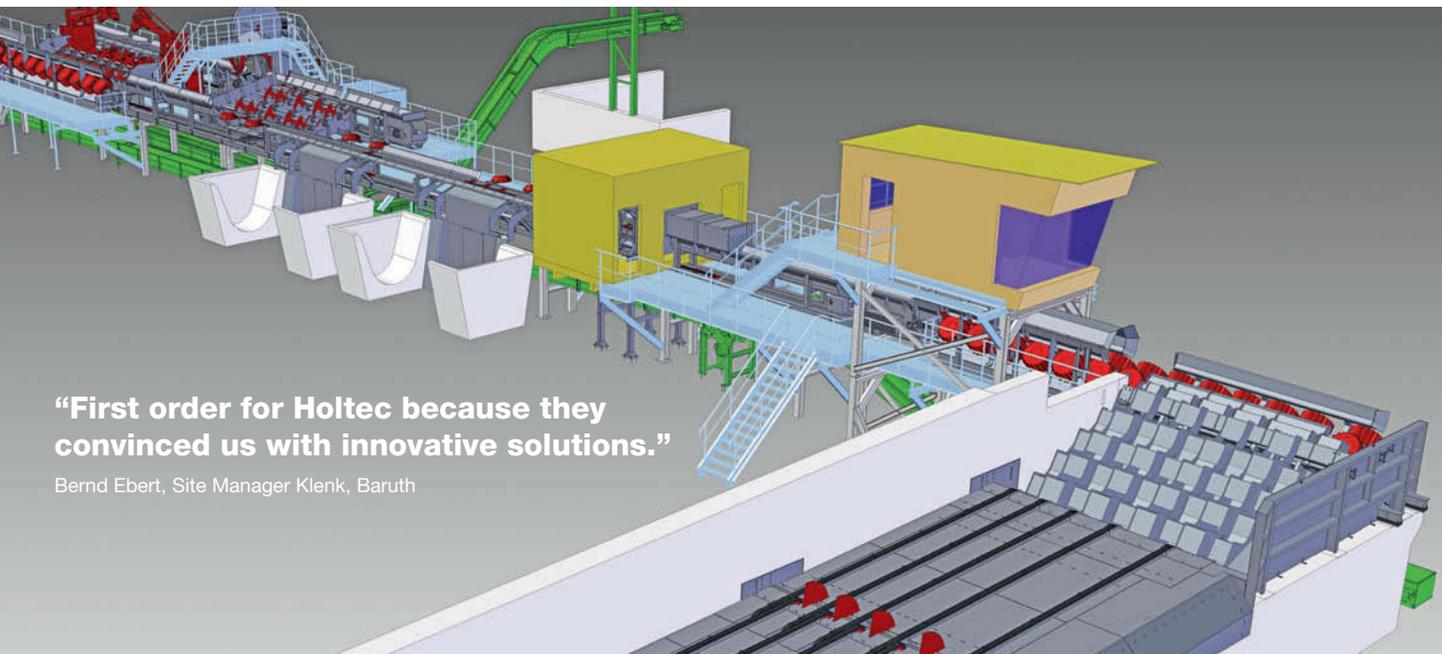
Die Beschickung mit LKW-Kran (Selbstentlader) scheidet hierbei weitestgehend aus, da die geforderte Geschwindigkeit nicht erreicht wird. Es werden je nach Holzsortiment bis zu 10 LKW-Ladungen pro Stunde verarbeitet. Die Beschickung wird mit einem großvolumigen Highlifter ausgeführt, welcher ganze Holzstapel in einem Zug vom LKW übernimmt.





chainless™
HOLTEC

Die Vereinzelnung erfolgt über einen doppelwirkenden Stufenschieber, System chainless™ mit einem nachgeschalteten, zweistufigen Zuteiler. Hierdurch ist eine lückenlose Beschickung möglich. Die Abschnitte werden von einem V-Rollengang übernommen und mittels dynamischer Lückenoptimierung (gapcontrol™) mit definierter Lücke der ersten Vermessung zugeführt. Durch die erste Stammvermessung wird entschieden, ob der Abschnitt ohne weitere Bearbeitung direkt dem Entrinder und der Sortierung zugeführt werden kann oder, ob eine Reduzierung erforderlich ist. Abschnitte, welche keiner weiteren Bearbeitung bedürfen, laufen auf geradem Weg direkt zum Entrinder. Nach dem Entrinder erfolgt die Vermessung nach anerkannten Sortierkriterien.



“First order for Holtec because they convinced us with innovative solutions.”

Bernd Ebert, Site Manager Klenk, Baruth

Die gesamte Anlage wurde in 3D-Anlagenplanung projiziert. The complete system has been designed in 3D system planning.

Abschnitte welche einer Reduzierung bedürfen, werden seitlich in einen Stauförderer ausgeworfen und in einem Bypass reduziert. Hierbei hat man sich zu Gunsten eines Reduzierers, System STAR, entschieden, welcher mit zwei Reduzierwellen arbeitet, so dass es unerheblich ist, ob Zopf oder Stock voraus kommt. In diesem Bypass wird ebenfalls über eine klassische Rundholzkappsäge die Überlänge nachgekappt. Der so bearbeitete Abschnitt wird zum Eintakten in die Entrindungsline übergeben. Sobald wieder eine Lücke entsteht, durch Auswurf in den Reduzierpass, wird diese Lücke durch einen bearbeiteten Abschnitt geschlossen. Die Abschnitte werden unmittelbar vor dem Entrinder nochmals auf definierte Länge zusammengefahren, so dass die maximal mögliche Leistung

am Entrinder erzielt werden kann. Der Entrinder (Fa. Nicholson) läuft mit Vorschubgeschwindigkeiten bis max. 150 m/min.

Die Gesamtanlage wurde ab Januar 2016 montiert und der erste Bauabschnitt termingerecht Ende Februar zur Produktion übergeben. In einem zweiten Bauabschnitt wurde dann der Bypass installiert. Dies war erforderlich, da während der gesamten Montagezeit der Baustufe I noch eine der ursprünglich vorhandenen Entrindungslinien in Betrieb war. Somit war eine lückenlose Versorgung des Sägewerksbetriebs gewährleistet. Alles in allem betrachtet, auch dank einem sehr kooperativen Verhalten der Mitarbeiter der Fa. Klenk, eine optimale Auftragsabwicklung.

Klenk renews plant in Baruth

First talks about the renewal of the log yard took place in summer 2015 with Klenk company in Baruth. During the discussions it became clear pretty soon that an individual solution was needed. Holtec provided a convincing solution quickly so that already in later summer of the same year a decision could be made to choose Holtec as supplier.

Two existing lines with two debarkers were replaced by one high capacity line. With the new concept, the focus lay on transferring the logs with no need for additional treatment directly to the debarker to avoid unnecessary log transfers. In order to ensure a secure and continuous infeed, a 30 m long infeed cross conveyor has been installed which is

divided into three parts on its length. The transfer parts were equipped with log stoppers in order to enable a feeding with different equipment. The feeding via truck crane (self unloader) however is not suitable for the most part because the necessary speed is not reached. Depending on the log mix, up to 10 truck loads per hour are being processed. The feeding is done with a Highlifter which takes complete log staples in one pull from the truck.

The singulation is done with a double acting step feeder as part of the Holtec chainless system followed by a two step log allocator. This system ensures a continuous log feeding. The logs are being transferred to a V-rollerway with



Klenk-Projektleiter Rainer Callenius, Alexander Gebele, (Geschäftsführer Holtec), Steffen Häußlein (Technik-Vorstand Klenk), Bernd Ebert (Werksleiter Klenk Baruth) mit Valentin Huppertz (Verkaufsleiter DE Holtec) nach erfolgreicher Auftragsverhandlung.
 Klenk Project Manager Klenk Rainer Callenius, Alexander Gebele (General Manager Holtec), Steffen Häußlein (Board Member Klenk, responsible for technique) with Valentin Huppertz (Holtec Sales Manager for Germany) after successful order negotiation.

Neue Innovation: Stammzuteiler mit durchmesserabhängiger Verstellmöglichkeit.
 New innovation: Log allocator adjustable according to diameter.

dynamic gap optimisation (gapcontrol™) so that the logs are transferred with defined gap to the first measurement. By means of the first measurement it is decided whether a log is transported directly to the debarker and sorting line or whether a re-cutting or butt reducing is necessary. Subsequent to the debarker the logs are measured according to approved sorting criteria. The logs to be reduced are ejected into a stocking conveyor and are processed in a bypass with a Baljer & Zembrod butt reducer with two reducing shafts making it irrelevant which log end is in which position. Overlengths are also being cut in the bypass. The logs are then fed back into the line. Directly in front of the debarker, another gap control system ensures a defined gap, enabling the debarker to work with highest capacity. The debarker (Nicholson) works with a feeding speed of max. 150 m/min.

The complete line has been installed in January 2016 and end of February 2016 saw the handover of the first construction stage - on schedule to start the production. The second stage was the bypass which was installed afterwards. By dividing the installation into two stages, a workflow with one remaining debarker line was possible and therewith the best solution for Klenk to run the sawmill during the installation without interruption. On the whole, thanks also to the very cooperative employees of Klenk, the project management was a complete success.





Holtec realisiert ersten Langholzplatz in Südafrika

Als ausgesuchter Lieferant für den Austausch der Blockzüge an den Standorten Langeni und Singisi in den Jahren 2011 und 2012 hat Holtec gerne die Chance wahrgenommen, ihre erste Langholzlinie in Südafrika ebenfalls an die Merensky Holding zu liefern, diesmal am nun modernisierten Standort in Weza.

„Die Möglichkeit, Langholz zu verarbeiten, erhöht unsere Flexibilität und eröffnet uns neue Möglichkeiten für die Ausbeute im Sägewerk“

Stephen Roth, Projektleiter Merensky

Die Kapplinie ist auf eine Leistung von bis zu 9 Kappschnitte/min. ausgelegt und mit dem bewährten Holtec Längenanschlagstisch ausgestattet. Parallel dazu werden Abschnitte bis 3 m Länge über ein separates Beschickungsdeck aufgegeben und gemeinsam mit den Abschnitten aus der Kapplinie auf den Mess- und Sortierblockzug gegeben. „Die Möglichkeit Langholz zu verarbeiten erhöht unsere Flexibilität und eröffnet uns neue Möglichkeiten für die Ausbeute im Sägewerk“, erklärt Stephen Roth, Projektleiter bei Merensky. Die Langhölzer werden anhand ihrer Durchmesser eingeteilt und gekappt.

Die daraus gekappten Abschnitte werden parallel zur Kurzholzbeschickung über Stufenschieber einem Beschleunigungsblockzug zugeführt, um einen schnellen Abtransport zu Entrinder und Sortierstrang sicherzustellen. Ein weiteres Highlight ist der Sortierblockzug selbst. Neben

dem Ausstoßen in Sortierboxen ist es Merensky möglich, direkt auf die Sägewerksbeschickung zu sortieren. Zusammen mit der Umschlagmaschine ist so ein kontinuierlicher Materialfluss zum Sägewerk gesichert, der genau dem Bedarf im Sägewerk entspricht. Nach dem Ende der Optimierungsperiode am 03.06.2016, wurde das Abnahmeprotokoll ohne Mängel unterschrieben. Die Linie ist auf eine Kapazität von mehr als 300.000 m³ pro Jahr ausgelegt und kann Hölzer von 2,4 m - 24 m Länge bearbeiten.

„Wir sind ein sehr zufriedener Holtec Kunde! Wir haben die Aufgabe gestellt und Holtec hat sie bestens gelöst“, fasst Stephen Roth nach der erfolgreichen Optimierung zusammen und Erwin Franzen, Vertriebsleiter Export bei Holtec fügt hinzu: „Holtec ist stolz darauf, der ausgewählte Lieferant für den Rundholzbereich bei Merensky zu sein“.



Die mit dem bewährten Längenanschlagstisch produzierten Abschnitte werden parallel zur Kurzholzaufgabe auf den Beschleunigungsblockzug aufgegeben. The short logs, produced by the proven length stopper table are fed to the accelerating chain conveyor parallel to the short log infeed.

First Holtec tree lengths handling line in South Africa



Having been the chosen supplier for the replacement sorting chain conveyors for the Merensky Holding in Lange-ni and Singisi in 2011 and 2012, Holtec gladly took the opportunity to supply its first tree lengths handling line in South Africa also to Merensky, this time for the modernised site in Weza.

The cutting line is designed for a capacity of 9 cuts / min and equipped with the Holtec length stopper table. Short logs of up to 3.0 m are fed parallel to the tree lengths and both infeeds join onto the measurement and sorting chain conveyor. "Being able to handle tree lengths leaves us more flexible and increased gain options for the cutting process in the sawmill", says Stephen Roth, Head Project Manager for the Weza investment at Merensky. The tree lengths are being graded according to the diameter in certain length specifications and cut accordingly. The cut tree lengths and the logs delivered onto the short log infeed are being fed parallel by step feeders to ensure a quick transport to the debarker and the sorting conveyor.

◀ Beschickung des Sägewerks durch Kran und direkt vom Sortierblockzug - Sicherstellung der kontinuierlichen Versorgung mit dem passenden Rundholz.

Feeding the sawmill via crane and directly with the ejection from the sorting conveyor - ensuring a continuous supply of the correctly dimensioned logs.

Another highlight is the sorting conveyor itself. Besides the sorting into bins, Merensky has the possibility to sort directly onto the sawmill infeed. In addition to the feeding via crane it ensures a continuous material flow according to the demand of the sawmill. After the optimisation period finished on 03.06.2016, the acceptance document was signed without objections. The line is designed for more than 300,000 m³ / year and handles logs from 2.4 m - 24 m length.

"We are a very satisfied client of Holtec, we set the challenge and they delivered!" Stephen Roth concludes after finishing of the optimisation and Erwin Franzen, Head of International Sales adds "Holtec is proud to be the chosen supplier for the log yard equipment of Merensky".

Sehr zufrieden mit dem Ergebnis: Fritz van Zyl, der neue Betriebsleiter bei Merensky am Standort Weza (rechts) und Dominik Züll, Vertriebsassistent Holtec. Very satisfied with the result: Fritz van Zyl, the new Merensky Plant Manager for the Weza site (on the right) and Dominik Züll, Sales Assistant Holtec.





▲
Blick auf das Herzstück der Langholzlinie: Vereinzelung,
Vermessung und Kappsäge mit Längenanschlagstisch
- gefolgt von den beiden parallel arbeitenden Stufenschiebern.
Eagle view onto the heart of the tree lengths handling:
Separation, measurement, circular saw with length stopper table.
Subsequently followed by the parallel working step feeders.

**“Being able to handle tree lengths
leaves us more flexible and increased
gain options for the cutting process
in the sawmill”**

Stephen Roth, Project Manager Merensky

Perfekte Lösungen für Rundholzplätze!

Stahlbetonfertigteile

für die Sägewerkindustrie

Rundholzboxen · Sortierboxen · Betonfüße

- LEHDE Boxen-Systeme
- ohne großen Stillstand ergänzen oder modernisieren von Sortierblockzügen
- Standard-Boxen und individuelle Lösungen aus hochwertigem Beton
- absolute Formstabilität und lange Haltbarkeit

Sprechen Sie uns an: Dipl.-Ing. Rainer Schwanitz

Mobil +49 160/3375024 · Fax +49 2921/8906-78 · E-Mail schwanitz@lehde.de

WIR BAUEN ZUKUNFT

Lehde

J. Lehde GmbH
Sassendorfer Weg 8
59 494 Soest

Telefon: +49 2921/8906-0
Fax: +49 2921/8906-78
info@lehde.de



Hochleistung in Rumänien

Holzindustrie Schweighofer nimmt neues Sägewerk in Reci in Betrieb



„Wir sind mit der Holtec Anlage sehr zufrieden, die Technik hat uns überzeugt.“
“We are very satisfied with the Holtec solution – the technology convinced us.”

Gerald Schweighofer – CEO Holzindustrie Schweighofer

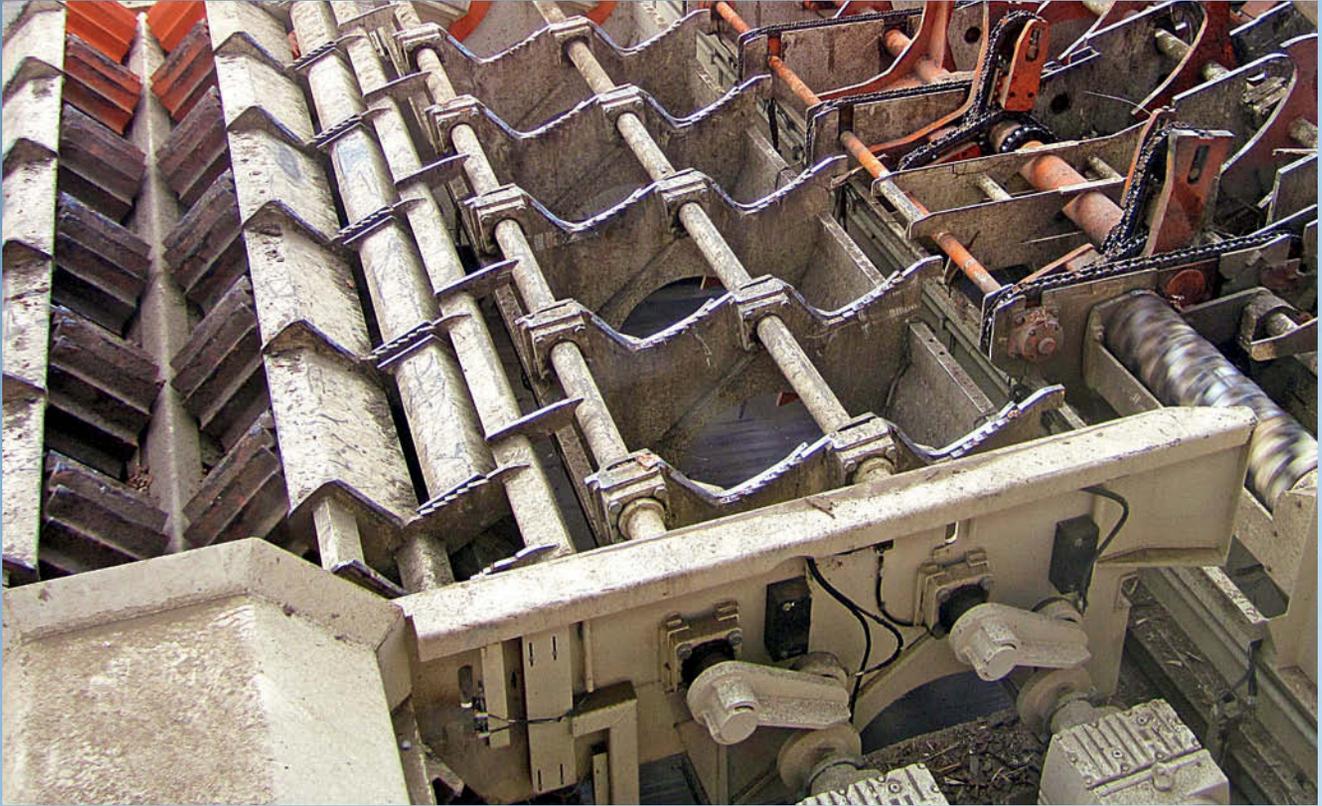
Die Holzindustrie Schweighofer ist Teil der Schweighofer Gruppe und hat ihre Wurzeln in einem österreichischen Familienunternehmen mit mehr als 400 Jahren Tradition im Holzgeschäft. Heute ist die Gruppe vor allem in der Holzindustrie tätig, aber auch in der Zellstoffproduktion, Forstwirtschaft, Bioenergiegewinnung und im Immobilienbereich. Holzindustrie Schweighofer nahm das erste Sägewerk in Rumänien 2003 in Betrieb. Mittlerweile ist das Unternehmen führend in der europäischen holzverarbeitenden Industrie und beschäftigt derzeit rund 3.000 Mitarbeiter in seinen Werken in Rumänien – drei Sägewerke, ein Tischlerplattenwerk und ein Leimholzplattenwerk. Seit Oktober 2015 gehört auch ein Sägewerk in Kodersdorf (Deutschland) zur Gruppe. Bei Schweighofer Fiber in Hallein (Österreich) wird Viskose-Zellstoff hergestellt.



FACTS:

Holzindustrie Schweighofer Recí – Kapazitäten / capacities 2016

Produktionsbeginn	2015	Start of production	2015	In Recí (Landkreis Covasna) errichtete Holzindustrie Schweighofer auf einer Fläche von 68 ha ein modernes Sägewerk mit Weiterverarbeitung. Es ging im August 2015 in Betrieb. 650 Mitarbeiter werden direkt im Werk beschäftigt sein. Die Investitionssumme beträgt 150 Mio. Euro. With an area of 68 hectares, the Recí factory of Holzindustrie Schweighofer was inaugurated in 2015, following an investment of EUR 150 million. When its operations reach the designed capacity, it is to employ a team of 650 people.
Betriebsfläche	68 ha	Business area	68 ha	
Einschnitt	800.000 m³ Rundholz	Cutting capacity	800,000 m³ logs	
Hobelware	370.000 m³ (roh)	Planing capacity	370,000 m³ (raw)	
Trocknung	528.000 m³	Kiln drying	528,000 m³	
Pellets	186.000 t	Pellets	186,000 t	
KWK Anlage (Bio Electrica Transilvania)	38 MW Wärme, 15 MW Strom	CHP plant (Bio Electrica Transilvania)	38 MW therm, 15 MW electr.	



▲ In die chainless™ Beschickungen sind Hochleistungsreduzierer vom Typ STAR integriert.
Integrated in the chainless™ infeeds are high capacity butt-end-reducers type STAR.

Das neueste Werk der Holzindustrie Schweighofer wurde im rumänischen Reci bei Kronstadt in Betrieb genommen. Im neuen Sägewerk mit angegliedertem Hobel- und Pelletswerk wurden 150 Mio. Euro investiert. Bis zu 650 Menschen finden im Vollbetrieb hier Arbeit. Für die lokale Holzwirtschaft als auch für die lokale Bevölkerung stellt dies somit ein bedeutendes Projekt dar. Der Rohstoff kommt zum großen Teil aus Rumänien sowie aus Ländern in der Region.

Das Rundholz wird auf einer Gesamtfläche von 68 ha verarbeitet – die jährliche Einschnittkapazität beträgt 800.000 m³. Das angegliederte Pelletswerk ist auf eine Leistung von jährlich rund 186.000 t ausgelegt. Mit den neuen Anlagen in Reci steigt die Einschnittkapazität von Holzindustrie Schweighofer auf zukünftig etwa 4,9 Mio. m³/Jahr. Nach Unternehmensangaben beträgt die Hobelkapazität dann rund 2,05 Mio. m³ und die Kapazität für Pellets und Briketts rund 557.000 t/Jahr.

Für den Bereich Rundholzplatz fiel die Entscheidung in Reci erstmals auf Holtec. Bei der Wahl der Ausrüstung lag das Hauptaugenmerk neben der Leistungsfähigkeit des Gesamtkonzepts u. a. auf den Prozess- und Instandhaltungskosten bezogen auf die Gesamtanlagenlebenszeit.

! HIGHLIGHTS:

Chainless™-Beschickung zur Optimierung der Lifetimecosts

Chainless™ infeed for optimised lifetime costs

An beiden Kurzholzaufgaben kommt das bewährte kettenlose Vereinzelungs- und Ausrichtsystem chainless™ zum Einsatz. Bei diesem Konzept wird auf den Einsatz von Ketten, Kettenrädern, mechanischen Gleitflächen und hydraulischen Verbrauchern verzichtet. Die Reduzierung von Stockansätzen erfolgt direkt in der Beschickung mittels zweier Hochleistungsreduzierer Type STAR. The chainless™ separation and aligning system is used for both short log infeeds. With this system there are no chains, sprockets, mechanical sliding surfaces and hydraulic consumers. The butt-ends are reduced directly in the infeed section by two high capacity reducers type STAR.

V-Rollengang sorgt für Beschleunigung

Acceleration via V-Rollerway

Beschleunigt werden die Abschnitte hinter der Querübergabe durch ein V-Rollengang-System mit integrierten Zutaktern. Die Lücke zwischen den Abschnitten wird mit dem Softwaretool gapcontrol™ geregelt. So wird sichergestellt, dass die Entrindungsmaschine mit der optimalen Mindestlücke beschickt wird. Erfahrungswerte zeigen, dass die Stammlücke mit dieser Technologie um ca. 50 % reduziert werden kann. The logs are accelerated via V-Rollerway-System after the cross transfer. The gap between the logs is regulated with the software tool gapcontrol™. This ensures the feeding of the debarker with an optimised minimal gap between the logs. Experience shows that the gap can be reduced by approximately 50 %.

Entrindung und Vermessung

Debarker and measurement

Um den betriebsinternen Anforderungen gerecht zu werden, wird das Rundholz vor und hinter der Entrindung optisch vermessen. In einer geplanten nächsten Ausbaustufe kann die Anlage mit einer Röntgenmessung nachgerüstet werden. Die Entrindung vom Type A8 mit Doppelrotor stammt aus dem Hause Nicholson. Absortiert wird in 103 Betonboxen, die Nenngeschwindigkeit für den Sortierförderer beträgt 180 m/min. In order to cope with the internal demand, the logs are being measured before and after the debarker. The line can be upgraded in a next expansion stage with an x-ray measurement. The debarker, type A8 with double rotor is supplied by Nicholson. After the debarker, the logs are being scanned for metal content and then sorted into one of the 103 concrete bins. The nominal speed of the sorting conveyor is 180 m/min.

High performance in Romania



- Der Nicholson Entrinder vom Typ A8 wird durch den speziellen Heb- und Senkrollengang von Holtec beschickt. Die erforderliche Stammlücke und das Förderniveau werden von der Steuerungssoftware gapcontrol™ geregelt. So ist immer eine optimale Beschickung der Entrindungsmaschine gewährleistet. The Nicholson debarker type A8 is fed by a special lifting and lowering rollerway by Holtec. The necessary gap between the logs and the conveying level is controlled by the software tool gapcontrol™, ensuring an optimised feeding of the debarker.



Holzindustrie Schweighofer puts new Sawmill in Reci into operation

Holzindustrie Schweighofer is part of the Schweighofer Group and has its roots in a family owned company with more than 400 years tradition in the wood and lumber business. Today, the group is mainly active in the wood industry, but also in the pulp production, forestry, bio energy production and real estate business.

Holzindustrie Schweighofer puts the first sawmill in Romania into operation in 2003. Now it is a leading company in the European wood processing industry and employs about 3,000 people in the plants in Romania at the moment – three sawmills, a panel factory and a block-board factory. The new line has been set up in Reci near Kronstadt. Holzindustrie Schweighofer invested 150 million Euro in the new sawmill with integrated planer line and pellet production. Under full capacity, up to 650 people can be employed.

This project is rather significant for the local community and the local wood industry. The logs, coming from Romanian forests and from the neighbouring countries, are being processed on a total area of 68 ha – the cutting capacity is 800,000 solid cubic meter. The integrated pellet production is designed for an annual production of 186,000 tons. Schweighofer's cutting capacities are increased to about 4.9 m³/year with the new equipment in Reci. The planing capacity will be about 2.05 m³ in total, while the pellet capacities will be 557,000 to/year.

Schweighofer chose Holtec for the first time as supplier for the log yard. The main focus during the selection process for the equipment lay not only on the capacity of the complete line but also on the operating costs and maintenance cost regarding the machine lifetimes.

UK Rally



RIDINGS SAWMILLS – A&J SCOTT – THOMAS



1 |  **Ridings Sawmills (Cardross) Ltd**
Softwood Commercial & Millwork



2 |  **A&J SCOTT**
Home grown timbers at its best



3 |  **THOMSON SAWMILLS LTD**
Established 1882



4 |  **PONTRILAS SAWMILLS**

ISON SAWMILLS – PONTRILAS SAWMILLS



Professionelle Bearbeitung von schottischem Rundholz

Neues Rundholzplatzkonzept bei Ridings Sawmills verbessert
Rundholzverfügbarkeit und reduziert Bearbeitungskosten



 **Ridings Sawmills (Cardross) Ltd**
Softwood Converters & Merchants

Die Vorbereitung der Rundhölzer vor dem Einschnitt bedeutete für Ridings Sawmills in der Vergangenheit einen enormen Bearbeitungsaufwand. Dies musste sich ändern. Frank Ridings und seine Familie haben den kompletten Rundholzplatz neu organisiert und haben für ihren Standort auf bewährte und innovative Lösungen gesetzt. Der ehemalige Rundholzplatz bei Ridings bestand aus einer Sortierlinie mit integriertem Entrinder, einer 1D Vermessung und sechs Sortierboxen. Teile der Linie waren mehr als 30 Jahre im Einsatz.

„Wir waren nicht in der Lage unsere großen schottischen Rundhölzer mit ‘trumpets and dog legs’ am Stock zu reduzieren.“

Frank Ridings, Gründer, Besitzer
und Manager des Familienunternehmens



▲
Frank Ridings, Gründer, Besitzer und Manager des Familienunternehmens an der schottischen Westküste.
Frank Ridings, founder, owner and manager of the family business at the Scottish west coast.

„Wir waren nicht in der Lage unsere großen schottischen Rundhölzer mit ‘trumpets and dog legs’ am Stock zu reduzieren. Unsere Sortierung hatte keine Metallerkennung und konnte mit der Sägelinie nicht mehr mithalten“ so Frank Ridings, Gründer, Besitzer und Manager des Familienunternehmens an der schottischen Westküste. Die Sortierung war der begrenzende Faktor für das gesamte Werk. Nach mehr als zwei Jahren Planung platzierte Ridings den Auftrag bei Holtec und Baljer & Zembrod im Jahre 2014, vor Beginn der Weihnachtsferien. „Holtec ist für die Sortierung verantwortlich, B&Z bearbeitet die Hölzer nach dem Sortieren.“

„Sehr schnell haben wir erkannt, dass diese beiden Partner uns das beste Rundholzplatzkonzept präsentiert haben. Vom ersten Treffen an hatten die Deutschen gute Ideen um unseren Anforderungen gerecht zu werden, die auf dem begrenzten Platz untergebracht werden konnten und zusätzlichen Nutzen bringen“ fasst Dave, der Technische Leiter und Franks Sohn zusammen.

Der Rundholzplatz hat eine Fläche von 120 mal 55 Metern, dabei arbeitet die Sortierlinie unter einem Portalkran – dem ersten im Vereinigten Königreich. Das umliegende Rundholzlager bietet Platz für ca. 9.000 m³ Holz bei einer Stapelhöhe von bis zu 6 Metern. „Ein Portalkran hat diverse Vorteile“ erklärt Lindsay McKechnie – Franks Tochter und Verwaltungsdirektorin. „Das gesamte System arbeitet mit Strom, nicht mit Diesel, wodurch die Betriebskosten merklich sinken, es sind keine Fahrwege zwischen den Poltern notwendig, was unsere Lagerfläche vergrößert und die Arbeitswege sind extrem kurz.“ Der Kran leert die Boxen, er lagert die Hölzer und beschickt das Sägewerk.



UK RALLY:
Ridings Sawmills



Bei Ridings werden alle Nadelholzarten mit einem Durchmesser von 140 - 680 mm verarbeitet. Die zu sortierenden Hölzer haben eine Länge von 2,5 - 4,9 m. Nach Passieren der Fahrzeugwaage werden die Stämme direkt auf den Beschickungsquerrörderer der Sortierlinie aufgegeben. Im Anschluss werden sie mittels eines elektrischen Stufenschiebers vereinzelt. Der Bediener klassifiziert die Stämme im Querdurchlauf vom vorinstalliert gelieferten Bediencontainer aus und entscheidet, ob ein Stamm reduziert werden muss. In diesem Fall muss der Bediener nur einen Fußtaster betätigen. Wenn ein Stamm zu groß für den anschließenden Valon Kone Entrinder Typ VK500HD ist, wird er automatisch aussortiert. Nach dem Entrinder passieren die Stämme ein Metallsuchgerät und eine 3D Messung der Fa. Jörg Elektronik. Das Stammvolumen wird nach den Regeln der British Forestry Commission ermittelt. Weil Ridings sowohl metrische als auch imperiale Länge kappt, ist eine hohe Längengenauigkeit von Messung

und Sortierförderer gefordert. Die Messprotokolle werden via W-LAN an den Kran übermittelt. Nach der Vermessung werden die Stämme in eine der 20 Sortierboxen absortiert. Unter der gesamten Linie verlaufen Entsorgungskratzer, so dass Rinde und Frässpäne separat gelagert werden können, was Ridings einen zusätzlichen Vorteil beim Verkauf dieser Produkte verschafft.

„Durch das Reduzieren der Stockenden können wir das Sägewerk schneller und mit höherer Verfügbarkeit betreiben.“ so Dave. Und Lindsay fügte hinzu: „Nach den ersten Tagen haben wir schon den Nutzen der Sortierlinie im Hauptsägewerk gesehen – das ist großartig. Aufgrund der feinen Klassifizierung der Stämme können wir unsere Hauptprodukte für Zäune, Rohbauten und Verpackungsholz schneller produzieren. Dies wird unsere Lieferzeit nochmals verringern.“

NEU VK5000 & VK8000 Hochleistungs-Entrindungsmaschinen



- ★ robuster Maschinenrahmen in modularer Konstruktion - bestückt mit **HEAVY DUTY** Komponenten
- ★ vollständig überarbeitete Einzugvorrichtungen Typ VK52 und VK72
- ★ FibreMax Vorschubwalzen mit austauschbaren Segmenten
- ★ verbesserte Steuerung des Walzenandrucks
- ★ Rotoren mit hydraulischem oder pneumatischem (Airseal) Messerdruck lieferbar



Professional handling of Scottish logs

New log yard concept at Ridings Sawmills improves log availability and reduces handling costs

Preparing the logs before the cutting process meant a lot of handling effort at Ridings Sawmills in the past. This needed to be changed. Frank Ridings and his family re-organised the log yard completely and implemented proven as well as innovative solutions at their site.

The former log yard at Ridings consisted of a log sorter with integrated debarker, 1D scanner system and six sorting boxes. Parts of the line have been more than 30 years old. "We were not able to butt-reduce our big Scottish logs with butt ends like a 'trumpet' and bad 'dog-legs'. Our log sorter did not have a metal detector unit and could not keep up with the sawline." Frank Ridings, founder, owner and manager of the family business at the Scottish West coast. With the rough pre-sorting of logs the log sorter became the limiting factor for the sawline and the whole mill. After more than two years planning, Ridings placed the order with Holtec and Baljer & Zembrod in 2014, before starting the Christmas holidays. "Holtec is responsible for the new log sorter, B&Z for the manipulation of logs after the sorting."

"Really soon we saw that the two partners would provide us with the best log yard concept. From the very first discussion the Germans had good ideas to meet our requirements, which fit into the limited site and give us additional benefit." Frank's son and Technical Manager Dave constitutes.

The log yard has a size of 120 m by 55 m. The log sorter operates under a rail-mounted portal crane system – the first one in the UK. Outside the rail system there is space to store approximately 9,000 m³ of logs with an average stocking height of 6 m. "A portal crane has several advantages." Lindsay McKechnie – Frank's daughter and Administration Director explains. "The system is operated with electric power, not with diesel. This reduces the operation costs for the log handling significantly. Machine tracks between the log piles are not required, so we are able to store a higher volume of logs. The moving distances are much shorter compared to mobile driven machines. We can take orders from our customers large and small – we quote, produce and supply everything from 1 to 1,000,000 sawn pieces. Correspondingly the crane has to manipulate individual logs, too." The portal crane empties the sorting boxes, builds up stock and feeds the sawmill.

At Ridings all softwood species from 140 up to 680 mm diameter are cut. The sorted lengths variate from 2.5 up to 4.9 m. After passing the weigh bridge the logs are directly brought onto the log deck of the log sorting line. From here the logs are singulated by an electrically driven step feeder system. The operator in the pre-installed delivered cabin

classifies the logs during cross-conveying and makes the decision, whether a log needs to be butt-reduced. In this case the operator actuates only a foot switch. During the reducing process also the stock diameter is assessed by the butt-reducer unit. If a log is too big for the subsequent Valon Kone debarker Type VK5000HD, the log is automatically taken out of the line. Behind the debarker the logs run through a metal detector unit and a 3D scanner system from Jörg Elektronik. The log volume is calculated according to the British Forestry Commission Rules. Due to the fact Ridings cuts metric and imperial lengths, the scanner and sorting conveyor need high length accuracy. All scanner protocols and data are transferred via W-LAN connection to the crane. After scanning, the log is sorted in one of the 20 sorting bins. The whole sorting line is equipped with scraper conveyors. Bark and butt-reducer shavings are stored separately providing Ridings additional benefit in selling of these by-products.

"With the elimination of butt-ends we can operate the sawmill faster and with a higher availability," so Dave. And Lindsay added: "After the first days of log sorting we are starting to see the benefits of the log sorting in the main sawmill already, which is great." "Because of the fine log grading we can faster produce our main products for fencing, carcassing and packaging timber. This will reduce our delivery time again."



Frank is convinced. "Furthermore it improves the yield due to the better classification at the log yard. The lower operation costs also bring additional benefit for us."



Established 1982


**THOMSON
SAWMILLS
LTD**


Weitere Investition in die Zukunft

Holtec liefert neue Beschickung für EWD-Sägelinie

Seit mehr als 30 Jahren ist Thomson Sawmills Ltd, Norwich (UK), auf seinem Produktionsgelände von 100 Morgen, Spezialist für die Produktion von Hölzern für Zäune und Landschaftsbau. Das gesamte Rohmaterial kommt aus englischen Wäldern. Gemäß den FSC und Controlled Wood Standards und Verfahren, liefert Thomson ein breites Sortiment an Holzprodukten wie Zaunpfosten und -bretter, Terrassenbelag und Tore. Für die Gartenprodukte werden meist Kiefer und manchmal Lerche und Fichte verwendet. „Das Geschäft läuft gut – die meisten unserer Kunden kommen aus dem Raum London“, erklärt Brian Thomson (Manager von Thomson Sawmills). Brian selbst gründete die Firma 1982 und beschäftigt jetzt 40 Mitarbeiter im Werk. Viele von ihnen arbeiten seit mehr als 15 Jahren hier. Brian's Kinder Jamie, Oliver, Laura und Carly arbeiten ebenfalls in leitenden Positionen im Unternehmen.

Mit dem ständigen Blick auf die Nachfrage des Marktes, ist die flexible Produktion Thomsons Stärke. 2005 investierte Thomson 4 Mio GBP in die Installation einer neuen automatischen EWD Quattro Linie mit Stapel- und Sortierlinie sowie einer Weiterverarbeitungsanlage. Die Sägelinie wurde für eine jährliche Kapazität von ca. 80.000 m³ Vollholz ausgelegt. 2010 wurden vier Trockner mit einem entsprechenden Kesselsystem von 1 MW in Betrieb genommen. Im Mai 2011 folgten zwei weitere Trockner. Bereits 2011 gab es erste Anzeichen auf dem Markt, um die Kapazität zu steigern.

Fünf Jahre später wurde eine zweite Linie installiert, ausgelegt für eine weitere jährliche Kapazität von 100.000 m³ Rundholz. Auch bei der neuen Linie vertrauten Brian und Jamie Thomson wieder auf den bekannten Sägewerkslieferanten EWD und dessen Planungskompetenz.

Das entsprechende Beschickungssystem wurde von Holtec geliefert. Ähnlich der alten Linie werden die 1,8 bis 3,8 m langen Stämme grob von einem Radlader vorsortiert, bevor sie zur Sägewerksbeschickung gelangen. Untypisch für britisches Sägerundholz beträgt der durchschnittliche Durchmesser nur 150 mm. Um die jährliche Kapazität in einer Schicht zu erreichen, muss eine enorme Anzahl von Stämmen zum Sägewerk transportiert und dort verarbeitet werden. Um dies zu leisten, installierte Holtec den bewährten Tandem-Stufenschieber Typ chainless™. Nach dem Vereinzeln werden die Stämme nach Länge, Durchmesser und Ausrichtung vermessen. Dem Schnittmuster nicht entsprechende Stämme werden aussortiert – gleiches geschieht auch mit den Stämmen, die generell nicht sägefähig sind. Alle Stämme für das Sägewerk werden mit dem dünnen Ende voran gedreht bevor sie durch die VK Entrindung laufen. Hinter der Entrindung durchlaufen die Stämme ein Metallsuchgerät und werden über einen Querförderer mit integriertem Ausrichtrollengang in die Sägelinie übergeben. Mit all diesen Investitionen für die Zukunft bleibt Thomson Sawmills up-to-date in der Holzindustrie.

Investing in the future continues

Holtec supplied infeed system for new EWD sawline

For more than 30 years Thomson Sawmills Ltd, Norwich (UK) is specialised in the production of fencing and landscaping timber, using a production site of 100 acres. The whole raw timber is sourced from England's forests. Complying with FSC and Controlled Wood standard and procedures, Thomson sells a wide range of timber products such as fence posts and panels, decking and gates. For the garden products mostly pine and some larch and spruce is sawn.

'The business is good – most of our customers are located round London', Brian Thomson (Managing Director of Thomson Sawmills) explains. Brian himself established the sawmill in 1982 and does now employ 40 people on site. Many of them work for the company for more than 15 years. Brian's children Jamie, Oliver, Laura and Carly do also work for the business as Directors of the company. Always focussing on the market requirements, a flexible production is Thomson's strength. 2005 saw the investment of 4 million British Pounds for installing a new automated EWD Quattro line with stacking and sorting line as well as a new processing plant. The sawline has been designed for an annual capacity of approximately 80,000 m³ solid wood. In 2010 four kilns with corresponding 1 MW boiler system came into operation, followed by another two kilns installed in May 2011. Already in 2011 there have been first market indications for increasing the capacity.

Five years later the installation of a second line, designed for an annual cutting of another 100,000 m³ logs, had become reality. Also for the new line Brian and Jamie Thomson relied on the well-known sawline supplier EWD and its planning competence.

The corresponding infeed system was supplied by Holtec. Similar to the old line, the 1.8 up to 3.8 m logs are roughly pre-sorted by wheel loader before they are brought to the sawmill infeed. Untypically for British logs which are intended for sawing, is the average diameter of only 150 mm. For reaching the annual capacity in a one-shift-operation, a huge amount of logs needs to be transported to the sawmill and processed there.

To cope with this requirement, Holtec installed the proven tandem step feeder system type chainless™. After separating the logs, they are scanned for length, diameter and orientation. Logs which do not fit to the required cutting pattern, are sorted out – the same with logs that are generally not sawable. All logs for the sawmill are turned top end first before they are transported through the VK debarker. Behind the debarker the logs pass a metal detector and are transferred to the sawline via a cross-conveyor with integrated aligning rollerway. Having invested in their future, Thomson Sawmills maintains its demand of being up-to-date within the timber industry.



UK RALLY:
Thomson Sawmills



Mehr Flexibilität, schwerere Abschnitte, besserer Service und mehr Volumen

A&J Scott eröffnet neues Sägewerk

Im Februar 2015 berichteten A&J Scott Ltd erfreut, dass sie das neue zusätzliche Sägewerk mit Namen „Mill 9“ nach einer großen Investition und mehr als 6 monatiger Montage in Betrieb nehmen konnten.

A&J Scott Ltd ist ein führendes, unabhängiges und in Großbritannien gegründetes Sägewerk, das Nadelschnittholz in großem Sortiment, hauptsächlich für den Outdoor- und Gartenbereich, Zäune, Landschaftsbau, Eigenbau und Paletten- und Verpackungsbereich in ganz UK liefert. Weiterhin beliefert das Sägewerk Kunden mit Laubholzstämmen aller Art und Qualität in verschiedensten Größen.

Nach der Gründung 1960 wird das Unternehmen immer noch von seinem ursprünglichen Sitz in Northumberland aus betrieben und beschäftigt aktuell über 100 Mitarbeiter. Dank der Eigentümerfamilie und einem starken Team langjähriger Mitarbeiter liefert A&J Scott Spitzenprodukte mit einzigartigem Service.

Das neue Sägewerk besteht aus einer EWD-Bandsäge und Nachschnittsäge, die in Northumberland installiert sind. Es ist ein komplett eigenständiges Sägewerk mit Wurzelreduzierer, Entrinder und Besäumer-Linie, sowie einer Bandsäge mit geneigtem Ständer und Vor- und Rückschnitt.

Die erste Installation dieser Art im Vereinigten Königreich. Das Beschickungssystem für das neue Sägewerk wurde von Holtec geliefert. Das Sägewerk ermöglicht A&J Scott mehr Produktionskapazität für Bahnschwellen sowie für ihr Sortiment an Zaunhölzern und bringt mehr Flexibilität bei der Produktion längerer Hölzer, Dachpfetten, und schwerer Balken.

Das neue Gebäude beherbergt auch den neuen Arbeitsbereich für das Schärfen und Reparieren von Ketten mit modernen Werkzeugen, eine der wichtigsten Voraussetzungen für die Qualität des fertigen Produkts.

Geschäftsführer Robert Scott sagte bei der Inbetriebnahme: „Es ist eine große Freude das neue Werk zur neuen Frühjahrs-Saison in Produktion genommen zu haben. Nach einem Jahr, wo Schnittholzlieferungen unter unglaublichem Druck standen, wird uns diese Zusatzkapazität Vorteile für Service und Qualität bringen, was unsere treuen Kunden auf diesem konkurrenzreichen Markt benötigen. Jetzt sehen wir einem weiteren erfolgreichen Jahr entgegen.“

Additional flexibility, heavier logs, better service and higher volume

A&J Scott started new mill

In February, 2015 A&J Scott Ltd were happy to report that, following a major investment and over six months of building work, the new additional sawmill, named 'Mill 9' were brought into operation.

A&J Scott Ltd is a leading independent UK home grown sawmill, supplying sawn softwood timber for a wide variety of use, principally in the outdoor and garden products, fencing, landscaping, DIY and pallet and packaging sectors UK-wide. Additionally to this the mill provides hardwood logs of all species and qualities to customers of varying sizes. Established in 1960 and still operating from the original site in Northumberland, the company now employs over 100 people. With family ownership and a strong team of long term employees, the company's vast knowledge of timber and enviable, experienced skill base provides top quality products supported by unrivalled standards of service. The new mill is an EWD bandsaw and edger line, installed at the Northumberland site. It is a fully independent sawmill including butt reducer, debarker and resaw line, equipped with a single double-cut headrig and the first tilting carriage in the UK. The infeed system for the new mill was supplied by Holtec.

The mill provides A&J Scott an increased capacity to produce railway sleepers, their range of fencing timbers and gives them additional flexibility to produce longer lengths, agricultural purlins and heavy beams.

In the new building there is also room for sharpening and repairing the chains with modern tools to manufacture and maintain saw blades and chains which are very important for the quality of the finished products. Robert Scott, Managing Director, said with the start of operation, „It is a great pleasure to see the new mill coming on line for production at just the right time, before the new spring season. After a year which has seen timber supplies under incredible pressure, this extra capacity will give us a real advantage in providing the service and quality which our loyal customers need in this ever competitive market. We are now looking forward to another successful year.“



UK RALLY:
A&J Scott



Neue Sägelinie EWD mit geneigter Blockbandsäge.
New EWD saw line with inclined log band saw.

Neue Rundholzsortieranlage bei Pontrilas Sawmills





Pontrilas Sawmills wurde 1947 vom Vater des Präsidenten, John R. Hickman gegründet und ist Teil der von der Familie geleiteten Firmengruppe, wie Pontrilas Merchants und Pontrilas Packaging. Seit dieser Zeit ist die Firma ständig gewachsen und hat expandiert, so dass sie zu einem der größten unabhängigen Sägewerke in Großbritannien wurde. Jeremy Hickman, Präsident von Pontrilas Sawmills, arbeitet seit über 50 Jahren in der Firma und ging schon in jungen Jahren nach Schweden, um seine Reise in der Holzindustrie zu beginnen.

Die beiden Sägewerke für Laub- und Nadelholz liegen auf 60 Morgen Land im Ort Pontrilas in Herefordshire. Das Investitionsprogramm von Pontrilas Sawmills kommt gut voran: Nach dem neu investierten Heizkessel und den Trockenkammern im Juni 2015, ging eine neue Holtec Rundholzsartierung auf einem neuen Gelände neben dem Sägewerk in Betrieb.

Meist produziert die Firma Schnittholz für die Britische Bau- und Verpackungsindustrie sowie für die Landwirtschaft. Die verarbeiteten Fichtenrundhölzer kommen von Landbesitzern aller Art, sowohl von einigen der größeren Staats- und Privatländereien als auch von den kleineren Landbesitzern in England und Wales. Das feucht-milde Klima in dieser Region fördert einen schnellen Baumwuchs und überdurchschnittlich große Wurzelanläufe. Durchmesser von >800 mm sind nicht ungewöhnlich. Deshalb muss der Wurzelreduzierer stark genug sein, um mehr als 30% zuverlässig und kompromisslos zu reduzieren.

Die gelieferten Stämme mit Längen von 2,5 bis 6,5 m werden auf ein extrem starkes Beschickungsdeck aufgegeben. Nach der Vereinzelung werden die Stämme auf einem Längsförderer vermessen. Das Messergebnis bestimmt wie die Stämme transportiert werden (schmales oder starkes Ende voran), ob sie reduziert werden und ob es übergroße und zu kleine Hölzer sind. Aufgrund der teilweise extremen Wurzelanläufe werden die Stämme in einigen Fällen vor der Drehvorrichtung reduziert.

Der Doppelwellenreduzierer WRP-STAR hat ein bewegliches Sternprisma, was einen leichten Rundholztransport ermöglicht und die Zykluszeiten um 30% reduziert verglichen mit konventionellen Wurzelreduzierern.



UK RALLY:
Pontrilas Sawmills

Ein bewährter Holtec V-Rollengang unter der Drehvorrichtung beschleunigt die Rundhölzer optimal und sicher. Nach dem Transport der Stämme durch das Metallsuchgerät und eine Jörg 3D-Vermessung werden sie in eine der 20 Sortierboxen absortiert. Die Auswerfer am Sortierförderer sind mit einem neuen Antriebssystem ausgestattet, wodurch der intensive Verschleiß und die wartungsintensiven Bremsmotoren vermieden werden konnten. In einem ersten Schritt ist das System für eine Kapazität

von ca. 380.000 m³/Jahr bei einer 12 Stunden-Schicht ausgelegt. In einem zweiten Schritt kann die Kapazität durch Hinzufügen eines Bypasses erhöht werden, auf dem die zu reduzierenden Stämme aussortiert werden. Eine weitere Besonderheit bei diesem Projekt ist der Bedienstand. Das Gebäude hat eine Grundfläche von 200 m² und erstreckt sich über 3 Etagen. Die eigenen Holzprodukte wurden für den Bau der Holzkonstruktion verwendet.



New log sorting line at Pontrilas Sawmills

Pontrilas Sawmills was founded in 1947 by the Chairman's father John R. Hickman and is part of a family run group of companies, including Pontrilas Merchants and Pontrilas Packaging. Since then the company has grown and expanded to become one of the largest independent sawmills in the UK. Jeremy Hickman, the Chairman of Pontrilas Sawmills has worked within the company for over 50 years and went over to Sweden at an early age to begin his journey within the timber industry.

The two sawmills for both softwood and hardwood timber are located on a 60 acre site in the Herefordshire village of Pontrilas. At Pontrilas Sawmills the investment program is well under way: After state of the art boiler and kilns in June 2015 a new Holtec log sorting line went into operation on a new site adjacent to the sawmill. The company mostly produces sawn timber for the British building and packaging industry as well as for the

agriculture. The processed spruce logs come from all size landowners, from some of the bigger public and private land managers, to some of the smaller landowners across England and Wales. The wet-mild climate in this region provides a fast tree growth and causes butt ends larger than average. Diameters of >800 mm are not uncommonly. Therefore the butt reducer has to be powerful enough to handle a reduction rate of more than 30% reliably and uncompromisingly.

The delivered logs with a length range of 2.5 to 6.5 m are uploaded on an extremely strong log deck. After the separation the bars are measured on a longitudinal conveyor. The measurement result determines how the short logs are conveyed (top end first or butt end first), reduce yes / no as well as oversized logs and undersized logs - if necessary. Due to the extreme butt ends in some cases the bars are reduced before the turning device.



Querübergabe mit Ausrichtrollengang
und integriertem Doppelwellen-Wurzelreduzierer.
Cross transfer with aligning rollerway
and integrated double shaft reducer.

The chosen butt reducer WRP-STAR with double milling shaft has a moveable star prism, which provides a gentle bar transport and reduces the cycle times by 30% compared to conventional butt reducers.

A traditional Holtec V-rollerway below the turning device is used to accelerate the logs in an optimal and safe way. After transporting the bars through a metal detector and a Jörg Elektronik 3D-measurement they are sorted in one of the 20 sorting boxes. The ejectors at the sorting conveyor

are equipped with a new drive system, with which the wear intense and high-maintenance brake motors can be avoided. In a first step the system is dimensioned for a capacity of approx. 380,000.00 m³/a based on a 12-hour-shift. In a second step the capacity can be increased by adding a bypass to sort out the bars, which need not to be reduced. Another peculiarity in this project is the operator's stand. The building has a basal area of 200 m² and spans three floors. The captive wood products were used to build the wooden construction.

CASSEL
GERMANY

METAL SHARK® OCTA

Metalldetektion für die Holzindustrie

Mehr Informationen auf www.cassel.de

Metal Detection for Forestry

Further information at www.cassel.de

Cassel GmbH | In der Dehne 10 | 37127 Dransfeld
Tel.: +49(0)5502-9115-0 | Fax: +49(0)5502-9115-32



Jörg Elektronik: Präzise messen – Optimierungspotenziale nutzen

Measure precisely - Use optimization potentials

Seit bald 50 Jahren können sich unsere Kunden und Partner auf das Knowhow von Jörg Elektronik verlassen. Sie profitieren dabei von der stetigen Pflege und Weiterentwicklung bestehender Produkte, von innovativen Neuentwicklungen, sowie einem umfangreichen Service und zahlreichen Zusatzleistungen. For nearly 50 years customers and partners can rely on Jörg Elektronik. They benefit from continuous maintaining, enhancement of existing products, innovative new developments, comprehensive services, and other numerous extended benefits.

In Zusammenarbeit mit der Firma Holtec/ In cooperation with the company Holtec:

Pontrilas Sawmills: Vollkonturmessung mit Rindenerkennung
True-shape scanner with bark-detection

Sylva Drewno: Vollkonturmessung mit Asterkennung
True-shape scanner with knot-detection

Bericht / report
Pontrilas
Seiten / pages 36-39



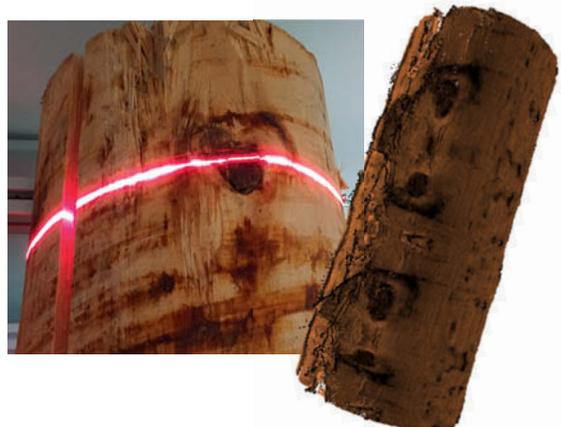
Asterkennung / Rindenerkennung knot-detection / bark-detection

Bei der **Asterkennung / Rindenerkennung** handelt es sich um die neuesten Varianten der Vollkonturmessung. Das System, welches auf dem Tracheid-Effekt (Scattering) basiert, ähnlich wie bei der Brettersortierung, wurde dazu weiterentwickelt. An teilentrindeten Stämmen wird der Rindenanteil sowie die Rindenstärke ermittelt. Die Ermittlung der Rindenstärke und das Erkennen von bereits entrindeten Stämmen führt zu einer Steigerung der Sortiergenauigkeit auf dem Rundholzplatz.

The bark-detection/ knot-detection is the newest variation of the true-shape scanner. The developed system is based on the tracheid effect (scattering) - similar to board-sorting systems. It is able to measure the bark thickness and its amount on partly debarked logs. The detection of the exact thickness of bark and identification of barkless logs between the partly debarked logs leads to an increased sorting accuracy at the log yard.

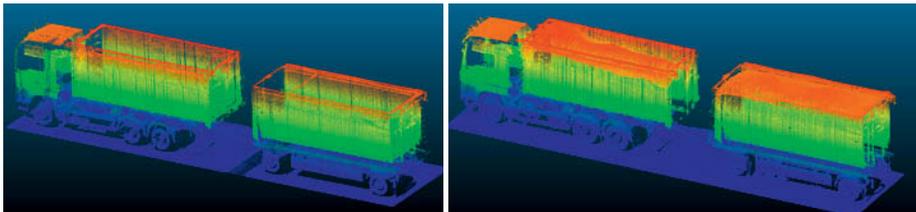
An entrindeten Stämmen werden die sichtbaren Äste der Stammoberfläche erkannt und ausgewertet. Die Erkennung kann für eine exakte Vorsortierung der Produkte am Rundholzplatz eingesetzt werden. Über einstellbare Werte können Produktqualitäten festgelegt und bei der Rundholzoptimierung verwendet werden.

Visible knots of the log-surface get detected and analyzed on barkless logs. The detection can be used at the log yard for accurate pre-sorting of the products. Via editable values, the product qualities can be determined and used with the log optimization.



i Volumenmessung volume-measuring

Eine weitere Neuentwicklung ist die Volumenmessung für Rundholz und Schüttgüter verschiedenster Art. Die Messung erfolgt nach dem Vergleichsprinzip. Dazu ist eine Messfahrt im beladenen, sowie im unbeladenen Zustand notwendig. Anhand der Differenz wird das Ladevolumen ermittelt. Somit eignet sich die Volumenmessung zur Vermessung verschiedenster Fahrzeuge, von PKW-Anhängern bis hin zu Sattelzügen. Auch LKW mit Anhänger werden automatisch erfasst und beide Volumeneinheiten ausgewertet. Zur Vervollständigung werden die Messdaten mit Kamerabildern im Truckarchiv gespeichert und sind in einer MySQL-Datenbank verfügbar.

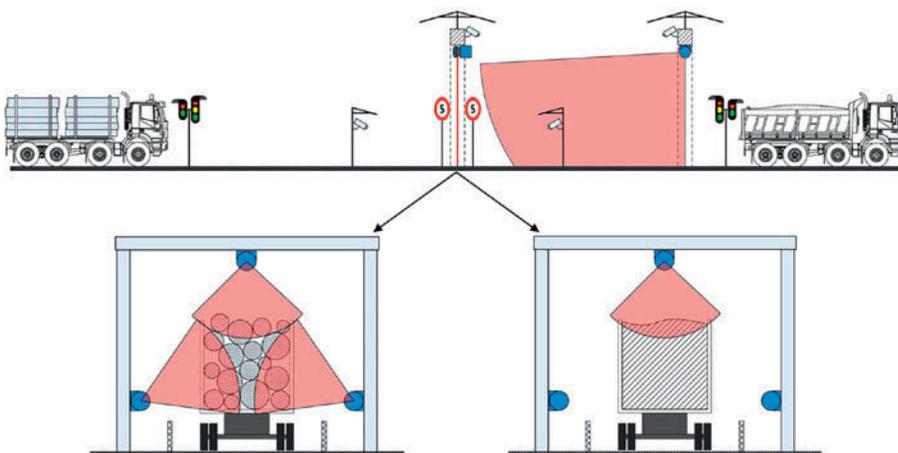


Another new development is the volume-measuring of all kinds of logs and bulk cargo. The measurement system applies the comparison-principle. Therefore, a measurement of the loaded and empty state has to be executed. The loaded cargo volume is determined with the help of the measured differences. So the volume-measurement is suitable for the measurement of different vehicles, passenger car trailers as far as articulated lorries. Also lorries with trailers can be recognized automatic and both volumes get analyzed. Additional, the measurement-data is saved, together with camera pictures, at the truck-archive and are available in the MySQL-Database.

i Anfuhrverwaltung delivery-management system

Abgerundet werden kann die Volumenmessung mit einer Anfuhrverwaltung, um die Abläufe weiter zu automatisieren. Hierbei meldet sich der Lieferant am Anfuhrterminal an und erhält einen Barcode-Aufkleber für den Lieferschein, welcher am zugewiesenen Abladeplatz wieder eingelesen wird.

Furthermore the volume-measurement can be used in combination with a delivery-management system, so that the process can be automated even more. For that, the supplier has to login at the delivery-terminal. After the login the supplier receives a barcode sticker for the delivery note. It gets read at the assigned dumping ground.



Sägewerkstechnik | Sawmill Technology

- **Rundholzoptimierung**
Log optimisation
- **Vollkonturmessung**
True-shape scanner
- **Ast-/ Rindenerkennung**
Knot-/ bark-detection
- **Schnittbildoptimierung**
Cutting pattern optimisation
- **Volumenberechnung**
Volume calculation



Jörg Elektronik GmbH
Oberstauen • Deutschland
Telefon: +49 8386 9360-0
www.je-gmbh.de

Komplette Holzplatzlösungen für die Holzwerkstoffindustrie

finden Sie auf den Seiten 44-61.

Complete wood yards for the wood based panel industry

Please find more on pages 44-61.



OSB | MDF | PB | Pellets

LOGYARD ALLIANCE
DIEFFENBACHER - HOLTEC



Großauftrag von Swiss Krono für modernen OSB-Holzplatz in Ungarn

Seit Herbst 2015 errichtet Swiss Krono am Standort Vásárosnamény in Ungarn, nahe der ukrainischen Grenze, das neue Produktionswerk für Swiss Krono OSB/3 bright. Die Anlage wird an einem für die Krono-Gruppe historischen Standort errichtet. Die im Jahr 1988 gegründete Interspan Faipari Kft. und heutige Swiss Krono Kft., Ungarn mit Sitz in Vásárosnamény war seinerzeit der erste Fertigungsstandort außerhalb der Schweiz. Mit dem Neustart in Ungarn sollen zusätzliche, neue Märkte in Südeuropa, Asien und Afrika für das OSB-Segment der Swiss Krono Group erschlossen werden. „Wir werden in Ungarn weitere

Produktionskapazitäten und Arbeitsplätze schaffen, um unsere Marktpräsenz weiter zu erhöhen“, erläutert Hendrik Hecht, Geschäftsführer von Swiss Krono. Zunächst spezialisierte sich Swiss Krono Kft., Ungarn auf die Herstellung von Rohspanplatten und beschichteten Spanplatten für Möbel und Inneneinrichtungen. In den letzten Jahren ist die Nachfrage nach hochwertigen OSB-Produkten auf den internationalen Märkten deutlich gestiegen – und Swiss Krono Kft., Ungarn hat reagiert. Ab 2016 fertigt der ungarische Standort auf der modernen Conti-Pressen drei Varianten der Swiss Krono OSB/3 bright.



Für das neue Werk erhielt Holtec Anfang 2015 den Auftrag zur Lieferung des kompletten Frontend-Bereiches bis zum Strander. Für Holtec ist dies bereits der dritte Großauftrag der Schweizer Firmengruppe. Besonderheit ist das breite Rundholzspektrum, das auf der Anlage gefahren werden soll. Für die Herstellung werden überwiegend Laubhölzer verwendet – in erster Linie Pappel, Hartlaubholz aber auch Nadelholz. Herausforderung ist hierbei das Längenspektrum von 1,0 – 2,5 m.

Zur Aufbereitung werden die Holzlängen separat über zwei Entrindungslinien gefahren. Hierfür wurden zwei Entrindungsmaschinen Typ vario-barker der neusten Generation bestellt. Die Kurzholzmaschine hat eine Rotorenlänge von 12 m, für die 2m-Hölzer wird eine 2-Sektionen-Maschine eingesetzt. Beide Maschinen sind mit der vario-Technik ausgestattet, damit der Neigungswinkel der Anlage während dem Betrieb angepasst werden kann.

Für das Handling der Kurzholz-Abschnitte wurde eigens eine neue Vereinzelungstechnik entwickelt und vorab im Herstellerwerk getestet. Zusammengeführt werden die Lang- und Kurzholzabschnitte vor dem Zerspaner, der von Kadant aus Kanada beigestellt wurde. Ein Umschlagbagger aus dem Hause Sennebogen setzt das Kurzholz in den Zerspaner, die längeren Hölzer werden mittels pocket loader in den batch-feeder gesetzt. Holtec übernahm das komplette Engineering für die Gesamtanlage bis zum Spanabtransport.

Im weiteren Prozess werden die Strands getrocknet, gesiebt und beleimt und anschließend auf einer knapp 30 m langen, kontinuierlich arbeitenden Presse verpresst. In dieser Ausstattung kann die Anlage zukünftig bis zu 1.000 m³ OSB täglich produzieren. In einer zweiten Ausbaustufe ist die Presse auf 38,7 m erweiterbar, so lässt sich die Anlagenkapazität um beinahe 100% auf knapp 2.000 m³/Tag steigern.





Major contract by Swiss Krono for modern OSB log yard in Hungary



▲ Projektleiter Dr. M. Iredi hat gut lachen – in Rekordzeit ging die neue Anlage ans Netz. It is all right for Project Manager Dr. M. Iredi to laugh – the new system went on line in record time.

Swiss Krono is installing the new production facility for “Swiss Krono OSB/3 bright” since autumn 2015 at Vásárosnamény in Hungary, near the Ukrainian border. The plant is situated at a historically important place for the Krono-Group: It was the Interspan Faipari Kft, established in 1988, now Swiss Krono Kft. Hungary at Vásárosnamény which was the first production site outside Switzerland. With the restart of this location, additional and new markets in Southern Europe, Asia and Africa shall be made accessible for the Swiss Krono Group. “We will generate new production capacities and create new jobs in Hungary in order to further increase our market presence”, says Hendrik Hecht, General Manager of Swiss Krono.

Swiss Krono Kft. Hungary initially specialised in the production of raw- and coated particle boards for the furniture industry and interior design. Due to a significantly increasing demand for high-quality OSB-products on the international markets over the last years, Swiss Krono Kft. responded with this new line. They are going to produce three versions of the “Swiss Krono OSB/3 bright” on the state of the art conti press at the Hungarian location, starting in 2016.



Die erste Platte OSB/3 bright wurde am 8. Juni, um 14.45 Uhr produziert.
The first board OSB/3 bright had been produced on June 8th at 14:45 pm.

„Die Performance Holtec bei diesem Projekt war beispielhaft.“
“Holtec performed exemplarily in this project.”

Dr. Matthias Iredi, Projektleiter und Geschäftsführer Kronotec / Project Manager and General Manager Kronotec



Die Anlage während der Montage aus der Luft. Hier entsteht der Holzplatz mit zwei Entrindungslinien.
Top view onto the line during the installation period. The log yard with two debarker lines originates here.



▲ Blick auf die beiden Entrindungslinien - links im Bild die Kurzholz-Entrindung als Ein-Sektionen-Maschine
The two debarker lines - on the left side the short log debarker designed as one-section machine

Holtec received the contract to supply the complete front-end up to the strander in March 2015. The supplies included also two Holtec variobarker machines. It is already the third major contract Holtec received from the corporate group from Switzerland. The special feature of the line is the ability to handle the broad log dimensions that will be run over the line. Mostly hard wood is used for the production – primarily poplar, but also soft wood. The length spectrum of 1.0 - 2.5 m is especially challenging.

For the processing, the different lengths are being handled by two separate debarker lines. Therefore two Holtec variobarker machines of the latest generation have been ordered. The machine for short logs has a rotor length of 12 m in one section while the second machine has 2 sections to debark the 2 m logs. Both machines are equipped with the vario-technique with which the inclination of the debarker can be adjusted even during production.

A special separation technique has been developed to be able to handle the short logs which was tested prior to delivery at Holtec's production facilities. The two lines are joined right before the strander, which has been supplied by Kadant, Canada. A handling crane by Sennebogen places the short logs into the strander, while the longer logs are being placed by a pocket loader into a batch feeder. Holtec was responsible for the complete engineering of the line up to the strand evacuation.

In the further process, the strands are being dried, screened, glued and then pressed to boards on a nearly 30 m long continuously working press. With this configuration, the plant will produce up to 1,000 m³ OSB daily in future. In a second expansion stage, the press is extendable to 38.7 m which increases the capacity by nearly 100% to about 2,000 m³/day.

▶ Mit dem Holtec variobarker entrindete Pappel-Stämme auf dem Log-deck.
Poplar logs at the log deck – debarked with the Holtec variobarker.



▲ Montageteam: Herrmann Vermöhlen (Mechanik Holtec) – Cory Nielsen (Kadant) und Udo Schmitz (Elektrik Holtec) vor dem wuchtigen Zerspaner.
Installation team: Herrmann Vermöhlen (Mechanical supervisor Holtec) – Cory Nielsen (Kadant) and Udo Schmitz (Electrical supervisor Holtec) in front of the huge flaker.



▲ Krono-Projektleiter Thomas Freichel und Holtec-Projektleiter Florian Schruff stehen die Strapazen der vergangenen Monate ins Gesicht geschrieben.
The stress of the past months is written in the faces of Krono Project Manager Thomas Freichel and Holtec Project Manager Florian Schruff.



SENNEBOGEN



730E

Pick & Carry Umschlagbagger für Rundholz

- Geringer Platzbedarf mit 2,76 m Heckradius
- Niedriger Kraftstoffverbrauch durch beste Gewichtsverteilung
- bis 10 m Stapelhöhe
- Fahren ohne Rangieren dank hinten angelenktem Ausleger
- Exzellente Sicht nach allen Seiten



Alfred Endl



SENNEBOGEN
Maschinenfabrik GmbH

Sennebogenstraße 10
94315 Straubing



alfred.endl@sennebogen.de

Die einbaufertigen Anlagenteile – bereit zum großen Shut-down. Schweres Gerät im Einsatz: 250-to-Kran zum Einheben der Maschinen. The components prior to installation – ready for the big shut-down. Heavy cranes in operation: 250 to cranes for lifting the machines.



Operation am „offenen Herzen“

Austausch Stranderbeschickung mit chirurgischer Präzision

„Die planerische Herausforderung bestand darin, dass es in der bestehenden Anlage so gut wie keine Freiheitsgrade gab - alles hat in der extrem engen Halle in irgendeiner Form Einfluss aufeinander. Vor allem die neue Begehung nach den strengen Norbord-Anforderungen zu entwerfen, war aufwendig.

Mit „konventioneller“ 2D-Anlagenplanung war dies kaum zu schaffen.

Aus diesem Grund haben wir hier komplett in 3D geplant.“

Dirk Brämer, Projektleiter Holtec

Norbord ist einer der weltweit führenden Hersteller von Holzwerkstoffen, vor allem von Oriented Strand Boards (Sterling OSB). Die Produkte werden hauptsächlich im modernen Holzhausbau, in der Renovierung und Sanierung, sowie in der Verpackungsindustrie und im DIY-Bereich eingesetzt. Hauptsitz in Europa ist Cowie / Schottland.

Im belgischen Genk liegt eine der vier europäischen Produktionsstätten des Holzwerkstoffherstellers Norbord Europe Ltd. Hier fertigt man OSB-Platten verschiedenster Qualitäten und Größen für den kontinentaleuropäischen Markt. Norbord übernahm das Werk im Jahr 2004 von der niederländischen Agglo NV, die an diesem Standort bereits seit 1967 Spanplatten und seit 2001 OSB-Platten herstellte.

Holtec und Norbord

Die partnerschaftliche Zusammenarbeit zwischen Norbord und Holtec besteht nunmehr seit vielen Jahren. Angefangen hat alles mit der Umrüstung der bestehenden Kratzkettenförderer auf geschweißte Spezial-Laschenketten aus Nordamerika. Die Standfestigkeit und das Verschleißverhalten der Ketten haben dazu geführt, dass Holtec zwischenzeitlich fast alle Förderer im Werk auf das neue Kettensystem umgerüstet hat. Weiteres Highlight war die Lieferung des ersten Holtec Nasspanbunkers mit 450 m³ Fassungsvermögen im Jahr 2013.

Nach diversen Modifikationen an der bestehenden Rundholzbeschickung für den Zerspaner, entschied man sich, jetzt die „große“ Lösung zu favorisieren. Den kompletten Austausch der Rundholz-Förderanlagen – von der Winkelübergabe bis zum Einlauf in den Messerring. Die Entscheidung für die Umsetzung fiel auf zwei vertraute Partner: Holtec für Logdeck, pocket-loader, sowie das gesamte Engineering und die Projektsteuerung. Kadant aus Vancouver (Kanada) für den batch-feeder. Der Austausch hatte das Ziel, die verschlissenen Komponenten zu ersetzen, sollte aber die Möglichkeit schaffen, künftig Hölzer bis zu einer Holzlänge von 3,0 m einsetzen zu können.

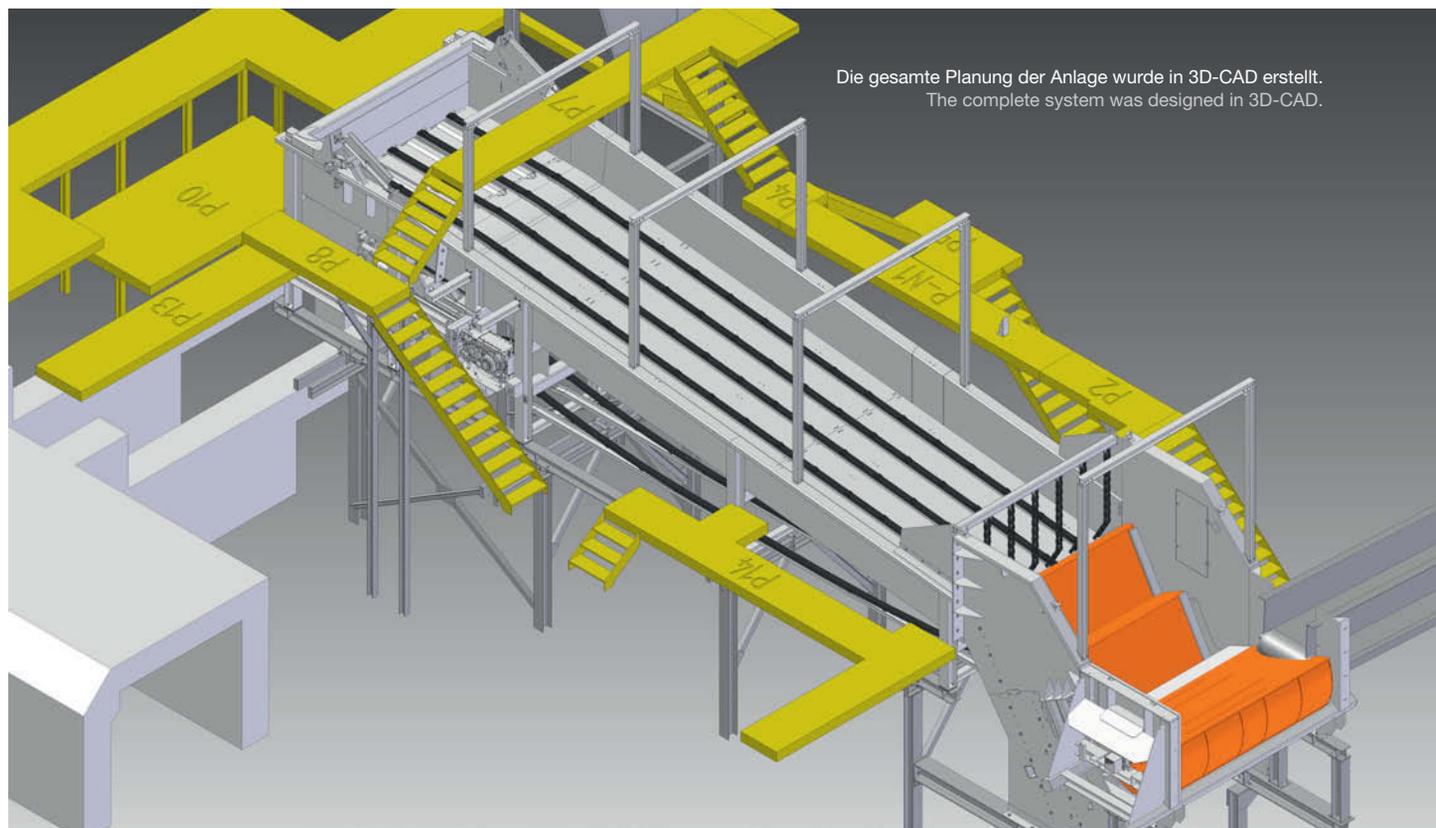
Technisches Detail-Engineering und tag-genaue Planung

Die Entscheidung bei Norbord fiel dann doch kurzfristig, der Termin für den Umbau war eine Herausforderung. Binnen 3 Monaten arbeiten die Holtec-Ingenieure und Techniker auf Hochtouren, um den engen Termin zu halten und

die Betriebsunterbrechung auf ein Minimum zu reduzieren. Die gesamte Detailplanung erfolgte durch Projektleiter Herr Dirk Brämer, jeder Demontage- und Montageschritt wurde mit der Montageabteilung in enger Abstimmung minutiös geplant. Stellplätze für die Baugruppen, die schweren Kräne, Dachöffnungen – alles musste bedacht werden. Die besondere Herausforderung ergab sich auch aus der Tatsache, dass es kaum belastbare Dokumentationen der Altanlage gab. Auch mussten bestehende Gehwege und Podeste berücksichtigt werden. Aus diesem Grund entschied man sich, die gesamte Planung in 3D-CAD durchzuführen.

In Mehrschicht-Montage wurde am 24.08.2015 um 06:00 Uhr mit der Demontage der Altanlage begonnen. 2 Tage vor dem geplanten Start-Betrieb konnte die Anlage wieder angefahren werden. Rekordverdächtig – nach nur 10 Tagen Unterbrechung. Das gesamte Projektteam kann stolz auf die Umsetzung und Abwicklung sein. Möglich wurde dies durch die partnerschaftliche und konstruktive Zusammenarbeit auf allen Ebenen.

Tag für Tag erreichen nun wieder 45 LKW das Norbord-Werk in Genk und liefern den Rohstoff ab: 1.200 Tonnen Rundholz aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern. Der Messerringzerspaner mit dem Kadant-Carmanah Wendemesser-System „SmartRing“ zerpant die Stämme mit einem Durchmesser von 8 bis 40 Zentimetern auf Strandstärken von 0,6 mm – die Grundlage für die hochwertigen OSB-Platten.



Die gesamte Planung der Anlage wurde in 3D-CAD erstellt.
The complete system was designed in 3D-CAD.



▲
Sämtliche Anlagenkomponenten wurden möglichst komplett in Einheiten vormontiert.
All system components have been pre-assembled as far as possible.

„Open-heart surgery“

Replacement of the strander infeed with surgical precision

Norbord is one of the world's leading wood-based material producers, especially Oriented Strand Boards (Sterling OSB). These products are mainly used in modern wooden houses, for refurbishments, in the packaging industry and DIY sector. Norbord's head office in Europe is Cowie / Scotland.

One of the four European production facilities of Norbord Europe Ltd is in Genk in Belgium. OSB of different qualities and sizes are produced there for the continental European market. The Dutch company Agglo NV produced particle boards at this site since 1967 and OSB since 2001, the plant had been acquired by Norbord eventually in 2004.

„On behalf of the project team and production personnel here at Norbord NV, I would like to offer our most sincere thanks and our appreciation to the Holtec team that supported us with our recent log yard „3-Meter-Project““

Jim Frazier, CEO Norbord NV

Holtec and Norbord

The collaboration between Norbord and Holtec exists for many years now. It all began with the modification of the existing strand conveyor chains to welded special flat link chains from North America. The chain's life time and wear behaviour were the reason why Holtec in the meantime implemented this new chain system in nearly all of the conveyors of the plant. A further highlight was the first Holtec wet bin with 450 m³ capacity in 2013.

After several modifications at the existing strander infeed, Norbord decided to favour the “big” solution – the complete replacement of the log conveying system from the angular transfer up to the infeed into the knife ring. Two familiar partners were chosen to do this job – Holtec for the log deck, the pocket loader for feeding the batch feeder and the complete engineering as well as the project management / Kadant from Vancouver (Canada) for the batch feeder. In addition to replacing the worn out components, it was the aim to use shorter logs of up to 3.0 m with the system in future.

Technical detail engineering and planning exactly to the day

As the decision was made short-term, the date for the replacement was quite a challenge. Within 3 months Holtec engineers and technicians worked tirelessly in order to keep the date and reduce the operation break to a minimum. The complete detail planning was made by Holtec Project Engineer Mr. Dirk Brämer in close cooperation with the Holtec installation department. Storage space for the components, heavy cranes, roof opening – everything needed to be considered. Little documentation of the existing system as well as consideration of walkways and platforms were further challenges. This was why the decision was made to design in 3D-CAD.

On 24 August 2015 at six o'clock, the disassembly of the outdated line began. The system was restarted 2 days before the scheduled restart date. Record-breaking – only after 10 days of production stop. The complete project team can be proud of the process. The fair and constructive collaboration at all levels made this possible.

**“Congratulations! Very impressive!
Everything fitted for the first time!
I need to admit that personally
I have never seen this!
Always was there something to correct,
were we would lose a lot of time.
But there is a first for everything!
Nice for me that this is the 3M project,
designed/engineered and
carried out by Holtec.”**

Vital Braekers, Project Engineer Norbord NV

Day by day 45 trucks can now arrive at Norbord, Genk again to supply raw material: 1,200 tons of logs from sustainably managed forests. The knife ring flaker with the Kadant-Carmanah reversible blade system “SmartRing” processes logs of 8-40 cm in diameter to strands of 0.6 mm – the basis for high-quality OSB.



Jede Minute zählt. Die Altanlage wurde in großen Baugruppen demontiert.
Every minute counts. The existing system had been disassembled in big units.

„Es war ein hartes Stück Arbeit, welches nur mit einem starken Team und den richtigen Partnern gelingen konnte.“

“It was a hard piece of work, which was only possible with a strong team and the right partners.”

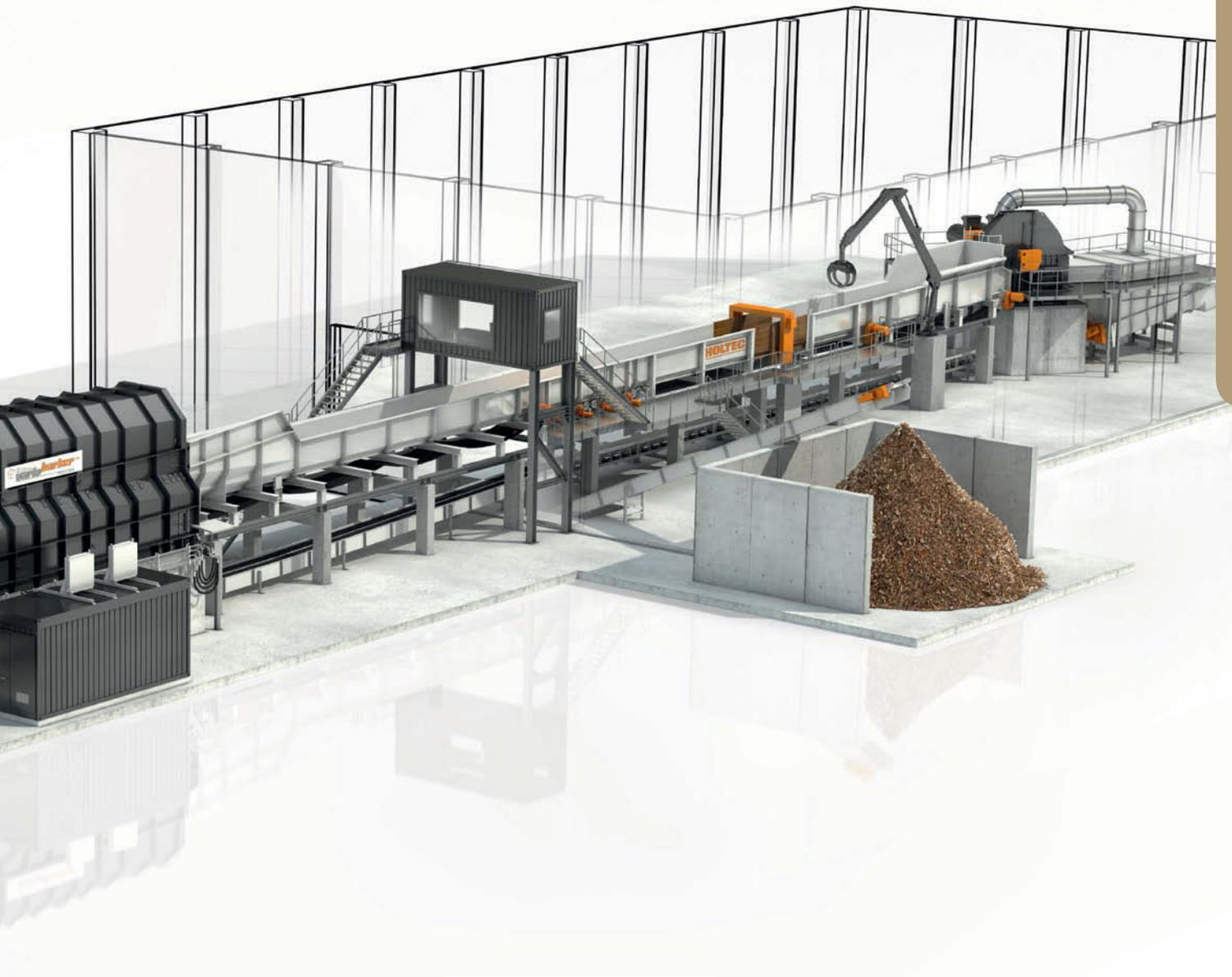
Ralf Borchers, Egger – Projektleiter / Project Manager



Highlight in Russland

Holtec liefert erstmals 3-Rotoren-Entrindungsmaschine für Leistungen > 100 t atro/h aus.

Die Egger Gruppe mit Stammsitz in St. Johann in Tirol gehört zu den international führenden Holz verarbeitenden Unternehmen. Das Familienunternehmen, das 1961 gegründet wurde, produziert heute an 17 Standorten in Europa mit rund 7.600 Mitarbeitern. Abnehmer weltweit sind die Möbelindustrie, der Holz-Fachhandel, sowie Baumärkte und DIY-Geschäfte. Im Geschäftsjahr 2015/2016 investierte Egger rund 200 Mio. Euro in den Ausbau des russischen Werks Gagarin.



**FACTS:
Egger 2015/2016**

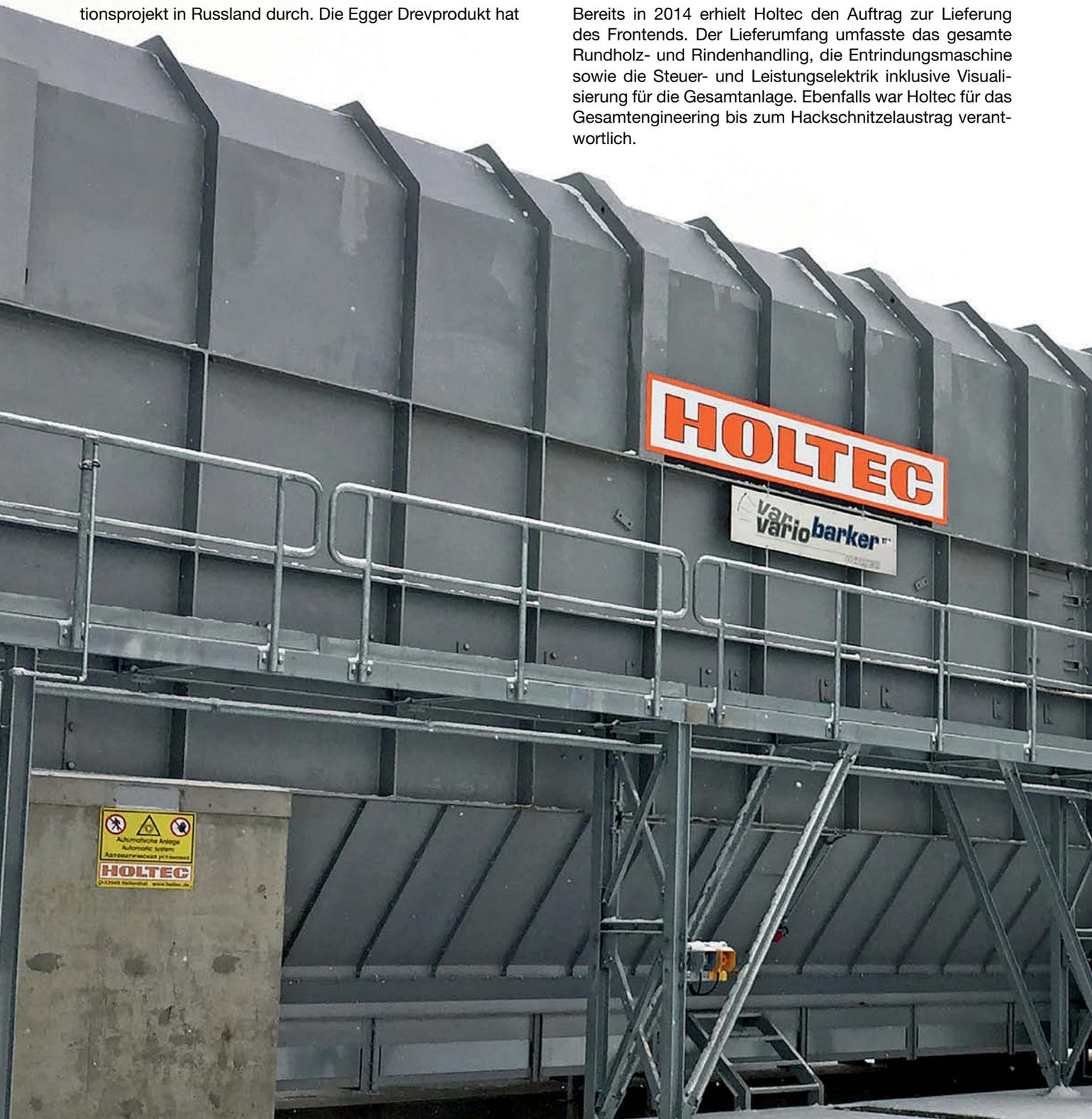
Umsatz	2,34 Mrd. Euro	Turnover	2.34 billion Euro
Mitarbeiter	7.785	Employees	7,785
Standorte	17	Sites	17
Produktionsvolumen	7,7 Mio. m ³ Rohplatten inkl. Schnittholz	Production volume	7,7 m ³ raw plates incl. sawn timber
Investitionen	302,7 Mio. Euro	Investments	302.7 million Euro
Größte Einzelinvestition	Ausbau und Inbetriebnahme des russischen Standorts Gagarin mit MDF/HDF und Fußboden	Largest single investment	Expansion and start-up of the Russian site Gagarin with MDF/HDF and flooring

Dank Investitionen für die Zukunft gerüstet

Im Jahr 2005 nahm Egger das erste russische Werk in Shuya in Betrieb, 2011 folgte mit der Übernahme des Spanplattenwerks in Gagarin das zweite Werk der Egger Gruppe in Russland. Egger sieht Osteuropa und Russland mittelfristig als starke Wachstumsmärkte unter anderem für Laminatfußböden und führt daher ein umfassendes Investitionsprojekt in Russland durch. Die Egger Drevprodukt hat

am Standort Gagarin (ca. 150 km westlich von Moskau) ein MDF/HDF Werk neu errichtet. Die green-field Anlage hat in der ersten Ausbaustufe eine Produktionskapazität von 350.000 m³/J. Neben der MDF-Produktionsanlage wurden zwei neue Beschichtungsanlagen und eine Fußbodenproduktionsanlage errichtet. Das Gesamtinvestitionsvolumen beträgt rund 200 Mio. Euro.

Bereits in 2014 erhielt Holtec den Auftrag zur Lieferung des Frontends. Der Lieferumfang umfasste das gesamte Rundholz- und Rindenhandling, die Entrindungsmaschine sowie die Steuer- und Leistungselektrik inklusive Visualisierung für die Gesamtanlage. Ebenfalls war Holtec für das Gesamtengineering bis zum Hackschnitzelaustrag verantwortlich.



Hochleistungsentrinder mit drei Rotoren

Erstmalig kommt bei Egger ein 3-rotoriger Entrinder Typ variobarker 2x12.000/3R zum Einsatz. Das Spitzenmodell aus dem Entrinder-Portfolio erreicht eine Leistung von über 100 t atro/h - bei Holzlängen bis 6 m. Die Maschine kann im Bereich der Einwurfsektion stufenlos den Neigungswinkel verändern und so technologisch an die Umfeldbedingungen angepasst werden. Um die enorme Durchsatzleistung darstellen zu können, wurde das bisherige Design von 2 Rotoren/Sektion um einen dritten Rotor erweitert. Das Holzvolumen kann so bei gleichbleibender Verweildauer in der Maschine deutlich vergrößert werden.



FACTS: Holtec variobarker

Typ / Type	variobarker 2x 12.000/3R
Leistung / Capacity	> 100 t atro/h
Gewicht / Weight	200 to
Rotorlänge / Rotor length	12.000 mm
Anzahl Rotoren / Number of rotors	6
Holzlänge / Log length	3 - 6 m

**„Die Zusammenarbeit mit Egger
war hochprofessionell und stets
partnerschaftlich.“**

Stefan Strick, Projektleiter Holtec





Massiver Kettenbettförderer zur Beschickung des Scheibenhackers.
Massive chain bed conveyor for feeding the disc chipper.

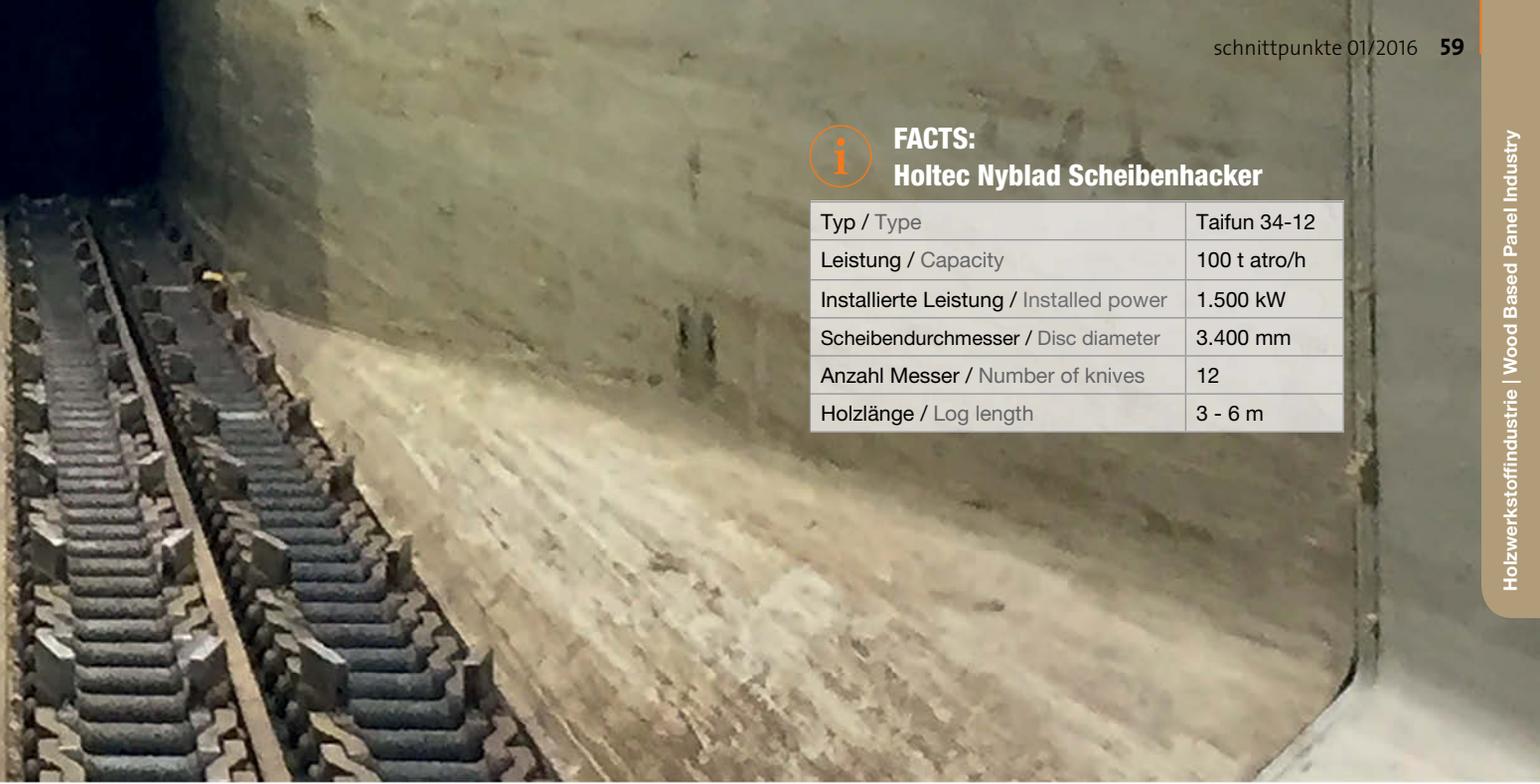
Ergebnis des Scheibenhackers: Optimale Hackschnitzelgeometrie für die MDF-Produktion.
Result of the disc chipper: Optimal chip geometry for the MDF production.





**FACTS:
Holtec Nyblad Scheibenhacker**

Typ / Type	Taifun 34-12
Leistung / Capacity	100 t atro/h
Installierte Leistung / Installed power	1.500 kW
Scheibendurchmesser / Disc diameter	3.400 mm
Anzahl Messer / Number of knives	12
Holzlänge / Log length	3 - 6 m



Punktlandung bei der Inbetriebnahme

Bereits Anfang Januar 2016 konnten die ersten Hackschnitzel und am 4. April 2016 die erste Platte produziert werden. Damit konnten die Anlageninstallationen schneller als geplant abgeschlossen werden. Holtec lieferte bereits den achten Holzplatz für die Egger Gruppe.

Precisely timed start-up

The first chips have been produced already at the beginning of January 2016 and the first board was produced on 04. April. The installation was thereby concluded earlier than anticipated. Holtec supplied no less than eight wood yards for the Egger Group.

Scheibenhacker mit 3.400 mm Scheibendurchmesser.
Disc chipper with 3,400 mm disc diameter.





Highlight in Russia

Holtec supplies a 3-rotor-debarker for a capacity > 100 t bd/h for the first time.

The Egger Group with head office in St. Johann, in Tyrol is one of the internationally leading wood processing companies. Founded in 1961, this family owned company produces at 17 locations in Europe and employs about 7,600 people. Customers worldwide are the furniture industry, wood retailers and DIY stores. Egger invested about 200 m Euro for the expansion of the plant in Gagarin, Russia in 2015/2016.

“The collaboration with Egger was always professional and partner-like.”

Stefan Strick, Project Engineer Holtec



Die ersten Hackschnitzel wurden produziert. Die stolze Mannschaft um Produktionsleiter Hasan Ayyildiz vor Ort.
The first chips had been produced. The proud team around Production Manager Hasan Ayyildiz at site.



Die Installation wurde während der kalten Wintermonate durchgezogen.
The installation has been conducted during the cold winter months.

Fit for the future through investments

In 2005, Egger put its first Russian plant in Shuya into operation, followed by the takeover of the particle board plant in Gagarin in 2011 as second plant in Russia. Eastern Europe and Russia are considered by Egger as strong expansion markets for, among others, laminated floors in the medium term, which is the reason for their extensive investment projects in Russia. The Egger Drevprodukt has built up a new MDF/HDF plant in Gagarin (approx. 150 km west of Moskau). The green-field investment has a first stage production capacity of 350,000 m³/a. Besides the MDF-production facility, two new coating units and one floor production unit have been installed. The total investment is 200 m Euro.

Holtec already received the contract for the supply of the frontend in 2014. The scope of delivery included the whole log handling and bark handling equipment, the debarker as well as the control and power electrics, including the visualisation for the complete plant. Additionally, Holtec was responsible for the engineering up to the chip discharge.

High capacity debarker with three rotors

For the first time, Holtec supplied a 3-rotor-debarker type variobarker 2x12.000/3R for Egger. The top model of the debarker portfolio reaches capacities of more than 100 t bd/h – with logs up to 6 m length. The machine is continuously adjustable in inclination of the infeed section and thereby mechanically adaptable to the surrounding conditions. In order to reach the enormous capacity, the design of 2 rotors / section has been extended by a third rotor / section. The capacity of wood can be significantly increased with a consistent time span of the wood in the machine.

Alle Bauteile wurden in massiver Ausführung gefertigt. ▶

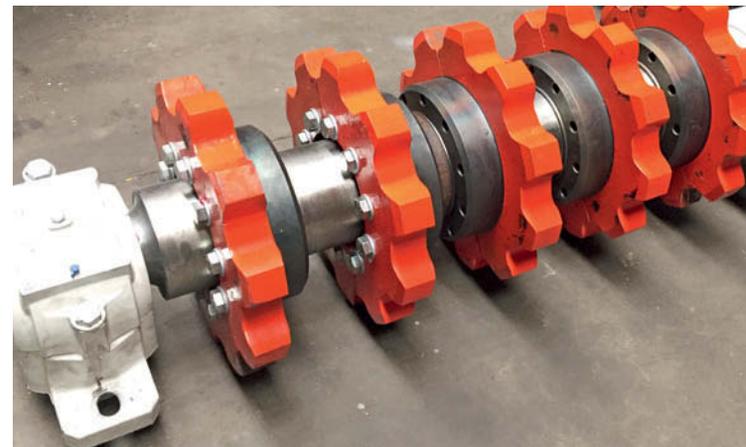
Im Bild: Antriebswelle des Kettenbettförderers.

Die Kettenräder sind in geteilter Ausführung hergestellt, die Aufnahmeflansche auf die Welle aufgeschraubt.

All components have been designed massive.

The picture shows the drive shaft of the chain bed conveyor.

The sprockets are divided to ensure an easy exchange and the flange connections have been shrunk onto the shaft.





Schnittpunkte Обзор





Контакт сбыт

Екатерина Чернобровая

- Сбыт Россия -

Телефон: +7 495 9 882 884

Email: echernobrovaya@holtec-online.de

Алекс Хекман

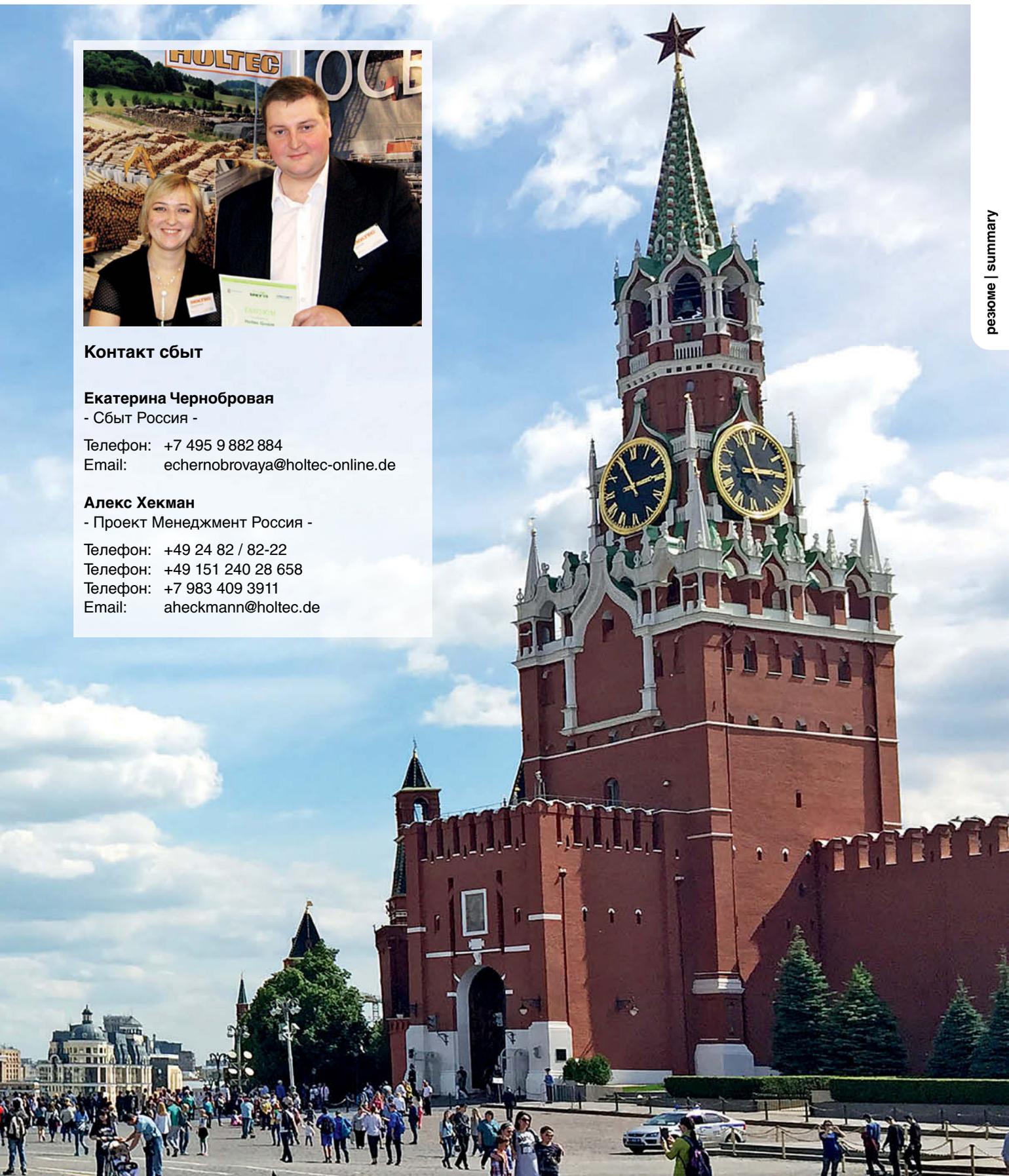
- Проект Менеджмент Россия -

Телефон: +49 24 82 / 82-22

Телефон: +49 151 240 28 658

Телефон: +7 983 409 3911

Email: aheckmann@holtec.de





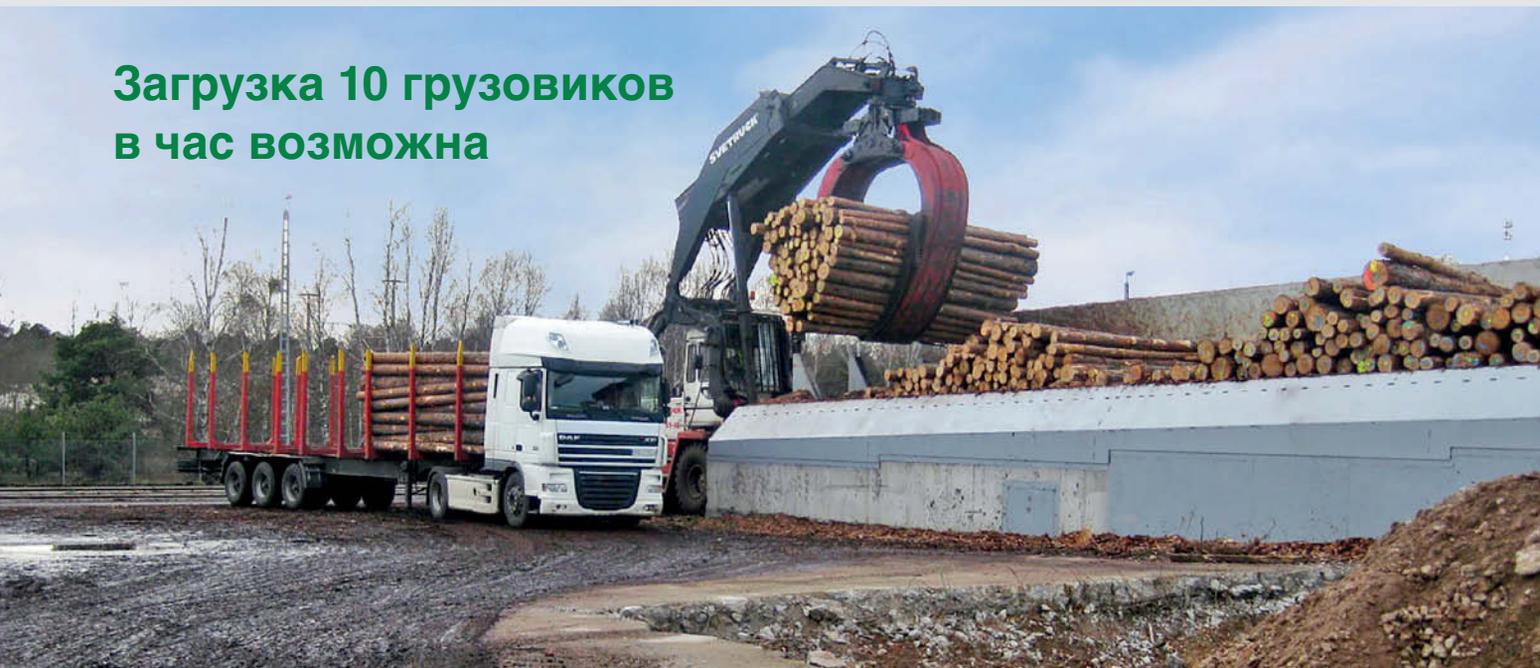
Кленк модернизирует биржу сырья на заводе Барут



Страницы 10-15

В конце лета 2015 фирма Кленк из города Барут разместила заказ у фирмы Holtes на оборудование по индивидуальным требованиям

Загрузка 10 грузовиков в час возможна



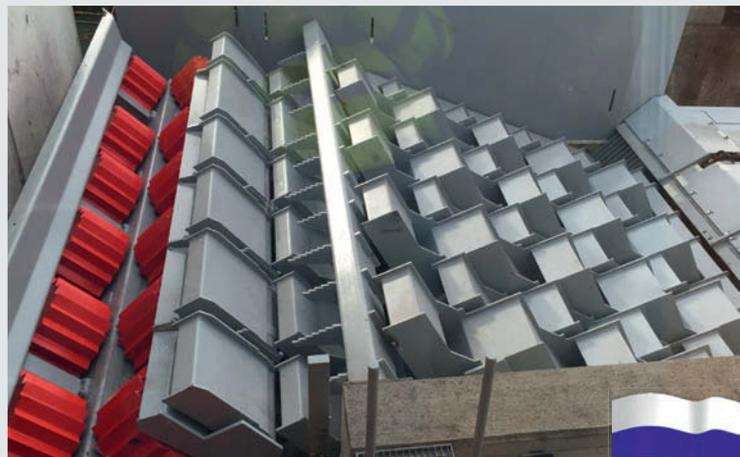
Две существующие подачи с двумя окорочными станками заменили на одну мощную линию, позволяющую избежать лишних манипуляций и отправлять бревна, не требующие особой подготовки, напрямую в окорочный станок. 30 м транспортер-накопитель оснащен тремя отсекателями, что позволяет осуществлять загрузку с трех различных транспортных средств.

Загрузка осуществляется специальным погрузчиком, который в один прием выгружает всю пачку сырья из грузовика. Бревна разобщаются двойным ступенчатым толкателем с системой chainless, далее ускоряются с помощью V-рольганга с системой динамического контроля межторцевого расстояния Gap-control. Далее на системе первого измерения принимается решение об обрезке комля. Бревна, не требующие дополнительной подготовки, отправляются напрямую в окорочный станок.



Остальные подаются по байпасу на комлеобрезчик фирмы Valjer & Zembrod. На этом байпасе также установлена торцовочная пила для обрезки излишней длины. Перед подачей на окорочный станок бревна повторно проходят через систему оптимизации межторцевого расстояния, чтобы обеспечить оптимальную загрузку окорочного станка Nicholson.

Благодаря слаженным действиям всех сотрудников фирмы Klepk, в январе 2016 года оборудование было смонтировано. В конце февраля 2016 оборудование было пущено в эксплуатацию.





MERENSKY

Страницы 16-19



Первая в Южной Африке линия Holtec для работы с хлыстами для компании Меренский в местечке Веза

«Мы-довольный клиент фирмы Holtec.
Мы поставили задачу и Holtec
решил ее наилучшим образом»,

-подвел итог Стефен Рот после успешной оптимизации.



Фирма Holtec поставила в Южную Африку первую линию для работы с хлыстами, в роли Заказчика выступил Merensky Holding.

Проектная мощность линии раскряжевки составляет 9 резов в минуту. Параллельно осуществляется подача чураков до 3 м через отдельный стол подачи на измерительную и сортировочную бревнотаску. Раскряжеванные сортименты проходят параллельно с подачей короткого сырья на ускорительную бревнотаску для подачи в окорочный станок.

Еще одним прорывом является и сама сортировочная бревнотаска. Кроме сброса сырья в сортировочные карманы у Merensky есть возможность сбрасывать сырье непосредственно на подачу на лесопиление, обеспечивая вместе с погрузчиком непрерывную загрузку.

По окончании этапа оптимизации 03.06.2016, был подписан протокол сдачи-приемки без недостатков. Линия спроектирована на производительность 300 000 м³/год и может работать с сырьем в диапазоне длин от 2,4 м до 24 м.



Высокопроизводительное оборудование в Румынии

Holzindustrie Schweighofer пускает в эксплуатацию новый завод в Речи

Holzindustrie Schweighofer является частью Schweighofer Gruppe и имеет 400-летнюю историю работы в деревообрабатывающей промышленности. На сегодняшний день на пяти ее заводах в Румынии работает около 3000 человек. Являясь лидером рынка, Holzindustrie Schweighofer экспортирует свою продукцию в 70 стран.

Новый завод Holzindustrie Schweighofer в румынском городе Речица, рядом с Кронштадтом, принят в эксплуатацию. Мощность завода составляет 800 000 твердых м в год. Производительность пеллетного производства - 180 000 т.

Для биржи сырья было выбрано оборудование фирмы Holtec. При выборе руководствовались балансом между высокой производительностью и невысокими эксплуатационными расходами в долгосрочном периоде.





В систему подачи chainless™ встроен высокопроизводительный комлеобрезчик типа STAR

Для оптимизации затрат на эксплуатацию оборудования использовалась подача типа chainless™. Использованная концепция подразумевает максимальный отказ от цепей, звездочек и гидравлики.

Ускорение бревен осуществляется с помощью V-образного рольганга. Для контроля межторцевого расстояния используется система garcontrol™.

Окорка осуществляется с помощью двухроторного станка Nicholson. После окорки бревна проходят через металлодетектор. Бревна с металлическими вкраплениями отсортировываются в один из 103 бетонных карманов. Скорость сортировочной бревнотаски составляет 180 м/мин.



Подача в окорочный станок Nicholson модель A8 осуществляется с помощью поднимающихся и опускающихся роликов Holtes. Межторцевое расстояние и уровень наполнения транспортера регулируются системой garcontrol™. Таким образом осуществляется оптимальная подача в окорочный станок.





Профессиональная переработка шотландского леса

Ранее подготовка сырья представляла для Ridings Sawmills серьезную проблему, требующую значительных затрат разного рода. Биржа сырья состояла из линии сортировки со встроенным окорочным станком, 1 D измерением и шестью сортировочными карманами. Некоторые компоненты линии были старше 30 лет. Сортировка была сдерживающим фактором для всего завода. После двух лет планирования в конце 2014 года Ridings разместил заказ на поставку оборудования Holtec и Baljer & Zembrod. Holtec отвечал за сортировку, Baljer & Zembrod за доработку сырья после сортировки.



Франк Райдинг - основатель, владелец и управляющий семейным предприятием.

Площадка биржи сырья 120 на 55 м, линия сортировки обслуживается портальным краном - первый Соединенном Королевстве. На складе может поместиться 9000 м³ сырья при высоте штабеля 6 м. Кран не только выгружает сырье из карманов, но и складировует их и загружает лес на подачу.

Ridings работает со всеми хвойными породами диаметром от 140 – 680 mm и длиной 2,5 – 4,9 м. После подачи на загрузочный стол бревна разобщаются с помощью ступенчатого толкателя с электроприводом. Оператор при поперечном прохождении бревен определяет какие из них должны быть отправлены на окомлевщик. Если бревно по размерам не подходит для окорки на окорочном станке Valon Kone VK5000HD оно автоматически отсортировывается. За окоркой следует лента с металлодетектором и система 3D измерения Jörg Elektronik. Все протоколы передаются через W-LAN на порталный кран. Линия оснащена системой удаления отходов.



оно автоматически отсортировывается. За окоркой следует лента с металлодетектором и система 3D измерения Jörg Elektronik. Все протоколы передаются через W-LAN на порталный кран. Линия оснащена системой удаления отходов.



Франк убежден, что благодаря «точному измерению удается в значительной степени увеличить выход продукции. Кроме того, мы выигрываем за счет низких эксплуатационных расходов»





Большой заказ от Swiss Krono на современное оборудование для OSB-завода в Венгрии

Осенью 2015 Swiss Krono приступили к монтажу завода по производству OSB в Венгрии, в Васароснамени, рядом с украинской границей. Запуск нового завода в Венгрии позволит Swiss Krono Group выйти на новые рынки Южной Европы, Азии и Африки.

Swiss Krono Kft быстро отреагировала на стремительно растущий спрос на OSB: с 2016 г. в Венгрии на современном Conti-прессе производятся 3 варианта плиты OSB/3 bright.



▲ Несмотря на низкие температуры, все монтируется вовремя.



▲ Монтаж окорочных станков.



Вид оборудования во время монтажа с воздуха.
На изображении биржа сырья с двумя линиями окорки.

В начале 2015 Holtec получил заказ на изготовление участка подачи сырья до рубительной машины. Это уже третий крупный заказ швейцарской группы компаний. Особенностью является широкий спектр сырья.

Для подачи короткомеров была специально разработана новая технология разобращения, которая была предварительно протестирована на заводе-изготовителе. Перед рубительным станком короткомеры и длинное сырье сводятся в один поток. Погрузчик

Sennebogen подает короткомеры в рубительную машину KADANT из Канады, длинномеры подаются на специальную систему загрузки Holtec. Holtec взял на себя весь инжиниринг до участка выгрузки стружки.

Затем после сушки, сортировки и нанесения специального состава стружка подается на 30 м непрерывный пресс. В будущем оборудование сможет производить до 1000 м³ OSB в день.





Страницы 54-61



Подача в дисковую рубительную машину.
Вход 950 x 850 увеличен специально для подачи толстомеров.

Прорыв в России

Фирма Holtec впервые поставила 3-роторный окорочный станок с производительностью > 100 тонн АСВ/час

Egger Gruppe, главный офис которой находится в Тироле, относится к мировым лидерам среди деревообрабатывающих компаний. В 2015/2016 г. Egger инвестировала около 200 млн. ЕВРО в строительство нового завода в г. Гагарин в Смоленской области.

Инвестиции в будущее

В 2005 г. Egger запустил в России первый свой проект в городе Шуя, а затем, в 2011, выкупил фанерное производство в Гагарине. Egger Drevprodukt построили в Гагарине новый завод по производству МДФ/ХДФ. На первом этапе строительства производственная мощность составляет 350 000 м³/год. Кроме плитного производства были пущены в эксплуатацию две новые линии ламинирования и линия для производства напольного покрытия.

В 2014 году Holtec получил заказ на поставку оборудования для подачи сырья. В объем поставки вошли все системы подачи сырья и удаления отходов, а также окорочный станок, силовая и управляющая электрика, включая систему визуализации для всего оборудования. Инжиниринг был предоставлен фирмой Holtec на весь участок до рубительной машины.

Высокопроизводительный станок с тремя роторами

На заводе Egger был впервые установлен трехроторный окорочный станок модели VarioBarker 2 x 12.000 / 3, производительность которого составляет свыше 100 т АСВ/час – длина сырья до 6 м. Угол наклона при подаче можно изменять, адаптируя оборудование к различным условиям окорки.





Новый союз в области дисковых рубильных машин

Уже в январе 2016 было запущено производство щепы, а 4 апреля 2016 изготовлена первая плита. Монтаж оборудования был завершён раньше запланированного срока. Holtec поставил восьмой комплекс оборудования для Egger Gruppe.

◀ Первая порция щепы произведена. Гордая команда вокруг начальника производства XXX на заводе.

«Работа была напряженной, и завершиться успехом она могла только при наличии сильной команды и правильного партнера»

Ральф Боршерс, Эггер - руководитель проекта





No. 1
WORLDWIDE

Holtec Service – Wir sind für Sie da.

Um ihre Anlagenverfügbarkeit zu optimieren ist ein regelmäßiger Service sinnvoll und notwendig. Die Holtec Service Abteilung unterstützt Sie hierbei gerne und schickt einen Service Monteur zu Ihnen, der eine Inspektion an Ihrer Holtec Kappanlage durchführt und gleichzeitig Reparaturen falls notwendig erledigt.

Unsere Service Abteilung im Innen- und Außendienst hilft Ihnen auch gerne bei Folgendem:

- Montage und Inbetriebnahme von Holtec Paketkappsägen
- Schulung und Training Ihres Bedienpersonals
- Reparaturen und Instandhaltung
- Wartung und Pflege der Schnittgarnitur
- Anlagenumbauten
- Anpassung an neue Standards
- Technische Hilfestellungen

Für eine reibungslose Ersatzteilversorgung steht Holtec schon seit Jahrzehnten. Egal wie eilig Sie Ihr Ersatzteil benötigen, wir haben immer eine Lösung für Sie. Das Schnittergebnis Ihrer Paketkappsäge ist sehr stark von der Schnittgarnitur abhängig. Profitieren Sie hierbei von der Qualität unserer Holtec Führungsschienen und Original STIHL Sägeketten. Alle Verschleiß- und Ersatzteile sind sofort ab Lager lieferbar.

Bei der Wartung und Pflege Ihrer Schnittgarnitur stehen wir Ihnen auch gerne mit Hinweisen helfend zur Seite. Wir bieten Ihnen einen umfassenden Kettenschärf- und Schieneninstandsetzungsservice.

**Wir sind gerne für Sie da.
Setzen Sie sich mit uns in Verbindung.**

www.holtec.de/service



Holtec Service

– We are there for you.

In order to optimise your system's availability, a regular service is reasonable and necessary. The Service Department of Holtec is glad to assist you and sends a service fitter to you who inspects your Holtec crosscut station and, if necessary, handles repairs.

Our Service Department also gladly assists you with the following in field or in office work:

- Installation and start up of Holtec crosscut saws
- Instruction and training of your operators
- Repair and maintenance
- Maintenance and care of your cutting assembly
- Reconstruction
- Adjustment to new standards
- Technical advice

For decades Holtec stands for a smooth spare part supply. No matter how urgent you need your spare part, we always have a solution for you. The cutting result of your crosscut saw depends very much on your cutting assembly. Benefit from the quality of our Holtec guide bars and original STIHL saw chains. All wear- and spare parts are available ex-stock.

We also gladly advice you with the maintenance and care of your cutting assembly. We offer comprehensive saw chain sharpening and guide bar repair.

We gladly assist you. Feel free to contact us.

Ihre Ansprechpartner rund um den Holtec Service
Your contact partner concerning Holtec service



Arthur Klinkhammer
Service und Montage
Service and installation

Telefon / phone: +49 (0) 2482 / 82-27
Mobil / mobile: +49 (0) 170 / 9210204
E-Mail: aklinkhammer@holtec.de



Britta Werner
Sachbearbeiterin Serviceabteilung
Service department

Telefon / phone: +49 (0) 2482 / 82-35
E-Mail: bwerner@holtec.de



Linda Berners
Ersatzteil-Management International
Spare parts management international

Telefon / phone: +49 (0) 2482 / 82-92
E-Mail: lberners@holtec.de



Oliver Linden
Ersatzteil-Management
Spare parts management

Telefon / phone: +49 (0) 2482 / 82-62
E-Mail: olinden@holtec.de



Bettina Bunge
Ersatzteil-Management International
Spare parts management international

Telefon / phone: +49 (0) 2482 / 82-104
E-Mail: bbunge@holtec.de



Rainer Breuer
Technischer Service
Technical service

Telefon / phone: +49 (0) 2482 / 82-29
E-Mail: rbreuer@holtec.de



Boris Hamacher
Technischer Service
Technical service

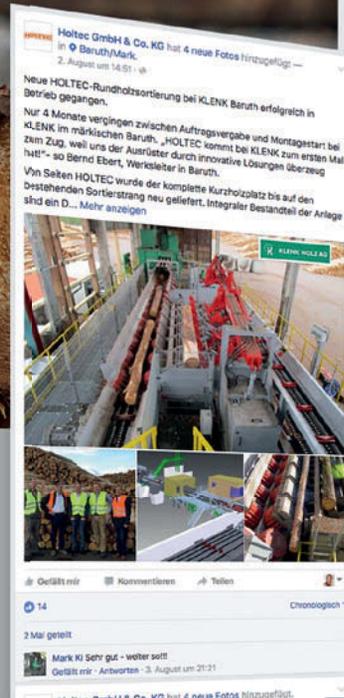
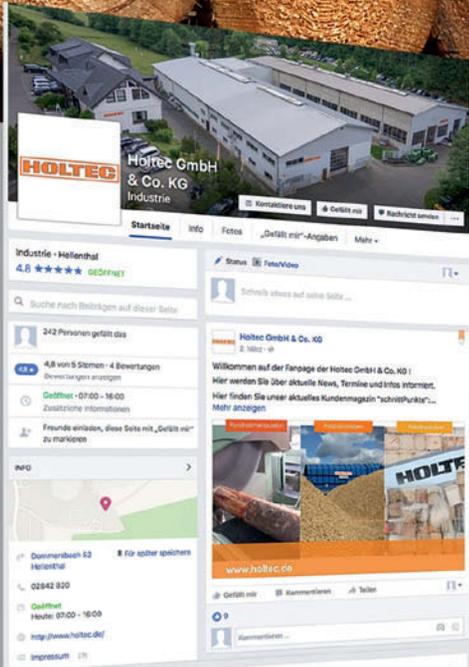
Telefon / phone: +49 (0) 2482 / 82-38
E-Mail: bhamacher@holtec.de





Aktuelle News: Holtec jetzt auch bei Facebook

Latest news: Holtec now also on facebook

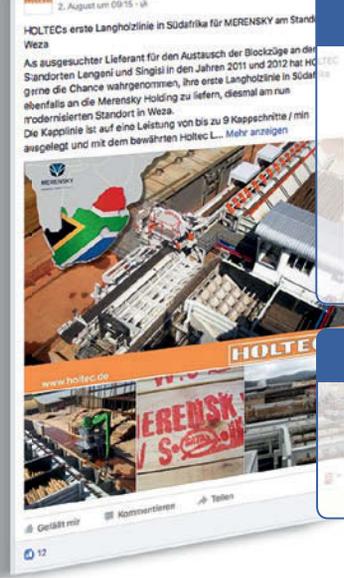


www.facebook.com/holtecgmbh/

- Aktuelle Berichte
Current news
- Projektvideos
Project videos
- Terminankündigungen
Announcements of forthcoming events
- Fachinterviews
Specialist interviews

www.facebook.com/holteckarriere/

- Jobs und Karriere bei Holtec
Jobs and career at Holtec
- Stellenangebote
Job offers



 **Blieben Sie in Kontakt**
Follow us



Ein starkes Team

Kontakt Vertrieb
Contact sales department

Holtec ist mit seinem Produktprogramm weltweit aktiv. Lassen Sie uns wissen, welche Aufgabenstellung wir in Sachen Rundholzmanipulation, Paketkappsägen oder Holzplatanlagen als nächstes für Sie lösen dürfen. Holtec operates worldwide. Let us know what challenge you have in the fields of log handling, crosscut saws or wood yards – we will find a solution.

www.holtec.de | sales@holtec.de



SÄBU. STARKE MARKEN. STARKE SYSTEME.



SÄBU MODULBAU
Modularer Stahlfertigbau



FLADAFI®
Material- und Raumcontainer



SAFE
Gefahrstoff- Lagercontainer

Gegründet 1924. Das Familienunternehmen blickt auf eine kontinuierliche Entwicklung über 90 Jahre im Bereich des „elementierten Bauens“ zurück, ganz nach dem Motto: Bauen mit System am Puls der Zeit. Das Unternehmen SÄBU steht heute für drei starke Marken, den **SÄBU MODULBAU** für Gebäude in modularer Stahlfertigbauweise, **FLADAFI**® Material- & Raumcontainer und **SAFE** Gefahrstoff- Lagercontainer.



HOLTEC GmbH & Co. KG

Anlagenbau zur Holzbearbeitung
Dommersbach 52
53940 Hellenthal
phone: +49 (0) 2482 / 82-0
fax: +49 (0) 2482 / 82-25
info@holtec.de
www.holtec.de

HOLTEC USA CORPORATION

P.O.Box 2190
33509 Brandon / Florida
USA
phone: +1 - 813 / 754 16 65
fax: +1 - 813 / 752 80 42
info@holtecusa.com
http://www.holtecusa.com

BZH

Baljer & Zembrod, HOLTEC S.A.R.L.
Chemin de la Briquerie
F-51300 Marolles
FRANCE
phone: +33 - (0) 3.26.74.63.61
fax: +33 - (0) 3.26.74.07.16
contact@bzh-sarl.com
http://www.bzh-sarl.com

HOLMAG AG

Holzbearbeitungsmaschinen
CH-4955 Gondiswil
SWITZERLAND
phone: +41 - 62 / 9 595 941
fax: +41 - 62 / 9 595 949
info@holmag.ch
http://www.holmag.ch

RIVER DEE MACHINERY LTD.

The Old Telephone Exchange
Whitchurch Road
Bangor on Dee L113 OAY
GREAT BRITAIN
phone: +44 - 19 78 / 780 920
fax: +44 - 19 78 / 780 900
sales@riverdee.net
http://www.riverdee.net

SAGSPECIALISTEN AB

Soldatorpsgatan 12
S-55474 JÖNKÖPPING
SWEDEN
phone: +46 - 36 / 396 690
fax: +46 - 36 / 138 888
info@sagspecialisten.se
http://www.sagspecialisten.se

HOLTEC TIMBER TECHNOLOGY

P.O.Box 159
West Park Village
NZ - 0661 Auckland
NEW ZEALAND
phone: +64 - 9 41682 94
fax: +64 - 9 41682 96
sales@holtec.org
http://www.holtec.co.nz

A. FALKENBERG EFTF.AS

Billingstadsletta 30
NO-1396 Billingstad
NORWAY
phone: +47 - 66 77 89 00
Fax: +47 - 66 77 89 01
info@falkenberg.no
http://www.falkenberg.no

PENOPE OY

Tupalankatu 9
FIN-15680 Lahti
FINLAND
phone: +358 - 3 87 87 0
fax: +358 - 3 87 87 500
info@penope.fi
http://www.penope.fi

SIA OBERTS

Marupites Gatve 9a
Rigas raj.
LV-2167 Marupes Pag
LATVIA
phone: +371 - 6781 0666
fax: +371 - 6781 0655
andris@oberts.lv
http://www.oberts.lv

PFZ

Przedstawicielstwo Firm
Zagranicznych
Kubiak-Wasilewski s.c.
ul. Opolska 33
PL-91-604 Lodz
POLAND
phone1: +48 - 42 6 508 637
phone2: +48 - 42 6 339 932
Mobil: +48 - 601 299 933
jacek@pfz.pol.pl
http://www.holtec.republika.pl

HOLTEC Representative RUSSIA

Ekaterina Chernobrovaya
Sankt Petersburg
RUSSIA
phone: +7 - 495 988 28 84
fax: +49 - 2482 / 82 25
echernobrovaya@holtec-online.de
http://www.holtec-stanki.ru

NEW CENTURY SAWMILL SOLUTIONS PTY LTD.

P.O. Box 10840
ZA-0046 Centurion
SOUTH AFRICA
phone: +27 - 12 6637 865
fax: +27 - 12 6638 975
info@newsaw.co.za
http://www.newsaw.co.za

MAMA TECHNOLOGY LTD.

Import & Marketing Machines
1 Shfaraamstr.
Nazareth 16000
ISRAEL
phone: +972 - 524 265 800
fax: +972 - 465 565 62
mama.tech@hotmail.com

J. MANUEL CASANOVA

C./Font De La Fusta, 8
ES-08415 Bigues I Riells (Barcelona)
SPAIN
phone: +34 - 93 8 657 552
fax: +34 - 93 8 656 129
retemac@retemac.com
http://www.retemac.com

WOOD FIRST, LDA

Rua do Sindico N° 58
PT-3810-805 OLIVEIRINHA / AVEIRO
PORTUGAL
phone: +351 - 234 - 942 530
fax: +351 - 234 - 194 872
virgilio.pereira@woodfirst.pt
http://www.woodfirst.pt