

schnitt**Punkte**

Magazin zur Rundholzmanipulation | Magazine for log handling

GP WOOD

Entscheidet sich für deutsche
Anlagentechnik **S. 20-25**

PIVETEAU

Rundholzplatz für Kurz- und
Langholz in Polen **S. 30-35**

SWISS KRONO

Holzplatz mit innovativer
Fördertechnik **S. 46-51**



Russian summary inside -
подведение итогов
на русском языке

Страницы 62-73

HOLTEC



VORWORT | PREFACE



Lieber Leserinnen und Leser,

Sie haben es vielleicht gemerkt: nach nunmehr fast zehn Jahren im alten Design haben wir beschlossen, unserem Magazin ein zeitgemäßes Update zu verpassen. Wir hoffen, das neue Format gefällt Ihnen. Unverändert geblieben ist unser Anspruch, Sie mit aktuellen Informationen zu realisierten Projekten und Neuigkeiten aus unserem Hause zu versorgen.

Die Situation in der mitteleuropäischen Sägeindustrie ist nach wie vor schwierig. In diesem Marktumfeld behaupten sich dennoch die Unternehmen, die innovativ und vorausschauend handeln. Investitionen zur Aufrechterhaltung und Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit sind hier ein wichtiger Beitrag. Unser Anspruch ist es seit jeher - im Großen wie im Kleinen - jedem Sägewerkskunden eine auf seine Bedürfnisse zugeschnittene Lösung zu bieten. Sei es die Hochleistungsanlage in der Ukraine, der Austausch einer Kapplinie oder ein Rundholzplatz für die Fassproduktion in Frankreich.

Unser Geschäftsbereich der Holzwerkstoffindustrie hat sich nach über zehn Jahren Marktbearbeitung zu einem wichtigen Betätigungsfeld unseres Unternehmens entwickelt. Mit der Produkteinführung unserer eigenen Entrindungsmaschine „variobarker™“ konnten wir unser Profil als Anbieter von Komplettlösungen auf dem Holzplatz weiter schärfen. Zwei interessante Anwendungen stellen wir Ihnen in dieser Ausgabe vor. Wir greifen hier zwischenzeitlich auf das Know-how von über 30 realisierten Holzplatzanlagen zurück. Im Bereich OSB hat sich unsere Technologie weit über die Grenzen Europas als Standard durchgesetzt.

Gerne diskutieren wir unsere Lösungen auch mit Ihnen - die diesjährige LIGNA bietet hier die Möglichkeit, Ideen und Konzepte für die Zukunft auszutauschen. Sie finden uns in diesem Jahr auf zwei Messeständen. Mehr dazu im Magazin auf Seite 76-77.

Bei Ihnen, verehrte Kunden, bedanken wir uns schon heute für Ihre Treue und die gute und konstruktive Zusammenarbeit in der Vergangenheit.

Wir blicken optimistisch in die Zukunft und freuen uns auf spannende Herausforderungen.

Dear Readers,

You may have already noticed: As our journal is published for about 10 years now, it is time to have a modern update. We hope you like the new format. Still the same, however, is our aspiration to inform you about finished projects and news from our side.

The situation in the central European sawmill industry is still difficult. In this market environment companies prevail when being innovative and acting far-sighted. Investments for keeping and increasing a competitive position are an important part. Our aim has always been to offer tailor-made solutions for every sawmill customer - small and large ones – whether a high-capacity system in the Ukraine, an exchange of a cutting line or a log yard for producing stave wood in France.

After more than ten years of market development, systems for the wood based panel industry have become an important field of activity for our company. By launching our own debarker type variobarker™ we could enhance our profile as full solution supplier of log yards in this sector. In this journal we introduce two interesting fields of application. In the meantime we have gathered experience from more than 30 log yards. In the field of OSB our technologies became a standard far beyond the European borders.

We would be glad to discuss our solutions also with you – this year's LIGNA is a good possibility to do so and talk about future ideas and concepts. You will find us at two exhibition stands. Please read more about this on pages 76-77 in this journal.

Dear customers, already today a special thanks to you for your loyalty and the good and constructive collaboration in the past.

We face the future optimistically and look forward to exciting challenges.

Alexander Gebele

Ute Klement

Geschäftsleitung Holtec | General Management Holtec

Sägeindustrie // Sawmill Technology

8-11 // Van Roje

Investiert in leistungsstarke Kapplinie
Invests in high-capacity crosscutting line

12-13 // Ante

Erfolgreiche Ersatzinvestition in Somplar
Successful replacement investment in Somplar

14-19 // Ukrainian Sawmill

Rundholzsortieranlage beim Sägewerk UHLK
 in Korosten, UA
*Holtec supplies log sorting line to UHLK
 in Korosten, UA*



20-25 // GP Wood

Entscheidung für deutsche Anlagentechnik
Decision for German log handling technology

26-29 // Stallinger

Austausch des Sortierblockzugs
Exchange of the sorting conveyor

30-35 // Piveteau

Rundholzplatz für Kurz- und Langholz in Polen
Log yard for short and long logs in Poland



36-41 // Nièvre Merrain

Fassholzkapplinie für Nièvre Merrain
Cutting line for stavewood for Nièvre Merrain



42-43 // Jörg

Für jede Anforderung, eine optimale Lösung
For any requirement, the right solution

INHALT | CONTENT

46-51 // Swiss Krono France

Holzplatz mit innovativer Fördertechnik
Wood yard with innovative conveying technique

52-59 // MLT

Pellets, LVL und jetzt auch OSB
Hochmoderne OSB-Anlage in Torzhok/RUS
Pellets, LVL and now OSB
State-of-the-art OSB system in Torzhok/RUS



Special

60-71 // Russland summary

ОБЗОР СОБЫТИЙ В РОССИИ

72-73 // Paketkappsägen

Paketkappstation mit drei Sägeeinheiten
Package crosscut saw with three saw units

76-77 // Einladung zur LIGNA

Holtec ist dieses Jahr in zwei Hallen vertreten.
Wir freuen uns auf Ihren Besuch!
Holtec with a booth in two halls.
We are glad to welcome you!



22. - 26.05.2017



Halle/hall 25 D50

Halle/hall 26 C27

LIGNA mit neuem Flächenkonzept
LIGNA with new space concept

>300

gelieferte Rundholzplätze weltweit.
log yards supplied worldwide.



Individuelle Rundholzplatzlösungen Tailormade solutions for log yards

► 8-43





v.l. Gerhard Hauschulte und Ulrich van Roje – Geschäftsführung



Quelle: „Holzkurier“

WIR KÖNNEN HOLZ.



Das muss schneller gehen – Van Roje investiert in leistungsstarke Kapplinie

Bei der Firma van Roje in Oberhonnefeld wurde im Oktober vergangenen Jahres eine über 20 Jahre alte Kapplinie durch eine neue leistungsstärkere Anlage ersetzt.

Als Lieferant für die Ersatzinvestition wurde Holtec ausgewählt. „Die gute und langjährige Geschäftsbeziehung, aber auch die Erfahrung mit Anlagen in diesem Bereich hat den Ausschlag gegeben“, so Gerhard Hauschulte, Geschäftsführer bei van Roje.

Hauptgrund für die Entscheidung zum Austausch war nicht die Erhöhung der Ausbringungsmenge, sondern die Optimierung der Produktivität. Die jährlich rund 330.000 fm überwiegend Fichtenrundholzstämmen sollten in kürzerer Zeit als bisher verarbeitet werden. Mit gezielten Verbesserungen und Austauschkomponenten konnte dieses Ziel schließlich auch mit Erfolg erreicht werden. „Was wir früher in 13 bis 14 Stunden über die Kapplinie gefahren haben, schaffen wir heute in 10 bis 11 Stunden“, so Hauschulte, der sich mit dem Projekt zufrieden zeigt.



Die gesamte Umbaumaßnahme stand also ganz im Zeichen der Ablaufbeschleunigung. So wurden am bestehenden Einlaufförderer zur Kappsäge vertikal angeordnete Stachelwalzen installiert, was die Stammbeschleunigung erheblich verbessert hat. Die altgediente Sägeeinheit musste ausgetauscht werden, um mit den neuen Anforderungen Schritt halten zu können. Als Ersatz für die bisherige kombinierte Kreis- und Kettensäge wurde eine neue und leistungsstarke Kappkreissäge mit einem Sägeblatt von 2 m Durchmesser eingesetzt.



Auch im Auslaufbereich der Kappsäge lag der Fokus ganz auf einer Minimierung der Prozesszeit. Das gesamte Längenschlagsystem wurde im Zuge der Erneuerung mit einem hydraulischen Positionierbetrieb ausgestattet. Zusammen mit dem neuen Stammauswurf über umlaufenden Ausstoßer konnte ein weiterer Zeitgewinn realisiert werden. Neben der Kapplinie selbst, war auch der Stammabtransport nach der Kappsäge Teil des Lieferumfangs. Der bestehende Querförderer wurde durch zwei elektrisch gesteuerte Stau-stufen ersetzt, die die gekappten Stämme in einen ebenfalls neu gelieferten Längsförderer übergeben. Von dort aus werden die Abschnitte mittels Rundausstößern in den weiteren Prozess übergeben.

Der komplette Umbau der Kapplinie wurde in nur 7 Tagen realisiert.



Durch die Summe der Einzelmaßnahmen überzeugt die neue Anlage insgesamt nicht nur mit einem schnelleren, sondern auch mit einem harmonischeren Ablauf. Für die Durchführung der Umbaumaßnahmen legte van Roje größten Wert auf eine minimale Betriebsunterbrechung. Aus diesem Grund wurde das lange Wochenende zum 03. Oktober für die Umbaumaßnahme genutzt. Im Zeitraum vom 28.09. bis 04.10.2016 konnte die gesamte Maßnahme bis zum Inbetriebnahmestart durchgeführt werden. „Demontage und Aufbau der Neuanlage wurden innerhalb von 24h realisiert“ zeigt sich Hauschulte zufrieden. Im Rahmen der Umbauarbeiten wurde ebenfalls die Elektrik auf den neuen Stand angepasst.



Faster is the new standard – Van Roje invests in high-capacity crosscutting line

In October last year van Roje in Oberhonnefeld, Germany, replaced the over 20 year old crosscutting line by a new high-capacity system.

Holtec has been chosen as supplier for the investment. "The good and long-term business relationship but also the experience with installations in this sector were the decisive factors", said Gerhard Hauschulte, General Manager at van Roje.

Main reason for the decision to exchange the crosscut line was not the increase of the output quantities, but optimising the efficiency. 330.000 m³ mainly spruce logs per year should now be treated faster than before. With special improvements and exchange components, this could be successfully realised. "Today we need 10 to 11 working hours for jobs for which we needed 13 to 14 hours before the modification", explains Hauschulte who is pleased with the project.

The complete investment should result in accelerating the process. To achieve this, vertically arranged spike-tooth rollers have been installed at the existing infeed conveyor to the crosscut saw to better accelerate the logs. The old crosscut unit had to be replaced to respond to the new requirements. The old combined chain saw and circular saw has been replaced by a new high-capacity circular saw with a 2 m saw blade. Also the outfeed of the crosscut saw was characterised by minimising the process time. The complete length stopper system has been equipped with a hydraulic positioning. Together with a new wood ejection by means of a rotating ejector, this led to a further time saving in the complete process.

Beside the cutting line itself, the outfeed of the logs after the saw has also been part of the delivery. Instead of the old cross conveyor as intermediate transfer unit, two electrically operated storage steps have

been installed. The subsequent either new longitudinal conveyor with disc ejectors forwards the logs to the further processing step.

Considering all specific measures, the new installation convinces not only with a faster but also with a smoother process.

As van Roje placed great value on interrupting the operation process as little as possible, the weekend incl. October 3rd as bank holiday was used for the modification works. It started on September 28th and was finished on October 4th, 2016 with the start-up of the new components. "Disassembling and new installation of the plant were realised within 24h" stated Hauschulte quite satisfied. In this time frame furthermore the electrics had been brought up to date.

Erfolgreiche Ersatzinvestition bei Ante-Holz in Somplar

Aufgrund der Erhöhung des Einschnittvolumens auf 700.000 fm Rundholz und der zudem in die Jahre gekommenen Sägewerksbeschickung am Standort Somplar, fiel bei Ante Holz Ende 2016 die Entscheidung, Teile der Sägewerksbeschickung zu erneuern.

Als Entscheidungsgrundlage für die Ersatzinvestition wurde ein Lastenheft formuliert, dass Schwerpunkte auf die Leistungsfähigkeit und die Verringerung der laufenden Betriebskosten (Wartung, Schmierung und Verschleiß) gelegt hat. Weiterhin mussten der Montageaufwand und die Stillstandszeiten minimiert werden.

Überzeugt hat ein neues integriertes *chainless* Konzept von Holtec. Dabei werden die Abschnitte durch 4 einzeln angetriebene Teller ausstoßer von dem bestehenden Kettenförderer in einen neuen Stufenzutakter ausgeworfen. Der Stufenzutakter übergibt die Abschnitte anschließend in eine Weiterentwicklung des bewährten Rundholzzuteilers. Die besonderen Herausforderungen lagen in der engterminierten Zeitschiene und den vorhandenen Platzverhältnissen. Letzteres wurde

durch die Integration der beiden Quervertransporte in eine Maschineneinheit gelöst. So ist es gelungen den gesamten mechanischen Umbau in der Zeit zwischen Weihnachten und Neujahr 2016 durchzuführen.

Diese Zielvorgaben konnten erfolgreich umgesetzt werden, weil die beteiligten Mitarbeiter von Ante-Holz und das Holtec-Projektteam in enger Abstimmung die unterschiedlichen Gewerke koordiniert haben.





Successful replacement investment at Ante-Holz in Somplar

The increase of the cutting volume to 700,000 solid cubic meter logs and the rather outdated sawmill infeed at the Somplar site, encourage Ante-Holz to renew parts of the sawmill infeed. The decision was made at the end of 2016.

Key points in the user requirements specification were the performance ability and the decrease of the running operation costs as such for maintenance, lubrication

and wear. Furthermore, the installation effort and the downtimes needed to be minimised.

A new integrated *chainless* concept from Holtec was convincing and has finally been selected. The short logs are ejected by four separately driven disc ejectors from the existing chain conveyor into a new step allocator. Subsequently, the step allocator transfers the short log to a further

development of the proven log transfer unit. Special challenges were the tight scheduled timeline and the existing space conditions. The latter has been solved by integrating the step allocator and log transfer in one machine unit. The complete mechanical modification could be made between Christmas and New Year's Eve. The close cooperation between Ante-Holz and Holtec made this possible.



1,2 Millionen

Festmeter Holz pro Jahr

Teil einer 200 Mio. Euro Investition

Holtec liefert Rundholzsortieranlage
beim Sägewerk UHLK in Korosten, UA



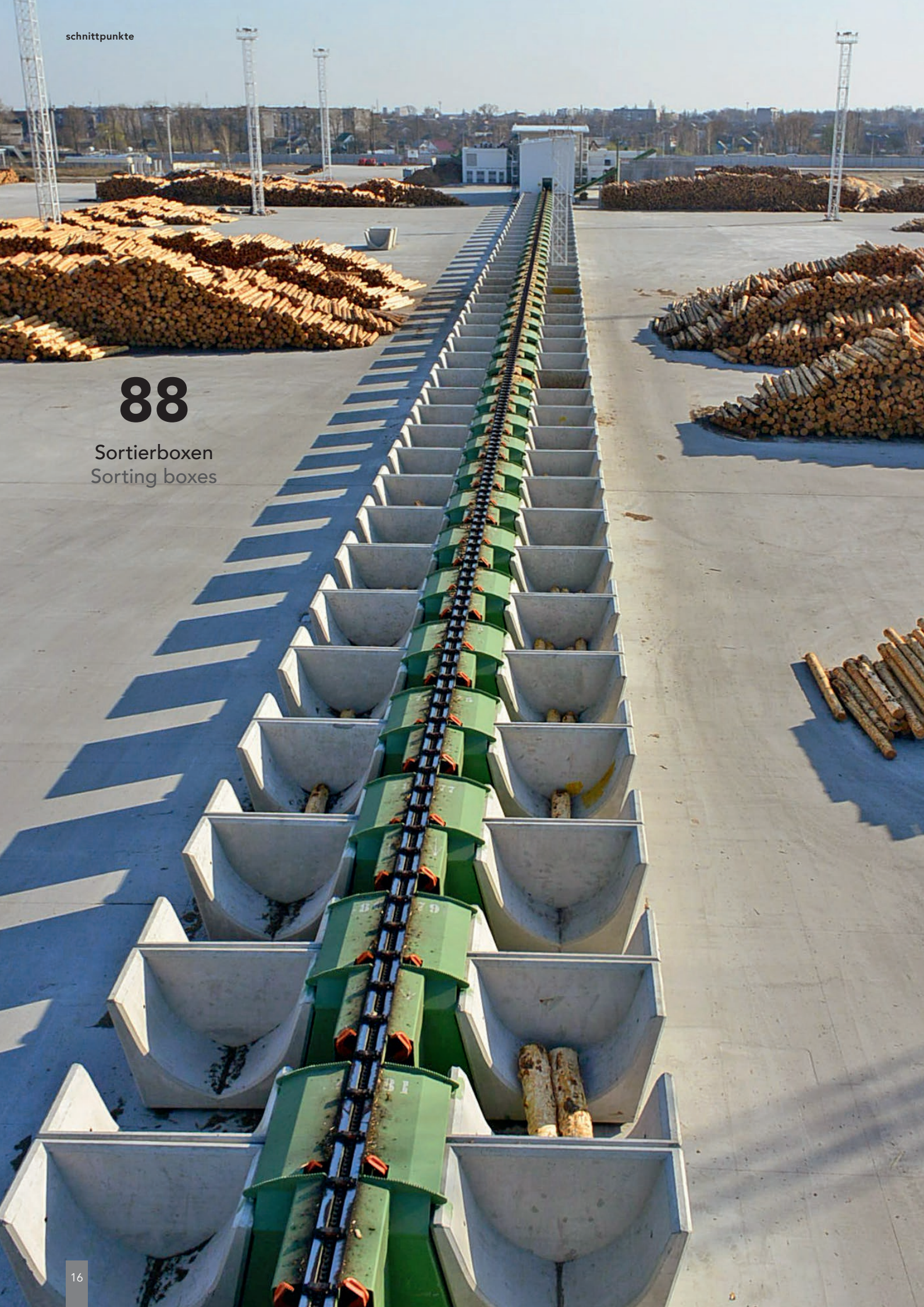
Im Mai 2015 erfolgte die Grundsteinlegung für das größte Sägewerksprojekt, was bisher in der Ukraine realisiert wurde. Am Standort Korosten, ca. 200 km nordwestlich von Kiew, wird unter dem Namen „Ukrainian Sawmill Holding Company Ltd.“ (UHLK) eine Gesamtinvestition von über 200 Mio. € getätigt. Neben der Schnittholzproduktion, Hobelwerksanlagen und einer Leimbinderproduktion werden am Standort ein Biomasse-Heizkraftwerk sowie eine Pelletsproduktion in Betrieb genommen.

Jährlich werden insgesamt ca. 1,2 Millionen Festmeter Kiefern-Rundholz verarbeitet. Mit einer Ausbringungsmenge von 660.000 m³ Schnittholz unter dem Markennamen REZULT zählt das Sägewerk zu den größten in Osteuropa.

Um eine solche Menge Schnittholz zu produzieren, bedarf es einer ebenso leistungsstarken, wie robusten Anlagentechnik für die vorgelagerte Rundholzbearbeitung. „Es darf keine Kompromisse geben. Wir benötigen eine Anlage, die auch extremen Produktionsbedingungen Stand hält“, so die Anforderung von Martin Henne, von UHLK beauftragter Projektmanager für die Gesamtinvestition.

88

Sortierboxen
Sorting boxes





Holtec vertraut bei der Rundholzsortierung auf den Ausführungsstandard *solid plus*, der speziell für extreme Belastungen im Mehrschichtbetrieb entwickelt wurde. Um den Anforderungen gerecht zu werden, muss der Fokus neben einer hohen Anlagenverfügbarkeit auch auf einem geringen Verschleiß liegen. „Mit dem *chainless*-System hat sich Holtec bei der Auswahl der Rundholzsortieranlage deutlich von seinen Mitbewerbern abgesetzt“, so Henne.

Hochleistungs-Sortieranlage für höchste Anforderungen

Die Rundholzsortierung besteht aus zwei gegenüberliegenden Beschickungsdecks auf die die Kiefernstämmen mittels Radlader aufgegeben werden. Die Vereinzelung erfolgt jeweils mittels des bewährten *chainless*-Systems. Ein doppelwirkender Stufenschieber mit Energierückführung, der speziell für hohe Stückzahlen entwickelt wurde, in Kombination mit einer kettenlosen Ausrichteinheit, führt die Abschnitte dem weiteren Bearbeitungsschritt zu. Dabei sorgt die *chainless*-Technologie für ein Minimum an Verschleiß und damit für eine hohe Verfügbarkeit - ganz nach den Anforderungen des Kunden.

Im Anschluss erfolgt die Beurteilung der vereinzelt Stämme, die dann ggf. mit einem Hochleistungs-Erdstammreduzierer reduziert werden.

Danach nehmen die Stämme „Fahrt auf“. Von beiden Beschickungslinien werden die Abschnitte wechselseitig der Hauptlinie zugetaktet und auf dem V-Röllengang auf bis zu 180 m/min beschleunigt – ebenfalls ganz ohne den Einsatz verschleißintensiver Ketten. Für eine weitere Leistungssteigerung sorgt die dynamische Lückenoptimierung *gapControl™*. Die von Holtec speziell für Entrindungs- und Sägelinien entwickelte Lückensteuerung bringt die Abschnitte durch einzeln angetriebene Rollen des V-Röllengangs auf ein optimales Maß. Die Stammlücke kann hierdurch um bis zu 50% reduziert werden.

Eine Vor-Vermessung Typ JORO-3D aus dem Hause Jörg Elektronik identifiziert im Anschluss die Stämme, die entweder nicht sägefähig sind bzw. nicht ins Portfolio passen. Diese werden in eine Sonderbox ausgeworfen, alle anderen passieren mit bis zu 150 m/min eine VK Doppelrotorentindung.

Die Anforderungen des Sägewerks sind enorm. Hier muss auch die Sortierlinie mithalten. Die 3 -5 m langen Kiefernabschnitte mit einem Durchmesser von 13 – 55 cm werden nach der Entrindung auf einem über 230 m langen Sortierblockzug in 88 Sortierboxen absortiert. Die Basisdaten für die Sortierung liefert der neue JORO-3D++ Scanner.

600

Mitarbeiter

36

Hektar Betriebsfläche

Part of a 200 million Euro investment

HOLTEC supplies log sorting line
to UHLK in Korosten, UA



May 2015 saw the laying of the first stone for the biggest sawmill project in the Ukraine up to now. In Korosten, about 200 km northwest of Kiev, the Ukrainian Sawmill Holding Company Ltd. (UHLK) made a total investment of more than 200 million €. In addition to the saw line, planing mill and a production system for structural composite lumber the site includes a biomass heating plant as well as a pellets production.

Annually about 1.2 million solid cubic meter pine logs are treated. With a total output of 660,000 m³ sawn timber under the brand name REZULT, the sawmill is one of the biggest in Eastern Europe. To produce such an amount of sawn timber, also a high-capacity and robust system for the log manipulation is necessary. "There may be no compromises. We need a system that copes with extreme production conditions", so the requirements of Martin Henne who has been contracted by UHLK as project manager for this project.

For the sorting line Holtec trusts in the design standard *solid plus* which was specially designed for extreme conditions in a multi-shift operation. To cope with the requirements, high system availability and less wear needed to become the focus of attention. "With its *chainless* system Holtec contrasted favourably against its competitors", said Henne.

1.2 Mio

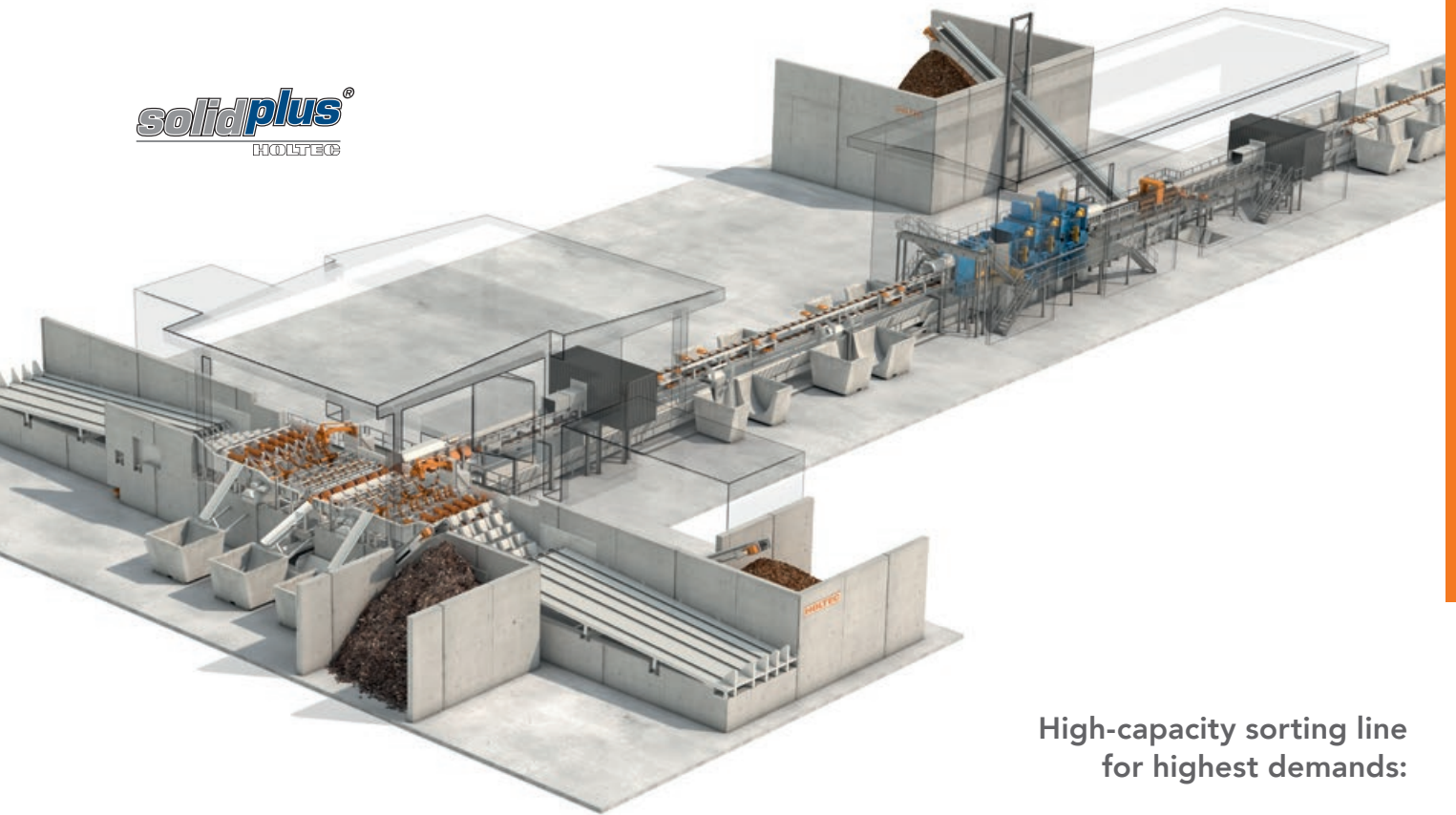
solid m³ wood per year

600

employees

36

Hectare sawmill area



High-capacity sorting line for highest demands:

The high capacity sorting line consists of two infeed decks which are fed by wheel loader. The separation is made by means of the tried and tested *chainless* system. A double acting step feeder with energy recovery, designed for high capacities, in combination with a chainless aligning unit transfers the logs to the further process steps. The chainless technology provides for a minimum of wear and therewith a high system's availability – just as the customer requested.

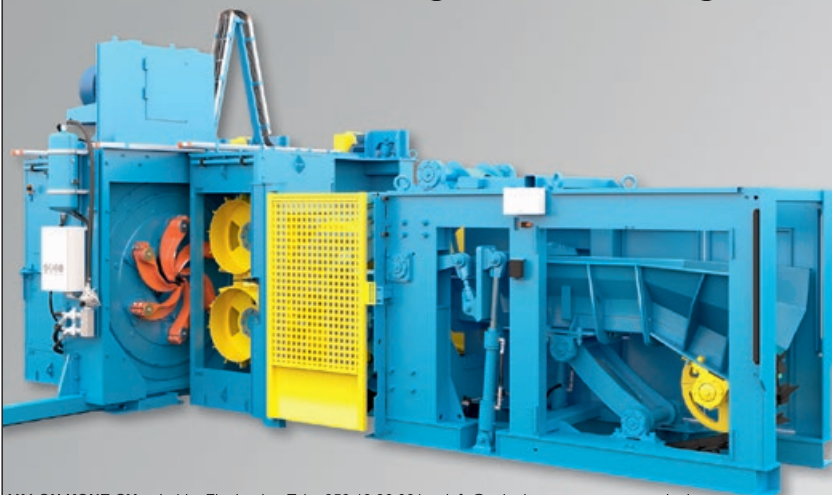
Subsequently the logs are evaluated and, if necessary, reduced by means of a high-capacity butt-reducer.

Then the logs gather speed: From both infeed lines the logs are alternately brought to the main line and accelerated on the v-rollerway of up to 180 m/min – again without using wear-intense chains. The rollerway is equipped the dynamic gap optimization *gapControl™* which is specially designed by Holtec for debarker and crosscut lines. By means of separately driven rollers of the v-rollerway the logs are brought to an optimised measure. This

way the log gap can be decreased by up to 50%. Subsequently a pre-measurement type JORO-3D by Jörg Elektronik identifies those logs which are either not sawable or do not fit into the portfolio. They are sorted out into a special box, all other logs pass a double shaft debarker by Valon Kone with up to 150 m/min.

The demand of the sawmill is high and the sorting line must keep up. After being debarked, the 3-5 m long pine logs with a diameter range of 13 – 55 cm are sorted on a more than 230 m long sorting conveyor into 88 sorting boxes. The data basis for the sorting is provided by the new JORO-3D++ scanner.

NEU VK5000 & VK8000 Hochleistungs-Entrindungsmaschinen



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

„Effizient sein“

GP Wood entschied sich wieder einmal für deutsche Anlagentechnik



GP Wood ist einer der größten Lieferanten von Sägeprodukten aus Nadelholz in Irland. Das Unternehmen entstand im April 2013 aus der Fusion von zwei der erfolgreichsten und traditionellen Holzverarbeitern in Irland; die ursprünglich von William Grainger gegründete Grainger Group mit Sitz in Enniskeane (Co. Cork) und die Palfab Group mit Sitz in Lissarda (Co. Cork), die von der Familie O'Callaghan gegründet wurde.





Beide Ursprungsfirmen wurden in den 1970er Jahren gegründet. Die Gruppe beschäftigt ca. 150 Mitarbeiter mit weiteren 250 indirekten Mitarbeitern in ihren Forstunternehmungen. Die Herstellung von Schnittholz mit der Schwerpunktsetzung auf Bauholz, Zäune, Gartenbauten und Verpackungsmärkte ist das Kerngeschäft der Gruppe.

Die Gruppe betreibt zwei Sägewerke und war hinsichtlich der Bearbeitung von Schnittholz schon immer einen Schritt voraus: Die Firmen verfügen über neueste Trockenkammern. Im Jahr 2005 errichtete die Gruppe Irlands erstes großes kommerzielles Biomasse-Heizkraftwerk, was nach den Energieanforderungen des Sägewerks

in Enniskeane konzipiert wurde. Die Anlage produziert 2,5 MW Elektrizität, die ins nationale Stromnetz eingespeist wird und 6 MW thermische Energie. Seit der Fusion hat GP Wood 6,3 Mio. € in die Einrichtungen in Lissarda investiert.

„Durch das letzte Investitionsprogramm von 14 Mio. € erweitert GP Wood sein Werk in Enniskeane zu einem der größten und technologisch modernsten Sägewerke Irlands. Die Investition führt zu einer größeren Kapazität, einer breiteren Produktpalette und bedeutet 27 neue Arbeitsplätze im Werk selbst und den Forstunternehmungen“, sagt Niall Grainger, Geschäftsführer bei GP Wood.

„Aus der Historie heraus hätte Grainger das Unternehmen immer als Familienunternehmen geführt“, sagt Niall. „Das gleiche gilt für Palfab. Zu viele unserer Wettbewerber kappen Rundholz, die O’Callaghans und die Graingers verdienen Geld.“ Beide Unternehmen sind während des Booms schnell gewachsen, haben aber auch nach dem Zusammenbruch des Baugewerbes gelitten, als Verbraucher nicht mehr investiert haben. Es war eine sehr schwierige Zeit, die Unternehmen durch die Rezession zu führen. „Wir waren bei 60 Mio. € Umsatz vor der Rezession und sind auf etwas unter 25 Mio. € zurückgefallen. Man musste abspecken, aber wir haben es geschafft und beide Familien sind stärker aus der Rezession herausgekommen.“

“Wir können die Marktpreise nicht steuern, aber das Werk. Es liegt also an uns, effizient zu sein und einen Wettbewerbsvorteil beizubehalten.”



In Nialls Worten zahlt das Werk die Rechnungen. „Der Rohstoff ist unser größter Kostenfaktor, gefolgt von Transportkosten. Wir haben eine sehr geringe Marge, also benötigen wir große Einheiten. Wir können die Marktpreise nicht steuern, aber das Werk. Es liegt also an uns, effizient zu sein und einen Wettbewerbsvorteil beizubehalten. Die Art der eingesetzten Maschinen und die Maschinenlieferanten haben großen Einfluss auf die Kosten un-

seres Produktes. Der anfängliche Kostenaufwand für die Maschinen ist nur ein Teil der Kosten über die Nutzungsdauer der Anlage, die es bei der richtigen Wahl einer Vermögensanlage zu berücksichtigen gilt. In unserer Branche, wo niemand mehr das Holz per Hand bearbeitet, mit Ausnahme des Anbringens des Etiketts am Ende, sind die Betriebs- und Wartungskosten die Schlüsselfaktoren. Man benötigt Partner, die innovative Lösungen bringen und sich an die speziellen Anforderungen, wie individuelle Betriebsbedingungen eines jeden Werkes, anpassen. Für die neue Sägelinie haben wir zum ersten Mal die Firma EWD gewählt. Beim Rundholzplatz vertrauen wir erneut auf unseren alten deutschen Partner für das Rundholzhandling Holtec. Bereits in 2007 haben wir eine Sägewerksbeschickung für eine große Profilierlinie bestellt. Die Beschickung läuft in Lissarda immer noch mit hoher Verfügbarkeit und einem Minimum an Wartungsarbeiten.”

Die neue Rundholzsortierung ist für 2,4 bis 3,8 m lange Stämme ausgelegt, die direkt vom LKW oder mittels Gabelstapler auf das Beschickungsdeck aufgegeben werden. Untypisch für britische Stämme, die für den Einschnitt bestimmt sind, sind die durchschnittlichen Durchmesser von nur 150 mm. Um die Jahresleistung im Einschicht-Betrieb zu erreichen, muss eine

große Anzahl Stämme vereinzelt werden. Um dieser Anforderung gerecht zu werden, installierte Holtec das bewährte Tandem-Stufenschiebersystem Typ *chainless*. Nach der Vereinzelung entscheidet der Bediener, ob ein Stamm reduziert werden muss. Für diesen Zweck ist ein Hochleistungs-Reduzierer installiert. Vor der Drehvorrichtung werden die Stämme zum ersten Mal mittels einer Jörg 3D-Messung vermessen. Zusätzlich wird jeder Stamm zwei Mal fotografiert, einmal am Zopfende und einmal am Stockende, um speziell Stämme mit Wuchsfehlern und nichtsägefähiger Form zu dokumentieren. Hinter der Drehvorrichtung werden die Stämme mit dem Zopfende voran zur VK Entrindung gefördert. Nachdem die Stämme durch ein Metallsuchgerät transportiert wurden, werden die entrindeten Stämme ein weiteres Mal 3D vermessen. Auf Basis der Messergebnisse erfolgt die Zahlung an die Rundholzzulieferer. Der Sortierblockzug ist mit 15 Boxen ausgerüstet. Da die Engpässe im Bereich der Sortierung liegen, wurde die Sägewerksbeschickung sehr einfach ausgestattet: Hier werden die Stämme noch einmal mittels eines Tandem-Stufenschiebersystems Typ *chainless* vereinzelt, bevor sie im Anschluss zum EWD Messförderer vor der Sägelinie transportiert werden.

„Unter Berücksichtigung der signifikanten Volumina aus Privatwäldern, die im Südwesten Irlands in naher Zukunft aufkommen werden, bin ich sehr zuversichtlich, dass diese Neuinvestition das Wachstum und die Entwicklung von GP Wood antreiben wird. Es passt zudem sehr gut, dass die Anlage zum 40. Gründungsjubiläum der ursprünglichen Unternehmen Grainger und Palfab in Betrieb gehen wird“, sagt Niall. Grainger hofft, dass dies das Unternehmen dabei unterstützen kann, die Rekordumsätze von Grainger Sawmills / Palfab während des Booms zu erreichen und sogar zu übertreffen. „Wir lagen bei einem Umsatz von 60 Mio. € kurz vor der Rezession und wir liegen in diesem Jahr bei leicht über 50 Mio. €. Im nächsten Jahr sollten wir näher an der 60 Mio. € Grenze sein“, sagt er. „In fünf Jahren könnten wir das verdoppelt haben, aber es gibt noch eine Menge Fragezeichen.“



"To be the efficient"

GP Wood decided again for German log handling technology

GP Wood is one of Ireland's largest suppliers of sawn softwood products. The business was formed in April 2013 as a result of the merger of two of Ireland's most successful and long established timber processing companies; the Grainger Group originally founded by William Grainger, based in Enniskeane (Co. Cork) and the Palfab Group based in Lissarda (Co. Cork), founded by the O'Callaghan Family.

GP Wood's original companies were both established in 1970's. The group employs approximately 150 staff with a further 250 indirect employees in their forestry operations. Timber manufacturing focused on the construction, fencing, garden leisure and packaging markets is the core business of the group.

"With their latest embarked €14m investment program GP Wood upgrades its plant at Enniskeane to one of Ireland's largest and most technologically advanced sawmills. The investment will lead to greater capacity, a wider product range and results in 27 new jobs between the plant itself and the forestry operations which supply it.", said Niall Grainger, GP Wood's Managing Director.

"Historically Grainger Sawmills would always have treated the business as a family business with a big-company attitude," Niall says. "It was the same with Palfab. Too many of our competitors are into cutting logs, the O'Callaghan's and the Grainger's are into making money". Both companies expanded rapidly during the boom, but both also suffered after the crash as builders and consumers cut back on spending. It was a very difficult time managing the firms through the recession. "We were at €60 million turnover pre-recession; we dropped back to a little under €25 million. You had to cut the fat, but we came out of the other side and both families came out of the recession stronger".

In Niall's own words, the mills pay the bills. "The raw material is our biggest cost, followed by transport. We deal in a very low margin area so we deal in high units. We can't control market prices, but we can

control the mill, so it is up to us to be the efficient and retain a competitive advantage. The type of machinery used and the machinery suppliers have big influence on the costs of your product. The initial capital outlay cost for your machinery is only a portion of the costs over an asset's life cycle that needs to be considered in making the right choice for asset investment. In our business where nobody touches the timber by hand until they put the label on the back of it at the end, the operation and maintenance costs are the key factors. You need partners, which come up with innovative solutions and react variable on your special requirements such as the individual operation conditions of each plant. For the new pre-cut line first time we have chosen the sawline company EWD. For the log yard and the mill infeed we count again on our old German partner for log handling Holtec. Already in 2007 we ordered a mill infeed system for our large log chipper canter quad bandsaw line. The infeed system runs still in Lissarda with high availability and a minimum of maintenance works."

The new log sorter is designed for 2.4 up to 3.8 m logs, which are transported directly from truck or by front loader onto the infeed table. Untypically for British logs which are intended for sawing, is the average diameter of only 150 mm. For reaching the annual capacity in an one-shift-operation, a huge amount of logs needs to be singulated.

To cope with this requirement, Holtec installed the proven tandem step feeder system type *chainless*. After separating the logs, the operator decides, if a log needs to be butt-reduced. For this a high capacity butt-reducer is installed. In front of the turning device the logs are scanned a first time by a Jörg 3D scanner.

"The mills pay the bills."

Niall Grainger / Managing Director GP Wood

The group operates two sawmills and has been with their machining and timber treatment always one step ahead: The companies have state of the art facilities for Kiln Drying. In 2005, the Group constructed Ireland's first large scale commercial biomass CHP plant which was designed around the Enniskeane sawmill's energy requirements. The plant produces 2.5 MW of electricity which is sold to the national grid, and 6 MW of thermal energy. Since the merger, GP Wood has invested €6.3m upgrading the Lissarda facilities.



Niall Grainger

Geschäftsführer / Managing Director GP Wood



"We can't control market prices, but we can control the mill, so it is up to us to be the efficient and retain."

"In light of the significant volumes of private forest due to come on stream in the southwest of Ireland in the very near future I am fully confident that this new investment will drive GP Wood's growth and development and it's very fitting that the plant will be in operation on the 40th anniversary of the founding of the original Grainger and Palfab companies," said Niall. Grainger is hoping that this can help the company beat the record sales of Grainger Sawmills/Palfab during the boom and even surpass it. "We were at €60 million turnover just before the recession and we will be just over €50 million this year, next year we should be closer to the €60 million mark," he says. "In five years we could see that doubled, but there are a lot of 'what ifs'."

Additionally every log is photographed two times, ones at the top and ones at the butt-end, to document especially logs with growing faults and unsawable shape. Behind the turner the logs run top end first into a VK debarker. After passing a metal detector the debarked logs are scanned a second time by a 3D scanner system. Scanner results are taken for paying the forest by scanned and supplied volume. The log sorter is equipped with 15 boxes. With having all process 'bottle-necks' at the log sorter, the mill infeed was designed really simple: Here the logs are once again singulated by a double acting step feeder system with *chainless* technology before they are transferred onto the EWD scanner conveyor in front of the sawline.



Rundholz sortieren mit 150 m/min

Austausch des Sortierblockzugs bei Stallinger, A-Frankenmarkt





HOLZ



*Tradition, Perfektion, Innovation –
Holz ist immer eine Idee, ein Freund,
ein Naturschauspiel.
Holz ist unsere Geschichte.*

Stallinger Holding GmbH

WOOD



*Tradition, Perfection, Innovation –
Wood is always an idea, a friend,
a nature play. Wood is our history.*

Stallinger Holding GmbH

Der Hauptstandort der Fa. Stallinger für den Unternehmensbereich Holzindustrie ist das Werk in Frankenmarkt. Von hier aus werden nicht nur alle Holzgeschäfte getätigt, sondern der Standort beheimatet auch das Hauptsägewerk des Unternehmens. Im 2-Schicht-Betrieb werden hier jährlich 800.000 fm Rundholz zu innovativen Produkten verarbeitet, die weltweit zum Einsatz kommen.

Stallinger bietet seinen Kunden hochwertige Holzprodukte mit einem hohen Individualisierungsgrad. Flexibilität ist hier alles. Je vielfältiger allerdings das Einschnittprogramm, desto höher auch die Anforderungen an die vorgelagerte Rundholzsortierung. So forderte eine erneute Anpassung des Produktportfolios schließlich den Austausch der bestehenden Sortierblockzuganlage.

Erste Geschäftsbeziehungen zwischen Stallinger und Holtec fanden bereits im Jahr 2003 statt, wo Holtec Einzelkomponenten für den bestehenden Rundholzplatz lieferte. Im Hause Stallinger erinnerte man sich an die guten Erfahrungen seinerzeit und somit erhielt Holtec im Sommer 2016 erneut die Chance seine Leistungsfähigkeit unter Beweis zu stellen.



Besondere Herausforderungen waren die relativ kurze Planungsphase sowie die zeitlich limitierte Stillstandzeit der Rundholzplatzanlage. In nur 5 Wochen, beginnend mit der Demontage der Altanlage bis zur Produktionsaufnahme der Neuanlage, wurde das Gesamtprojekt abgewickelt. Diese beachtliche und logistische Leistung konnte nur durch eine enge Zusammenarbeit und Koordination der verantwortlichen Projektbeteiligten und aller Gewerke gelingen.

Der neue Sortierblockzug entspricht dem Qualitätsstandard *solid plus*, der speziell den Anforderungen des Mehrschichtbetriebs gerecht wird. Eine 3"-Förderkette, integrierte Energieführungs Kanäle und HARDOX Verschleißleisten sind nur einige Details der Hochleistungsanlage. Mit 150 m/min werden hier die Rundholzstämmen in die Boxen absorbiert.

Ein besonderer Wunsch der Fa. Stallinger konnte ebenfalls berücksichtigt werden. Der Sortierblockzug hat keine eigene Unterkonstruktion sondern stützt sich mit den Ablaufblechen auf die Sortierboxen aus Stahlbeton ab. Angepasst an das Einschnittprogramm der Fa. Stallinger, wurde der Sortierblockzug mit 80 Sortierboxen konzipiert, wobei eine Erweiterung durch Überrollboxen jederzeit möglich ist. Eine Sortierblockzuganlage genauso flexibel und vielfältig, wie das Produktprogramm von Stallinger.

Sorting logs with 150 m/min

Exchange of the sorting conveyor at Stallinger, A-Frankenmarkt

Stallinger's main site for the wood industry is the mill in Frankenmarkt where the major sawmill of the company is located. In a 2-shift operation 800,000 solid cubic meter wood per year are processed to innovative products which are sold worldwide.

Stallinger offers its customers high-quality wooden products with a high degree of individualisation. Flexibility is paramount. However the more diverse the cutting program in the sawmill, the higher the requirements placed on the log sorting line. Another adaptation of the product portfolio finally required the exchange of the existing sorting conveyor. The first business relations between Stallinger and Holtec date back to the year 2003, when Holtec supplied single components for the existing log yard. Stallinger were pleased with that experience and so Holtec got a further chance to prove its capability in summer 2016.

The short planning period as well as the limited downtime of the log yard was a special challenge. In only 5 weeks the old equipment needed to be disassembled and the new system up and running. This could only be achieved with close cooperation and coordination between all involved in the project. The sorting conveyor is designed according to the quality standard solidplus to serve the requirements of a multi-shift operation. A 3" conveying chain, integrated cable carriers and HARDOX wear plates are only a few details of the high-capacity system. With 150 m/min the logs are sorted into the boxes.

Following Stallinger's request, the sorting conveyor has no own sub-construction, but is placed directly onto steel-concrete boxes. With its 80 sorting boxes the system corresponds to Stallinger's sawing program and could also be extended with over-run boxes, if necessary. The flexibility and variety of the sorting conveyor fits perfectly well to customer's product range.

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

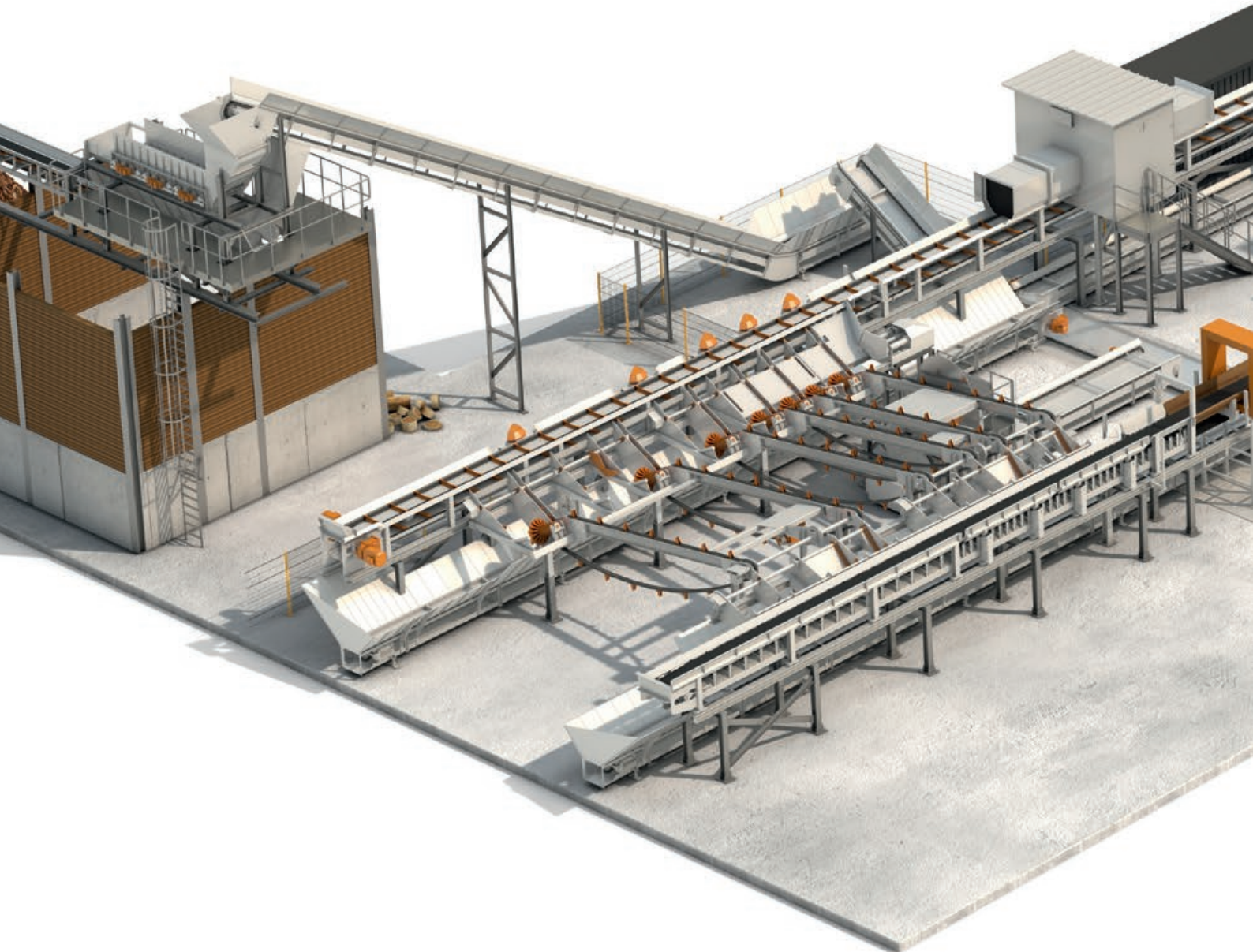
Telefon: +49 2921/8906-0
Fax: +49 2921/8906-78
info@lehde.de

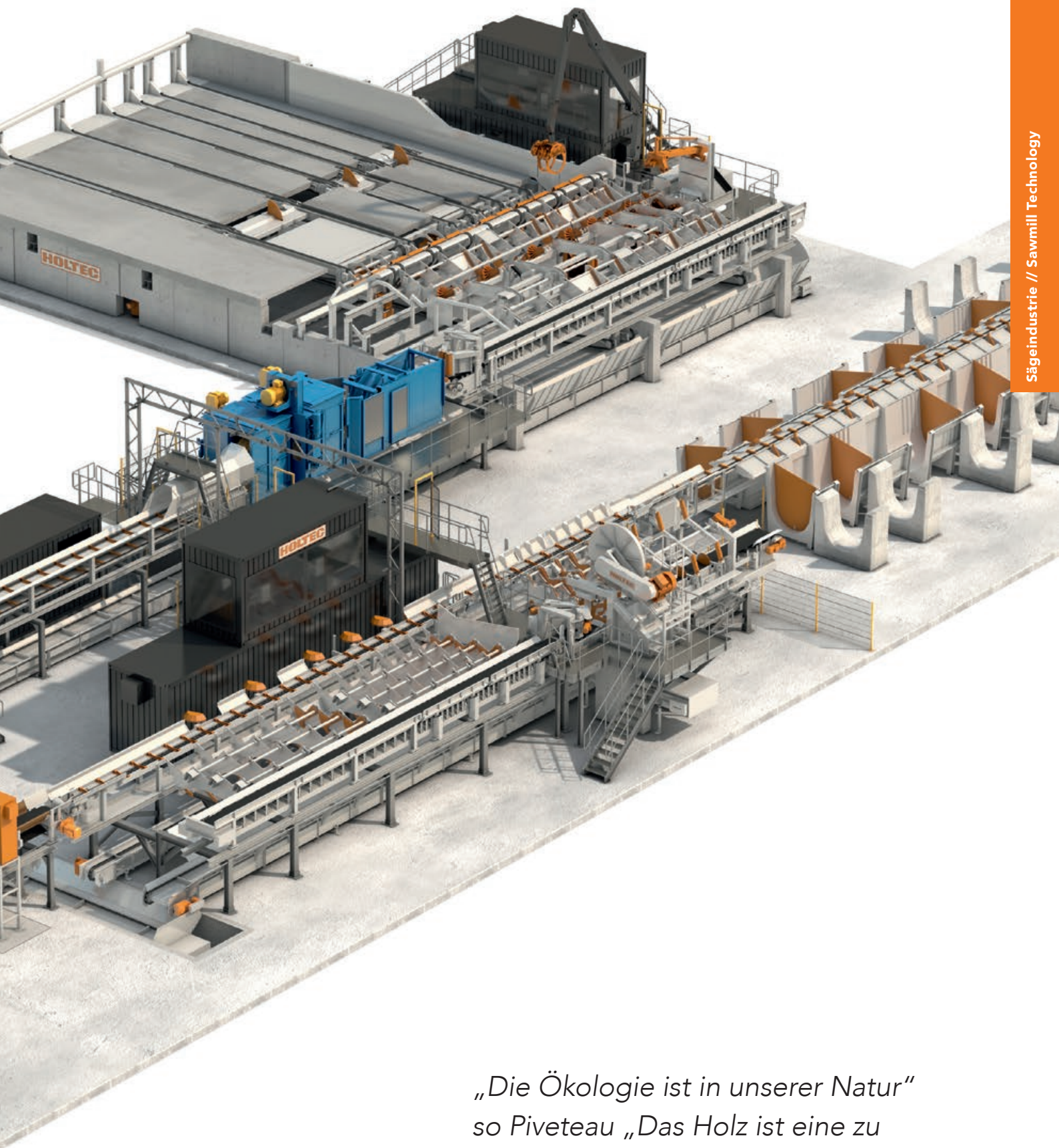
Kombinierter Rundholzplatz für Kurz- und Langholz in Polen

Piveteau Bois ist mit einem jährlichen Sägewerkseinschnitt von 800.000 fm Rundholz / Jahr und einer Produktion von 200.000 t Pellets / Jahr an 3 Standorten einer der dominierenden Sägewerksbetreiber in Frankreich.

Vorreiter und Vorzeigeunternehmen ist die Gruppe Piveteau Bois unter anderem im Umweltbereich.

Piveteau Bois verwendet 100% des Holzes, aus den Nebenprodukten werden Pellets produziert oder sie werden verwendet um grüne Energie zu produzieren.





*„Die Ökologie ist in unserer Natur“
so Piveteau „Das Holz ist eine zu
kostbare Ressource, um sie zu
verschwenden“.*

PIVETEAUBOIS

800.000

fm jährlicher Rundholzeinschnitt
der Piveteau-Gruppe

Am Standort Sylva in Polen arbeiten ca. 250 Personen. Spezialisiert ist das Sägewerk auf die Bearbeitung von Kiefernholz. Es wird vor allem Kiefernholz für den Außenbereich – Fassaden, Terrassen und Spielplätze produziert.

Für Sylva in Polen entschied sich die Firma Piveteau für Holtec als Ausrüster für den neuen Rundholzplatz, auch aufgrund von positiven Erfahrungen mit Holtec am Standort Farges-Egletons.

Für Sylva wurde ein komplett neuer Rundholzplatz in enger Abstimmung mit dem Kunden entwickelt und geliefert. Entstanden ist dabei eine Kombianlage, die sowohl für Kurz- als auch Langholz bearbeiten kann.



Alle Hölzer werden über die gleiche Beschickung zugeführt und auch reduziert, danach entrindet und vermessen. Die Kurzhölzer werden an der Anschnittsäge im Querdurchlauf auf Länge gekappt, die Langhölzer erhalten hier den gewünschten Anschnitt. Gekappt werden die Langhölzer über die bewährte Holtec-Bandkapplinientechnik, die Vorgaben für die Ausformung liefert die 3D-Vermessung und Optimierung von Jörg Elektronik. Ausgelegt ist die Anlage auf eine Leistung von ca. 200.000 fm / Jahr. Nach nur 3 Monaten Montagezeit wurde die Anlage im August pünktlich in Betrieb genommen.

Seit der Abnahme der Anlage im Herbst 2016 läuft die Anlage in vollster Zufriedenheit der Herren Piveteau und der zuständigen Mitarbeiter in Polen.

200.000

t Pellets / Jahr



CASSEL
GERMANY

METAL SHARK® OCTA

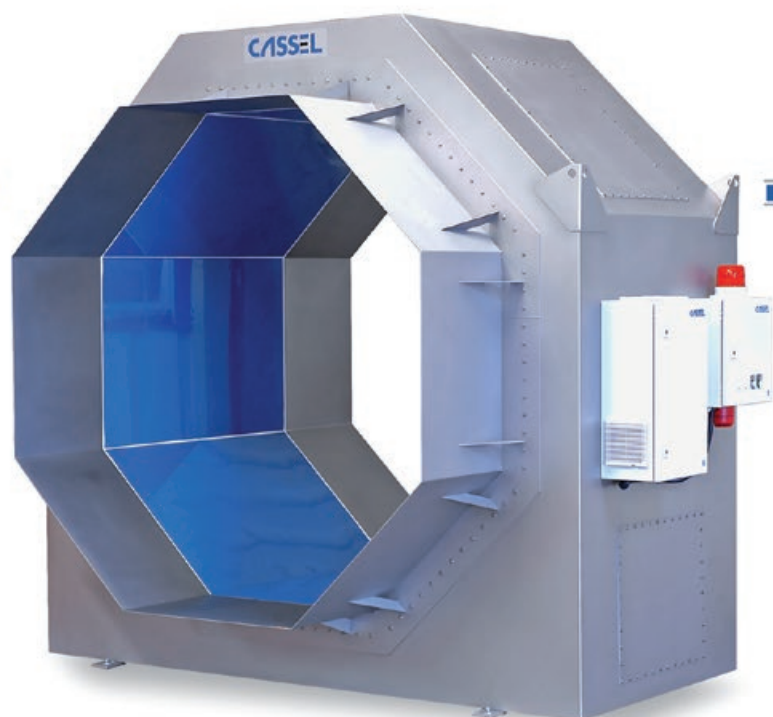
Metalldetektion für die Holzindustrie

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





Combined log yard for short and long logs in Poland

Piveteau Bois is one of the leading saw mills in France with an annual cutting capacity of 800,000 solid cubic meter logs and a production of 200,000 tons of pellets at three sites. Amongst other things Piveteau is leading in the field of environmental protection.

Piveteau Bois is using 100% of the wood. From the side products they are producing pellets or green energy.

800.000

solid m³ logs are cut by the Piveteau Group every year

200.000

tons of pellets



About 250 persons are working at the Sylva site in Poland which specializes in processing pine wood. Pine wood is especially produced for the outdoor areas – facades, terraces, playgrounds, etc.

For the Sylva site in Poland, Piveteau decided for Holtec to supply the new log yard based on the positive experience they had had with Holtec at the Farges, FR-Egletons site. In close cooperation with the customer, a completely new log yard has been designed and supplied. The combined system can process long logs as well as short logs.

All logs are fed into a butt-reducer, debarked and measured. The short logs are cut to length by a circular saw while being forwarded on a cross conveyor. For the long logs, this saw provides the first cut. In a next step the long logs are cut to length by means of the tried and tested Holtec band saw line technology based on the measurement and optimisation data by the Jörg Elektronik 3D measurement. The system is designed for a capacity of approximately 200,000 solid cubic meter / a. After only 3 months of installation the system could start operating in time.

Since the acceptance of the system in autumn 2016, it is running to the utmost satisfaction of Mr. Piveteau and the employees in charge in Poland.



*"Ecology is in our nature" said Piveteau.
"The wood is too valuable a resource
to be wasted."*



Alles dreht sich um die

EICHE

*«Seit sechs Generationen
ist das Schicksal meiner
Familie verbunden mit
dem Wald und seinem
König, der Eiche.»*

SYLVAIN CHARLOIS


CHARLOIS
GROUPE

Holtec Fassholzkapplinie für Nièvre Merrain



Das Haus Nièvre Merrain gehört zur Charlois Gruppe, dem größten französischen Eichenholz-Unternehmer in der 6. Generation. Geführt wird die Gruppe durch Herrn Sylvain Charlois, einem jungen und sehr dynamischen Unternehmer. „Seit sechs Generationen ist das Schicksal meiner Familie verbunden mit dem Wald und seinem König, der Eiche“, so Charlois.

Zudem ist das Haus Charlois der unangefochtene französische Marktführer auf dem Fassholzmarkt. Zusätzliche Tätigkeiten sind die Forstwirtschaft, Sägewerke, Forschung bis hin zur Entwicklung von Anti-Age Produkten – ebenfalls gewonnen aus der Eiche.

Als Teil der Charlois-Gruppe konzentriert sich die Firma Nièvre Merrain ausschließlich auf die Herstellung von Fassdauben. Um die Versorgung der drei Spaltmaschinen zu garantieren, entschied sich die Firma Nièvre Merrain 2015 für eine Rundholzkapplinie der Firma Holtec.

„Wir sind von der Qualität überzeugt und haben Vertrauen in die Firma Holtec und ihrer französischen Vertretung BZH“, so Finanzchefin Pascal Cottin.

Mitte 2016 wurde die Anlage in Varzy, südlich von Auxerre, montiert. Die Anlage ist ausgelegt um bis zu 100 fm Eichenrundholz pro Schicht zu kappen und die Spaltmaschine direkt über eine speziell ausgetüftelte Steuerung zu beschicken.

Zum Kappen der bis zu über einem Meter dicken Eichenstämme kommt eine traditionelle Holtec Schwenksäge in verstärkter Ausführung zum Einsatz.

Über ein Sortierband und Spezial-Auswerfer werden dann die Spaltmaschinen beschickt.

2016 zeigte sich die Charlois-Gruppe zufrieden mit ihrer Holtec-Kapplinie und bestellten für 2017 eine zweite Holtec-Kapplinie für ihre Tochterfirma Malviche.



Holtec cutting line for stavewood for Nièvre Merrain

Nièvre Merrain belongs to the Charlois group, the biggest French company working with oak. Mr. Sylvain Charlois is the sixth one of his family to manage the company. "For six generations my family's fate has been connected to wood, and its king, the oak", he often emphasises. As well as being the market leader for stavewood, the Charlois group engages in forestry, saw-milling and developing anti-aging products made from oak.



Nièvre Merrain concentrates solely on the production of staves. In order to ensure the wood supply to the three wood splitters, Nièvre Merrain decided to buy a log crosscut saw from Holtec in 2015. "The quality convinced us and we trust in Holtec and its French subsidiary BZH", said CFO Pascal Cottin.

Mid 2016 saw the installation of the system in Varzy, south of Auxerre. The system is designed to cut up to 100 running meter oak logs per shift and to feed them directly to the wood splitters by means of a specially designed control.

For cutting the oak logs with a diameter of up to one meter, Holtec uses a traditional tilting saw in reinforced design. The wood splitter is fed over a belt conveyor with special ejectors.

The Charlois group is satisfied with the system and ordered a second system for its subsidiary company Malviche. The delivery will be in 2017.

Die Fassholzproduktion Stavewood production

in der Charlois-Gruppe | in the Charlois group

FORSTWIRTSCHAFT

Das ganze Jahr über durchforsten unsere Einkäufer die französischen Wälder auf der Suche nach den schönsten Eichenstämmen Frankreichs, welche für die Produktion von Wein- und Weinbrandholzfässern bestimmt sind. Stamm für Stamm werden die nach einem rigoros eingehaltenen Wirtschaftsplan ausgesuchten Eichen bewertet, alles im Einklang mit der Nachhaltigkeit und Biodiversität der Wälder.

FASSHOLZHERSTELLUNG

Nach der Auswahl der Bäume im Wald, ist das Spalten der Stämme die wichtigste Arbeit mit der Eiche. Das Können und Wissen ist eine traditionelle Technik, welche von Generation zu Generation weiter gegeben wurde. Dies verlangt vom Daubenhauer ein unbestechliches Auge, um das Holzwachstum lesen zu können, die Stämme zu vierteln sowie das Herz, den Splint und die Rinde vom Holz zu trennen, um so das Nobelholz zur Dauben-Produktion zu gewinnen. Anschließend werden die Dauben mindestens 24 Monate im Freien gelagert, eines der wichtigsten und fundamentalen Etappen der Reifephase. Nur 2% des Volumens der französischen Eiche erreicht eine Fassholz-Qualität. 30% dieser Qualität kauft die Charlois Gruppe ein.

FASSHERSTELLUNG

Nach der Reifephase werden die Dauben, bevor sie in die Fassproduktion gehen, nochmals sortiert. Jede Küferei der Gruppe folgt dabei seinen typischen Traditionen. Dies sind die Selektion der Eichen, die Herkunft des Holzes, seine Textur, die Methoden der Herstellung. Alle Faktoren spielen eine Rolle, um dem Holz seine eigene Signatur zu geben. Das Abfüllen in Fässer ist eines der wichtigsten Etappen zur Herstellung von qualitativ hochwertigen Weinen. Am Ende der Weinherstellung hat jeder große Wein seine eigenen organoleptischen Eigenschaften, sie reflektieren die Komplexität und Originalität des Weines und verstärken damit seine Einzigartigkeit.

FORESTRY

Throughout the year the purchasing team looks for the best oak logs in the French forests for producing wooden barrels for wine and brandy. The evaluation, log by log is made based on a strictly observed business plan - all in conformity with sustainability and biodiversity of the forests.

PRODUCTION OF STAVEWOOD

After selecting the logs, splitting them is the most important work with the oak. This traditional technique has been shared from generation to generation and requires a "good eye". To receive the best wood for producing staves, the wood growth needs to be considered and the sapwood as well as the bark needs to be removed from the log. Subsequently the staves are stored outside for at least 24 months. This is one of the most essential steps in the maturity process. Only 2% of French oak attains a quality suitable for stavewood. The Charlois group buys 30% of this wood quality.

PRODUCTION OF THE BARRELS

After the maturity process the staves are sorted once again before being used in the barrel production. Each company has its own typical tradition considering the selection of the oak, the wood origin, its texture and the way of production. All factors play a role in giving the wood its own signature. Filling the barrels is one of the most important steps for producing high-quality wines. Each wine has its own organoleptic characteristics after the wine production. It reflects the complexity and originality of the wine, amplifying its individuality.



*« For six generations,
my family's fate has been
connected to wood, and its
king, the oak. »*

SYLVAIN CHARLOIS

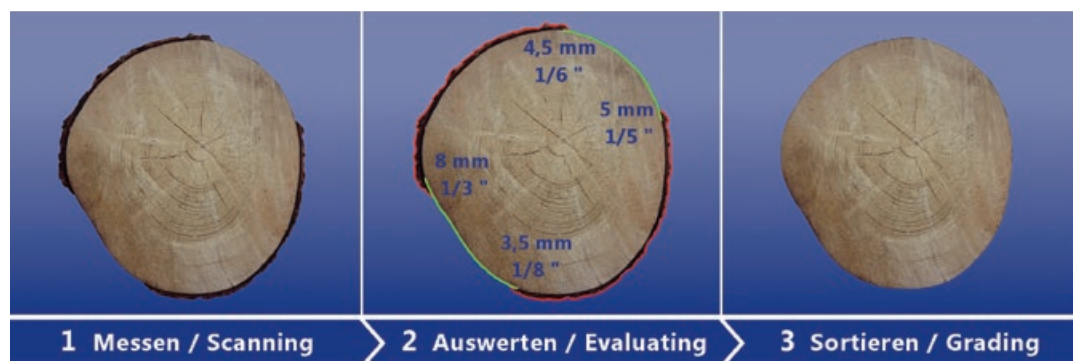
Für jede Anforderung, eine optimale Lösung For any requirement, the right solution

*Seit 50 Jahren können sich Kunden und Partner auf Jörg Elektronik verlassen. Sie profitieren von der stetigen Pflege und Weiterentwicklung bestehender Produkte, von innovativen Neuentwicklungen, sowie einem umfangreichen Service und zahlreichen Zusatzleistungen.
For 50 years, customers and partners have been able to 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 Holtec:

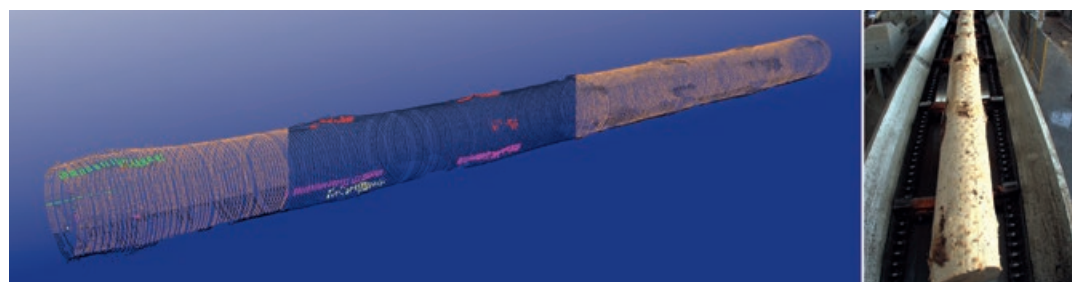
GP-Wood, IRL	> 2x Vollkonturmessung, Woodarchiv / 2x True shape scanner, Woodarchiv
Sylva Drewno, PL	> Vollkonturmessung / True shape scanner
Ukrainian Sawmill, UKR	> 2x Vollkonturmessung / 2x True shape scanner

Rindenerkennung Bark detection



Bei der Asterkennung / Rindenerkennung handelt es sich um die neuesten Varianten der Vollkonturmessung. 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. Bark / knot detection is the latest variation developed from true shape scanner technology. The system is able to measure bark thickness and its amount on partly debarked logs. Detecting the precise thickness and identifying barkless logs among partly debarked ones raises the accuracy in sorting on the log yard.

Asterkennung Knot detection



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 on the log surface are detected and analyzed on debarked logs. Their identification is used for precise pre-sorting on the log yard. Customer specific values are used for optimization and to manipulate the product quality.



Jörg Dabrock GmbH
Wooden Vault Viewer



Details des Inventars

Post.Nr.	Position	Art	Material	Glieder	Handwerksform	Deckenart	Phys. Lang. (m)	Stk. Lang. (m)	Stk. Mittl. (m)	Stk. Front (mm)	Volumen (m³)	Altkubikinhalt (m³)	Deckenalt. (m)	Kronenalt. (m)
2	13.04.2015	07-08	Fichte	6	2 x Zugl	Unbekannt	5,13	5,10	445	445	0,923	0,0	4,1	0,0

Wichtige Buttons

3D-Modell

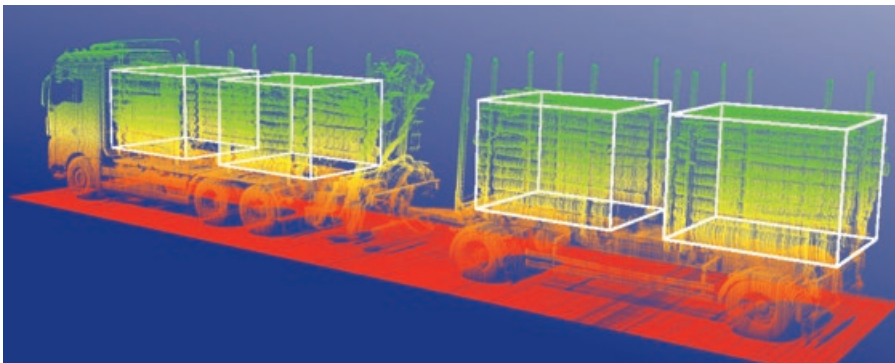



WIDMACHEN VIEWER

Jörg Widmachers GmbH
Reichenberg 1
D-91074 Weidenhofen
Tel: +49 (0)9361 9340-0
Fax: +49 (0)9361 9340-11
Email: info@jw-gmbh.de

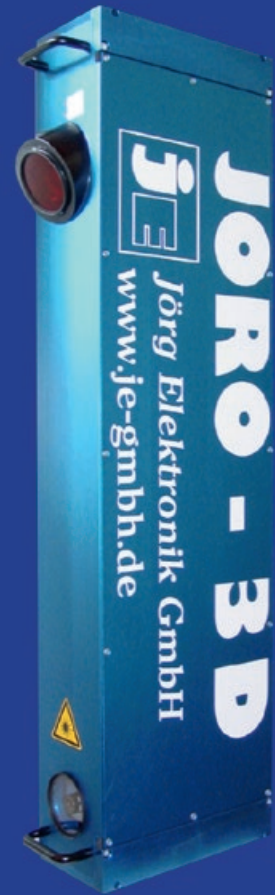
JE-Woodarchiv
JE-Woodarchiv

Zur Dokumentation der Rundholzqualitätsbeurteilung wurde die vollautomatische Erfassung des Rundholzes mittels Videokameras entwickelt. Das JE-Woodarchiv generiert aus einer Videosequenz der Anlage Stammfotos und speichert diese mit den Vermessungsdaten in einer Datenbank ab. Dadurch ist eine optische Dokumentation jedes einzelnen Rundholzstammes gewährleistet. For reasons of documentation and log evaluation, fully automated video camera recognition of logs was invented. The topic of JE-Woodarchiv is to generate video sequences of the real logs and saving those with the relying 3D measuring data in a database. Thereby the optical documentation of every single log is guaranteed.



Volumenberechnung / Volume calculation

Eine Weiterentwicklung der Volumenberechnung von Schüttgut stellt die Volumenberechnung von Rundholz-LKW dar. Die Rundholz-LKW werden während der Durchfahrt mittels Laser-Abstandssensor gescannt und vermessen. Zur Vervollständigung werden die Messdaten mit Kamerabildern im Truckarchiv gespeichert und sind in einer MySQL-Datenbank verfügbar. The evolution in volume calculation of bulk material is the measuring of log trucks, supplying data of the load in cubic meters. While the truck is driving through a frame, laser sensors scan and measure it. To complete this system, measured data combined with pictures of the truck are saved to the JE-Truckarchiv and can be accessed via a MySQL database.



Jörg Elektronik GmbH

Oberstaufen | Deutschland

Phone: +49 8386 9360-0

E-Mail: info@je-gmbh.de

Web: www.je-gmbh.de

>35

gelieferte Holzplätze an die TOP 5 Player in Europa.
log yards supplied to the TOP 5 player in Europe.

OSB | MDF | PB | Pellets



Individuelle Holzplatzlösungen Tailormade solutions for log yards

► 46-59



LOGYARD ALLIANCE
DIEFFENBACHER – HOLTEC

Holzplatz mit innovativer Fördertechnik für Swiss Krono in F-Sully

Anfang des Jahres erhielt Holtec von der Schweizer Swiss Krono Gruppe den Auftrag zur Lieferung des kompletten Frontends für den Standort Sully-sur-Loire in Frankreich. Bereits 1987 wurde dort ein Spanplattenwerk errichtet – der erste Schritt des Schweizer Unternehmens zu einem internationalen Konzern. Die Produktion wurde laufend optimiert und das Angebot durch den Bau einer OSB-Anlage erweitert. Die neue Holtec-Anlage wird den Ende der 90er Jahre gelieferten und in die Jahre gekommenen Holzplatz für die OSB-Anlage ersetzen.

Neu an dem Konzept ist die einsträngige Aufbereitung. Die Kernmaschine bildet ein Holtec variobarker™ mit zwei Sektionen. Diese Maschine wird die Leistung der zwei bestehenden Entrindungslinien ersetzen. Mittels elektrisch angetriebener Umschlagmaschine Typ Sennebogen werden zwei Strander beschickt.







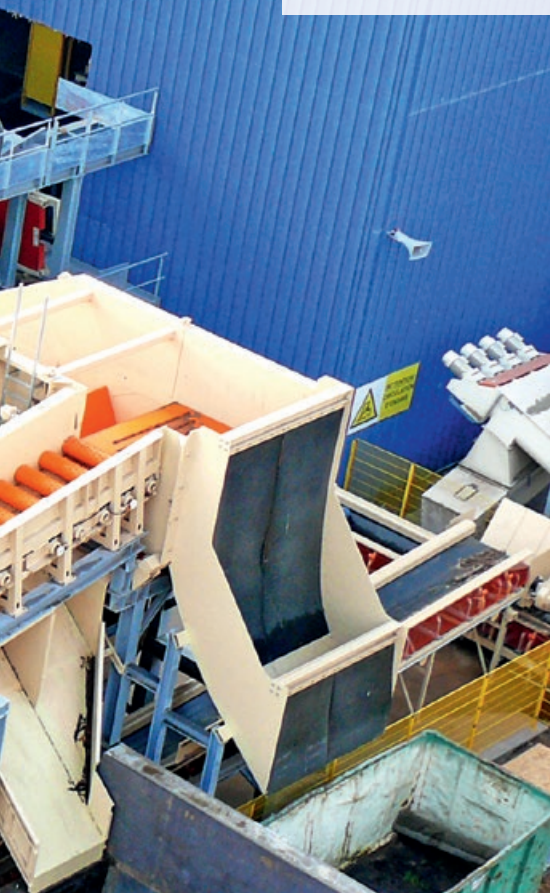
Neuinstallation auf beengten Platzverhältnissen: Die Stämme werden mittels Elektro-Umschlagbagger auf zwei Zerspaner verteilt. Links im Bild die Altanlage: während der Montage musste die Produktion durchgehend aufrechterhalten werden.



Vor der finalen Entscheidung wurden umfangreiche Versuche mit Rundholz auf einer Holtec-Entrindung durchgeführt. Das von den Ergebnissen überzeugte das Projektteam vor den Test-Hölzern.

Von links nach rechts: Bernd Henrich, KRONOTEC, Roland Kovacic, CTO SWISS KRONO, Thomas Freichel, KRONOTEC sowie Alexander Gebele, GF HOLTEC und Marek Szymczak von HOMANIT Polen

solidplus®
HOLTEC



SENNBOGEN



Zur Beschickung der Entrindung sowie zur Übergabe vor dem Logdeck setzt Holtec seit vielen Jahren auf die bewährte Treppenschieber-Technologie. Mit diesen treppenartigen Stufen lassen sich selbst schwierige Rundholzsortimente sicher und ohne Ketten vereinzeln. Für Swiss Krono wurde die Technik grundlegend überarbeitet und weiterentwickelt.

Zum Einsatz kommt jetzt ein elektrisches Antriebssystem mit Kurbeltrieb – eine Technik, die bereits im Sägewerk seit vielen Jahren von Holtec erfolgreich eingesetzt wird. Somit werden die Betriebskosten nochmals gesenkt.

Holtec liefert nach Frankreich eine schlüsselfertige Anlage inklusive Stahlbau, Entsorgung und Steuerung. Die Montage hat begonnen, wesentliche Komponenten sind bereits montiert. Die größte Einzelbaugruppe wurde Anfang Dezember bei Holtec verladen. Ein Sondertransport mit über 4,3 m Höhe!

130E

**Unschlagbar im
Holzumschlag...**

10
@sennebogen.de

Wood yard with innovative conveying technique for Swiss Krono in F-Sully

At the beginning of this year, Holtec received the order from Swiss Krono for supplying a complete frontend for the site in Sully-sur-Loire in France. The year 1987 saw the building of a PB mill which was the first step of the Swiss company on the road for becoming an international group. The production was continuously optimised and extended by an OSB system. The new Holtec system will replace the old OSB log yard that had been built in the 1990s.

vario **barker™**
WOODWORK





A novelty now is that the system is designed with a one-strand processing. The core machine is the Holtec variobarker™ with two sections. This machine will compensate the capacity of the two existing debarker lines. An electrically operated material handling machine by Sennebogen feeds two stranders.

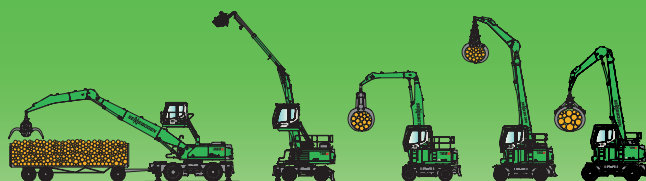
For feeding the debarker as well as at the transfer point before the log deck, Holtec relies on the tried and tested stair feeder technology. This system separates also difficult log assortments safely and without chains. The technique had been basically reworked and refined for Swiss Krono. Now there is an electrically operated drive system with crank drive - a technology that Holtec has used in the sawmill sector successfully for many years and that decreases the operating costs.

Holtec supplies a turn-key system incl. steel-structure, waste evacuation and control. The installation has started – main components are already installed. The biggest single unit was loaded at the beginning of December – a special transport over 4.3 m in height.



830E M-TRAILER

**... Pick & Carry sowie
Trailerlösungen von
SENNEBOGEN**



Alfred Endl



**SENNEBOGEN
Maschinenfabrik GmbH**

Sennebogenstraße 10
94315 Straubing



alfred.endl@sennebogen.de

Pellets, LVL und jetzt auch OSB

Erweiterung der Produktion durch hochmoderne
OSB-Anlage bei MLT in Torzhok/RUS

MLT Ltd. ist derzeit Europas führender Hersteller von Holzwerkstoffen (LVL und OSB), Pellets und Fertighäusern aus Holz. Das Unternehmen wurde 2005 in St. Petersburg, Russland gegründet. Die Produktion erfolgt auf einem 24 ha großen Gelände. Derzeit arbeiten 600 Angestellte bei MLT. Im Jahr 2007 begann MLT in einem ersten Schritt mit der Produktion von Premium-Holzpellets im Taleon Terra Werk in Torzhok (Region Tver). Die jährliche Leistung betrug 60.000 t. Nur ein Jahr später wurde eine LVL Produktion (siehe Infobox „LVL“ S. 59) in Betrieb genommen.

Die jüngste Investition von MLT ist eine OSB Produktionslinie Taleon Arbor mit einer Jahresleistung von 600.000 m³. Die produzierten OSB Platten sind zwischen 2.250 und 2.800 mm breit und 6 – 40 mm dick. Die neue Anlage wurde im September 2016 in Betrieb genommen. Auch für die neue OSB Produktionslinie wurde der alte Partner Dieffenbacher ausgewählt. Der Lieferumfang beinhaltet neben der Presse, dem Rohplatten-Handling und zwei Kraftwerken mit jeweils 57 MW Verbrennungsleistung auch das Frontend.



ultralamTM





Die Rundholzbeschickung zur den Strändern wurde durch den Partner Holtec realisiert. Kernanlage des Frontends sind zwei Entrindungsanlagen mit Vario-Technology, die für eine Durchsatzleistung von 65 t (atro)/h ausgelegt sind. Nach dem Entrinder werden die Stämme einem De-Icing KanalTyp SmartCon™ zugeführt, wo die Stämme in den Wintermonaten aufgetaut werden. Zur Beschickung der Entrinder sowie an den Übergaben vor den Logdecks zur Konditionierung setzt Holtec auf die bewährte Stufenschiebertechologie. Dieses System vereinzelt selbst schwierige Holzsortimente sicher und ohne den Einsatz von Ketten. Zur Beschickung der beiden Stränder im 3-Schicht-Betrieb kommt ein Stationärkran Typ Sennebogen 835 zum Einsatz. Der Kran wird über einen 160 kW Elektromotor betrieben und ist mit einem 2,0 m² Greifer ausgestattet.

Bereits im Jahr 2005 lieferte Holtec für MLT die Entrindungs- und Hackerlinie für die Pelletsproduktion.

Am 27. Februar 2017 wurde die neue OSB Linie eingeweiht. Die Gesamtinvestition durch die Vnesheconombank überstieg den Betrag von 20,7 Milliarden Rubel. Das neue Werk schuf 400 neue Arbeitsplätze, wobei insgesamt über 1200 Anwohner nicht nur aus Torzhok und Kuvshinovo, sondern auch aus den umliegenden Orten in den beiden Werken arbeiten. Für Russland, das ein Drittel der Waldvorkommen der Erde umfasst, ist die Eröffnung der Taleon Arbor Produktionslinie ein bahnbrechendes Ereignis sowie ein großer Schritt in der Bautechnik und eine Lösung der politisch und ökonomisch wichtigen Aufgabe zum Export von Endprodukten anstelle von Rohmaterial.



24 ha
Produktionsfläche

600.000 m³
OSB Platten

600
Angestellte



Pellets, LVL and now OSB

MLT in Torzhok/RUS expands its production by a state-of-the-art OSB system

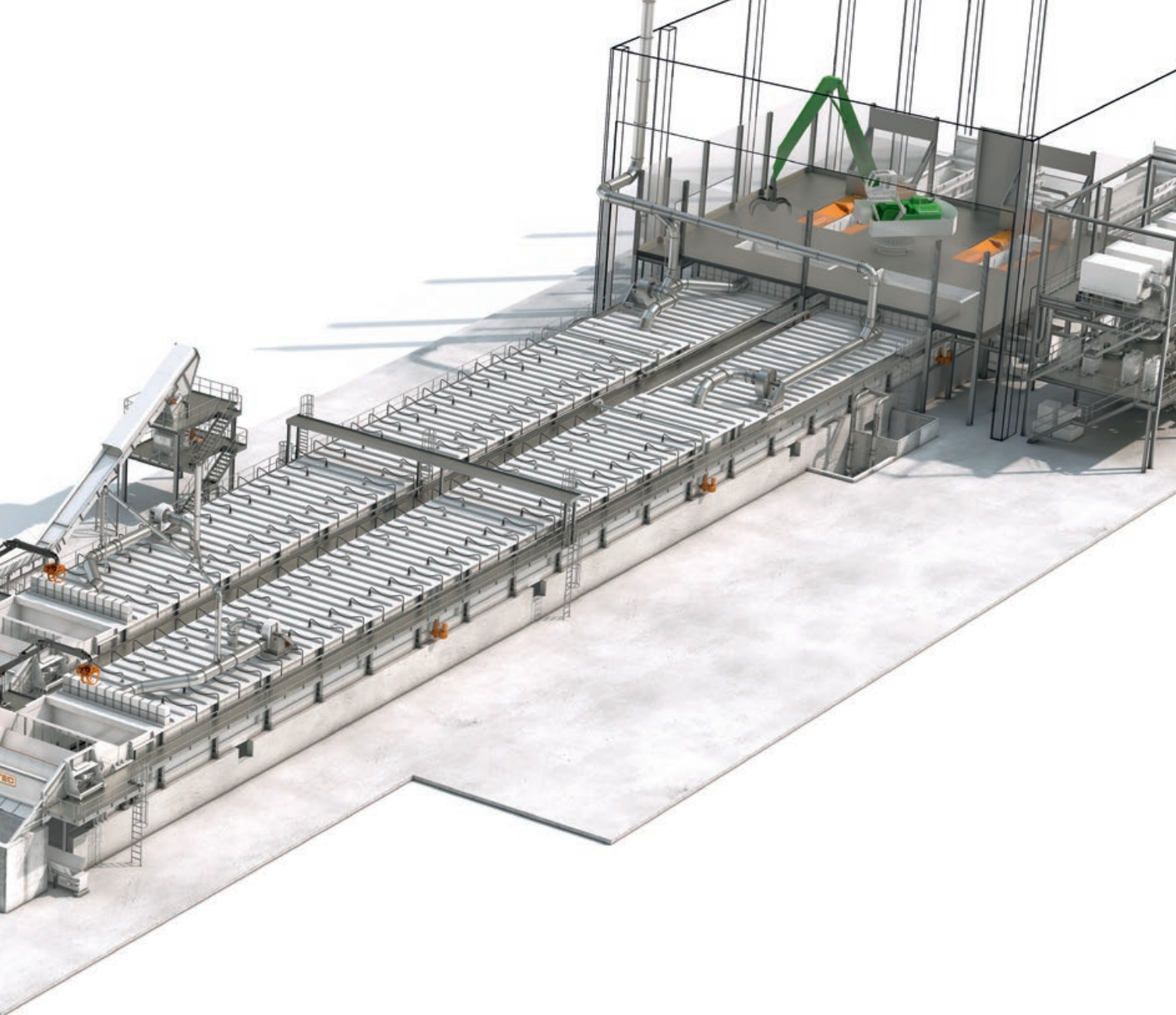
MLT Ltd. is currently Europe's leading manufacturer of engineered wood products (LVL and OSB), wood pellets and prefabricated wood houses. The company was established in 2005 in St. Petersburg, Russia. The production is made on a 24 ha wide area. At present 600 employees work for MLT. In 2007 MLT started up in first instance a premium wood pellets production with an annual capacity of 60,000 t at Taleon Terra plant, Torzhok (Tver region). Only one year later an LVL production (see side box 'LVL' on page 59) was started up.

Latest investment of MLT is an OSB production line Taleon Arbor with an annual capacity of 600,000 m³. OSB panels are produced with a width of between 2,250 and 2,800 mm and a thickness of 6 – 40 mm. The new plant was commissioned in September 2016. Also for the new OSB production line the old partner Dieffenbacher was chosen. The scope of supply included among the press and raw board handling, two power plants each with 57 MW combustion capacity also the front end of the plant.

24 ha
Production area

600.000 m³
OSB per year

600
employees





The log infeed up to the strander feeding was realised by its partner Holtec. Core systems of the front end are two debarker lines with vario technology designed for a throughput capacity of 65 t (b.d.)/h. Behind the debarker the logs run to a de-icing channel SmartCon™, which defreeze the logs during the winter months. For feeding the debarker as well as at the transfer points before the log decks to the conditioning system, Holtec relies on the tried and tested stair feeder technology.

This system separates also difficult log assortments safe and without chains. For feeding the two flakers in three shift-operation a stationary crane Type Sennebogen 835 is installed. The crane is powered by a 160 kW electric drive. It is equipped with a 2.0 m² grapple. Already in 2005 Holtec supplied MLT with a debarking and chipper line for their pellet production facility.

At February 27th, 2017 the new OSB line was inaugurated. The total investment provided by Vnesheconombank exceed the amount of 20.7 billion rubles. The new plant created 400 new jobs, while in total there are more than 1200 residents not only from Torzhok and Kuvshinovo, but also surrounding villages, working at the two facilities. For Russia, comprising one third of the planet's forest resources, the opening of Taleon Arbor production plant is a landmark event, as well as a great step forward in structural technologies and a solution of the politically and economically important task of exporting finished products, rather than raw materials.



LVL – LAMINATED VENEER LUMBER

Innovative Holzverarbeitungsverfahren erlauben die Herstellung von Holzwerkstoffen mit physikalischen und mechanischen Eigenschaften, die Massivholz übertreffen. Zur Zeit wird Leimholz sehr verbreitet im Baubereich genutzt, da es keine Einschränkungen im Querschnitt und in der Länge hat. Neues Konstruktionsmaterial – Furnierschichtholz ist eine Abwandlung von Leimholz, das durch die Verleimung von Nadelholz-Schäl furnierplatten hergestellt wird. Die Produktionsweisen von LVL minimieren die Negativeffekte von natürlichen Holzfehlern, was eine erhebliche Verbesserung der Festigkeitsparameter des fertigen Produktes mit sich bringt. LVL wird aus 7 und mehr Furnierschichten hergestellt, jeweils ca. 3 mm dick. Diese Lagen sind der Länge nach geschichtet und zwischen den angrenzenden Lagen miteinander verleimt.

MLT schuf die größte Produktion dieser Art in Europa mit einer jährlichen Design-Leistung von 150.000 m³ LVL, die auf 250.000 m² erweitert werden konnte. Herzstück des LVL Werks ist eine 60 m lange kontinuierliche Presse von Dieffenbacher. Die Anlage erlaubt eine unbegrenzte Länge von LVL Balken, die je nach Kundenanforderung und Transportbedingungen auf Länge gekappt werden. Auf dem Markt ist das Produkt unter der Marke ULTRALAM bekannt. Durch den Einstieg in den Bau von Fertighäusern aus Holz (jährliche Produktion von 40.000 m³ oder 250 Bausätzen pro Jahr) wurde im Jahr 2015 eine zusätzliche Bearbeitungslinie in Betrieb genommen.

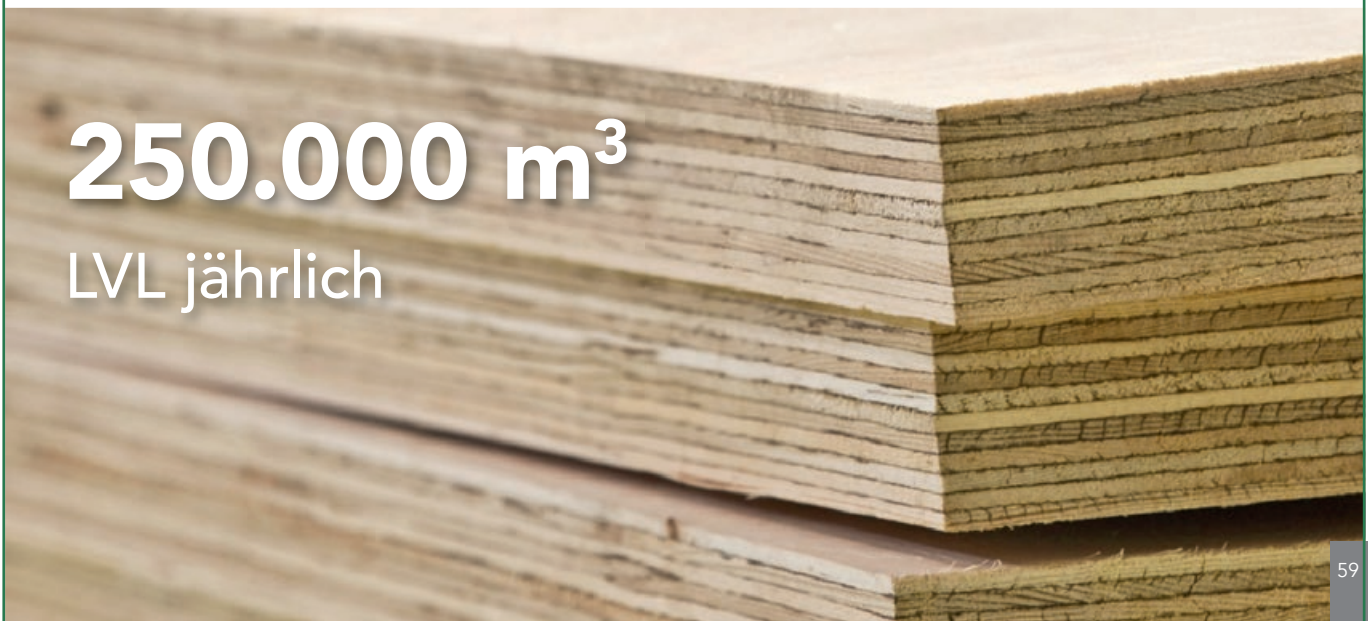
LVL – LAMINATED VENEER LUMBER

Innovative wood processing technologies allow producing wood-based composite materials with physical and mechanical properties surpassing solid timber. At the moment glued lumber having no cross section and length limitations is widely used in construction practices. New structural material – Laminated Veneer Lumber is one of glued lumber modifications produced by means of gluing peeled coniferous veneer sheets. LVL production methods minimise negative effects of natural wood defects what significantly increases strength parameters of the finished product. LVL is made of 7 and more veneer layers, each about 3 mm thick. These layers are laid up lengthwise and glued together between the adjacent plies.

MLT created the largest production of this kind in Europe with an annual design capacity of 150,000 m³ of LVL, which could be boosted up to 250,000 m³. Heart of the LVL plant is a 60 m continuous press designed by Dieffenbacher. The system allows an unlimited length of LVL beams, which are cut to length depending on customer's demand and transport conditions. The product is known at the market under the brand ULTRALAM. With the start-up of prefabricated wood houses construction (annual production of 40,000 m² or 250 house kits per year) also an additional processing line was started up in 2015.

250.000 m³

LVL jährlich



>20

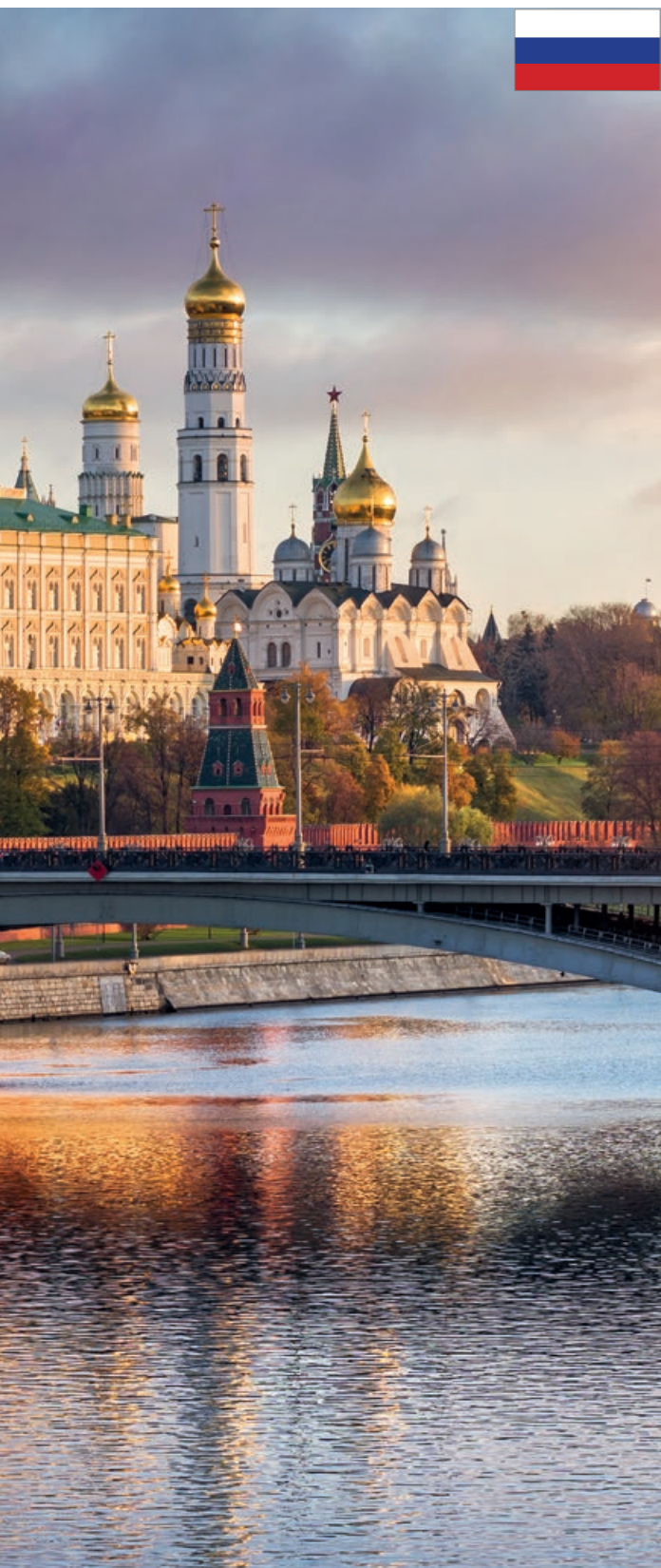
gelieferte Anlagen nach Russland.

оборудование, поставленное в Россию.



RUSSLAND SUMMARY
ОБЗОР СОБЫТИЙ В РОССИИ

► 60-73



PAKETKAPPSÄGEN

► 74-75

LIGNA EINLADUNG

► 76-77

Unser Kontakt in Russland | Наш контакт в России



Екатерина Чернобровая

- Сбыт Россия -

Телефон: +7 495 988 28 84

Факс: +49 (0) 2482 / 82-25

Email: echernobrovaya@holtec-online.de

Алекс Хекманн

- Сбыт Россия -

Телефон: +49 (0) 2482 / 82-22

Факс: +49 (0) 2482 / 82-25

Моб.тел.: +49 (0) 151 / 240 286 58

Email: aheckmann@holtec.de



Любое решение для любых индивидуальных потребностей

Уже более 50 лет клиенты и партнеры могут положиться на Jörg Elektronik. Они выигрывают за счет постоянного совершенствования продукции, инновационных разработок, всестороннего сервисного обслуживания и многочисленных дополнительных услуг.

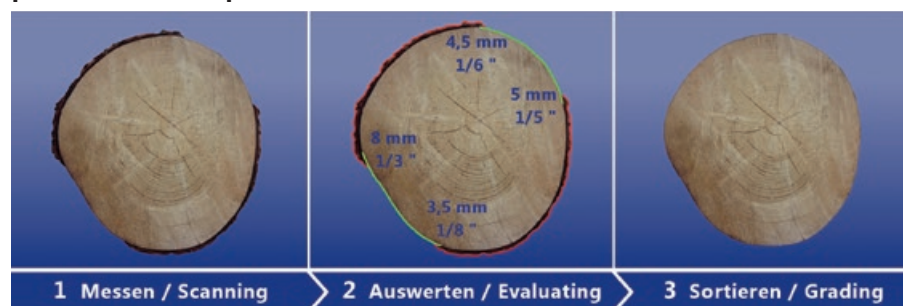
При сотрудничестве с фирмой Holtec:

GP-Wood, Ирландия > 2х полноконтурные системы измерения, архивирование данных

Sylvia Drewno, Польша > полноконтурное измерение с распознаванием сучков, оптимизацией раскря

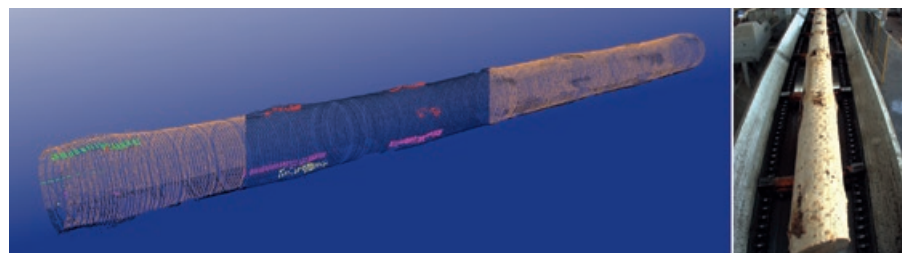
Украинская деревообрабатывающая компания, Украина > 2х полноконтурные системы измерения

распознавание коры



Под распознаванием сучков/коры речь идет о новейшем варианте полноконтурного измерения. На частично окоренных бревнах определяется толщина и процент оставшейся коры. Определение толщины коры и ее распознавание на окоренных бревнах позволяет повысить точность сортировки на бирже сырья.

распознавание сучков



На окоренных бревнах распознаются и оцениваются имеющиеся сучки. Распознавание может использоваться для точной предварительной сортировки продукта на бирже сырья. Устанавливаемые параметры определяют качество продукта и используются для оптимизации обработки круглого сырья.

JE - архив данных



Для документации оценки качества круглого леса была разработана автоматическая съемка бревен с помощью видеокамер. Система хранения JE-Woodarchiv генерирует из серии видеозаписей фото бревен и сохраняет в архив данные измерений. Таким образом, имеется визуальная документация для каждого бревна.



Jörg Elektronik GmbH

Оберштуфен | Германия

Тел.: +49 8386 9360-0

E-Mail: info@je-gmbh.de

Web: www.je-gmbh.de

“Быть эффективным”

Группа GP Wood снова выбрала немецкое оборудование

GP Wood является одним из крупнейших поставщиков хвойных пиломатериалов в Ирландии. Предприятие возникло в апреле 2013 года в результате слияния двух успешных традиционных деревообрабатывающих заводов; основанного Вилльямом Грейнгером Grainger Group, с местоположением в Эннискине (Co. Cork) и Palfab Group, расположенного в Лиссарде (Co. Cork), основанного семьей O’Callaghan.

Оба предприятия появились в 70-х гг. Фирма насчитывает около 150 сотрудников и еще 250, задействованных непосредственно на производстве. Предприятие специализируется на производстве пиломатериалов для строительства, заборов, садовых строений и упаковки.

В группу входят два завода, всегда преуспевавших в лесопилении. У обеих фирм имеются новейшие сушильные камеры. В 2005 году группа основала первую промышленную электростанцию, работающую на биомассе, которая была спроектирована, исходя из потребностей деревообрабатывающего завода в Эннискине. Оборудование вырабатывает 2,5 МВт электроэнергии для общего потребления и 6 МВт тепловой энергии.

«Благодаря последней инвестиционной программе в 14 Млн. ЕВРО GP Wood смог сделать завод в Эннискине крупнейшим и самым высокотехнологичным заводом в Ирландии. Данная инвестиция позволила увеличить производительность и расширить продуктовую линейку, кроме того, удалось создать дополнительно 27 новых рабочих мест на заводе», - сообщил Найэл Грейнер, генеральный директор GP Wood.



“Мы не можем управлять рыночными ценами, а завод может. Мы можем эффективно работать и получать от этого конкурентное преимущество.”



«Исторически Grainer всегда было семейным предприятием», - говорит Найэл. «То же самое и с Palfab. Очень многие конкуренты просто раскряжевывают кругляк. O’Callaghans и Grainers зарабатывают деньги». Оба предприятия очень быстро росли во время бума, и оба очень пострадали во время упадка строительной отрасли. Это было очень трудное время, наступил кризис производства. «Наши обороты до рецессии составляли около 60 Млн. Евро, а после упали почти на 25 Млн. ЕВРО. Но пришлось несколько «затянуть ремни» и оба предприятия после рецессии стали только крепче»



Как говорит Найэл, завод оплачивает счета. Основные наши затраты – сырье, далее – транспортные расходы. У нас очень небольшая маржа, поэтому нам нужны большие объемы. Мы управлять рыночными ценами не можем, а наш завод – может. Какое оборудование установлено, и кто его изготовил в значительной степени влияет на стоимость нашей продукции. Первоначальные затраты на оборудование – это только часть расходов за весь период его эксплуатации, и это нужно учитывать при выборе оборудования. В нашей отрасли, где уже давно дерево никто не обрабатывает вручную, за исключением нанесения этикетки в самом конце процесса, эксплуатационные расходы и затраты на техническое обслуживание являются ключевыми факторами. Необходим партнер, который предложит инновационные решения и адаптирует оборудование под индивидуальные потребности каждого производства. Для новой линии лесопиления в качестве Поставщика мы выбрали компанию EWD. В случае с оборудованием для биржи сырья, как и раньше, мы доверяем нашему старому немецкому партнеру – фирме Holtec. Еще в 2007 году мы заказали подачу на лесопиление для большой линии профилирования. До сих пор линия работает в Лиссарде с высокой степенью доступности и минимумом затрат на профилактику и ремонт. “

Новая линия сортировки спроектирована для сортиментов длиной от 2,4 м до 3,8 м, которые подаются с помощью вилочного погрузчика сразу на стол подачи. Нетипичным для британского сырья является то, что средний диаметр пиловочника составляет всего лишь 250 мм. Чтобы переработать годовой объем в две смены, необходимо разобщить огромное число сортиментов. Для того, чтобы выполнить эту задачу, Holtec установил проверенный тандемный ступенчатый разобщик. Модель chain-less. После разобщивания оператор принимает решение нужно ли обрезать комель. С этой целью установлен высокопроизводительный оцилиндровщик комля. Перед разворотным устройством сортименты впервые измеряются с помощью системы измерения JÖRG. Дополнительно каждое бревно фотографируется: один раз – вершина, один – комель, чтобы специально задокументировать бревна с пороками. После разворотного устройства бревна подаются вершиной в окорочный станок VK. После прохождения через металлоискатель, окоренные бревна замеряются повторно с помощью 3D-сканера. На основании полученных после замера данных осуществляется оплата поставщику сырья. Сортировочная бревнотаска оснащена 15 карманами. Так как основная задача возложена на линию сортировки, линия подачи – очень простая: сортименты разобщаются еще раз с помощью тандемного ступенчатого толкателя модели chain-less, а затем передаются на измерительную бревнотаску перед линией лесопиления EWD.



«Завод оплачивает счета

»Найэл Грейнгер/ Генеральный директор GP Wood

«Принимая во внимание, то что значительный объем сырья будет в ближайшем будущем обеспечивается из частных лесных плантаций в юго-западной части Ирландии, я абсолютно убежден, что новые инвестиции будут способствовать росту и развитию GP Wood. Отлично сложилось и то, что новое оборудование будет пущено в эксплуатацию к 40-летию юбилею с основания заводов Grainger и Palfab», – сообщил Найэл. Грейнгер надеется, что это поможет достичь и даже превзойти оборот Grainger Sawmills / Palfab во время бума. «Тогда, незадолго до рецессии оборот составлял 60 Млн. ЕВРО, в этом году – чуть больше 50 Млн. ЕВРО. На следующий год мы должны подойти к границе 60 Млн. ЕВРО, через пять лет оборот может удвоится – но пока есть некоторые вопросы»



Замена бревнотаски на заводе Stallinger, Франкенмаркт



После того, как лесопильный завод в Франкенмарте снова перешел к семье Шталлингео, в результате изменения ассортимента продуктов, возникла необходимость в инвестиции в линию сортировки.

Еще в 2003 году фирма Holtec поставила некоторые компоненты для биржи сырья.

В компании Шталлингер помнили положительный опыт сотрудничества с фирмой Holtec и снова предоставили возможность теперь уже увеличить производительность имеющегося оборудования.

Летом 2016 года был получен заказ на комплексную поставку сортировочной бревнотаски. Особым требованием была короткая фаза планирования. Сама реализация проекта усложнялась строго лимитированным сроком остановки оборудования.

Всего лишь за пять недель старое оборудование было демонтировано, смонтировано и пущено в эксплуатацию новое сортировочное оборудование. Такого успеха в столь короткий срок удалось достичь только благодаря четко скоординированной работе всех участников проекта.

Новая сортировочная бревнотаска соответствует стандарту исполнения Holtec „solid plus“ и подходит для работы в несколько смен. Специальное желание фирмы Stallinger было учтено. Вся конструкция смонтирована на бетонных карманах, и не имеет отдельных фундаментов. Распределение по карманам определено программой, заданной компанией Stallinger. Сортировочная линия имеет 80 карманов, предусмотрена возможность дооснащения перекатными карманами.







Holtec поставляет универсальную биржу сырья в Польшу

В 2016 году фирма Holtec поставила оборудование для биржи сырья для хлыстов и сортиментов на завод в Польше группы Piveteau

PIVETEAUBOIS



Piveteau Bois при годовом объеме перерабатываемого круглого леса 800 000 тв./м в год и объеме производства 200 000 т пеллет/год на трех заводах является одним из ведущих деревообработчиков во Франции.

Помимо всего прочего группа Piveteau Bois является локомотивом в сфере защиты окружающей среды.

«Экология- в нашей природе», - как говорят Piveteau. «Древесина слишком дорогостоящий ресурс, чтобы его выбрасывать». Piveteau Bois использует 100% древесины, из побочных продуктов изготавливаются пеллеты или они идут на выработку «зеленой энергии».

На заводе Sylva в Польше работает более 250 человек, специализирующихся на пилении сосны. Прежде всего, это сосновые материалы – фасады, террасы, игровые площадки и т.д.

В качестве поставщика оборудования для нового завода Sylva фирма Piveteau, имея положительный опыт работы с Holtec при оснащении завода в Farges-Egletons, вновь выбрала Holtec.

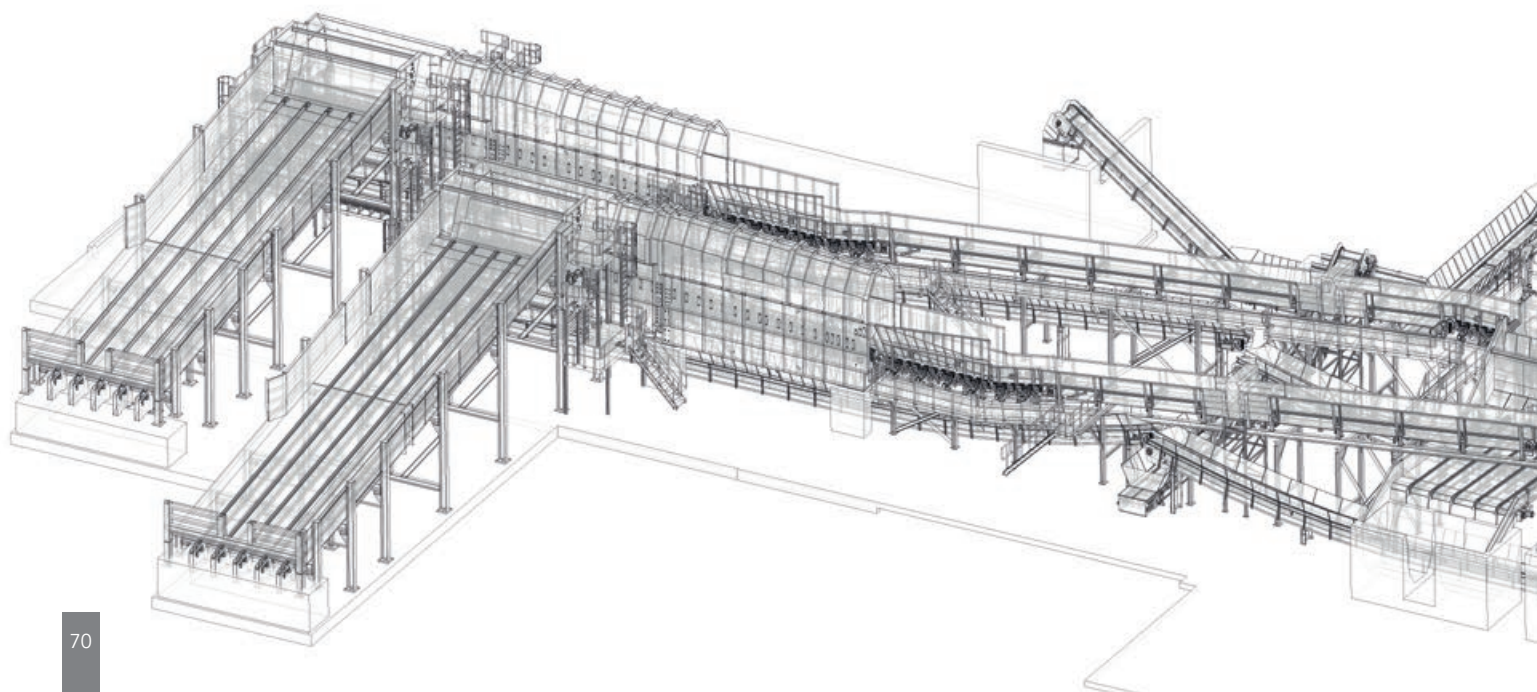


Для завода Sylva вместе с Заказчиком был спроектирован и поставлен весь комплекс оборудования для биржи сырья. Это было комбинированное оборудование, позволяющее работать как с сортиментами, так и с хлыстами. Все сырье после подачи подается на комлеобрезчик, затем на окорку и измерение. Сырье при поперечном прохождении торцуется на необходимую длину. Раскряжевка хлыстов осуществляется с помощью особой ленточной раскряжевочной технологии Holtec, данные для раскряжевки подаются с системы измерения и оптимизации JÖRG-3D. Оборудование рассчитано на производительность около 200 000 тв.м / год. После всего лишь 3-х месяцев монтажа оборудование было в августе без задержек пущено в эксплуатацию.

С момента пуска оборудования в эксплуатацию в 2016 году – оно работает на полную мощность, радуя сотрудников фирмы Piveteau и рабочих в Польше.



Новая OSB-линия в Торжке/Россия пущена в эксплуатацию

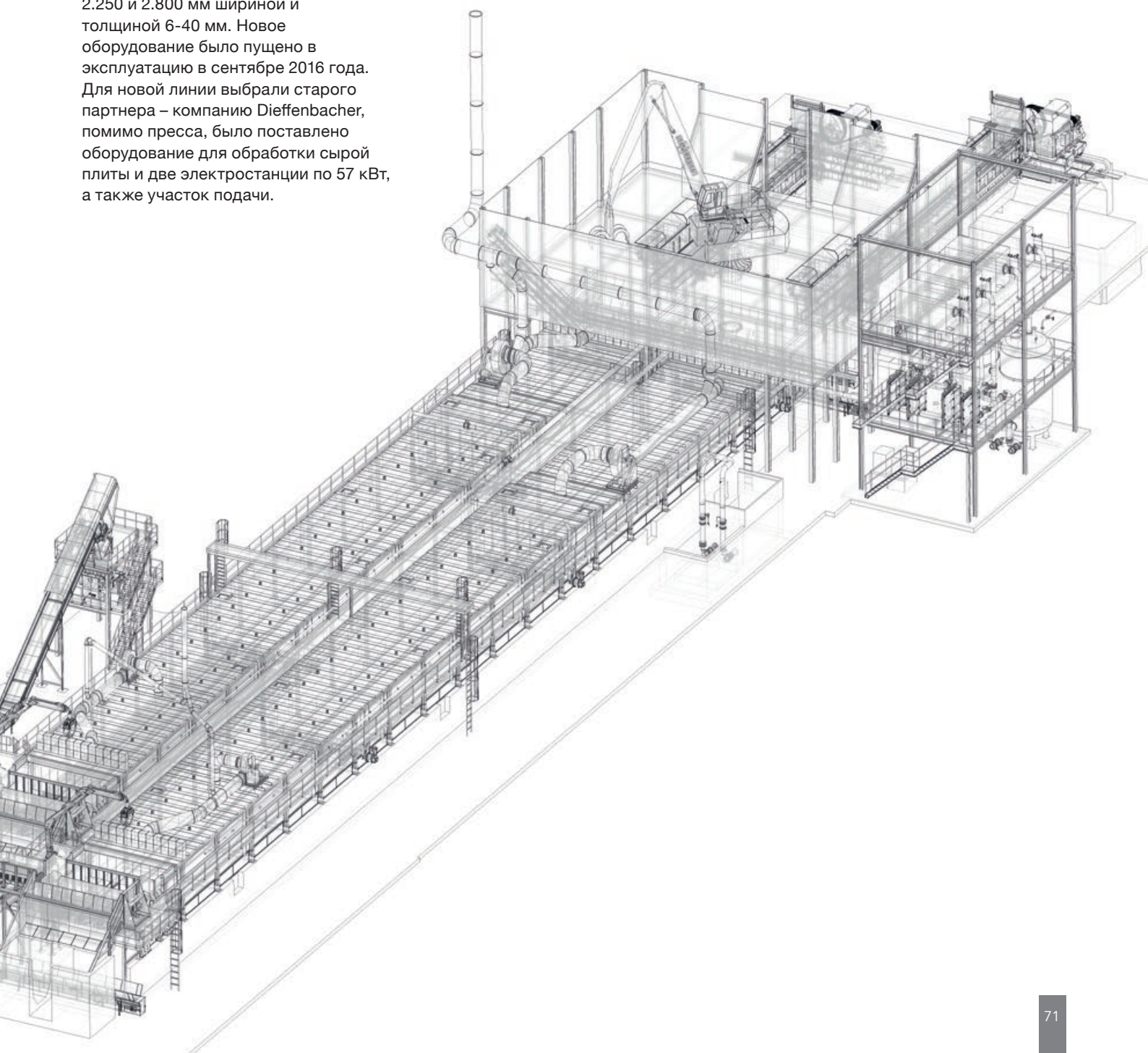




На сегодняшний день МЛТ является ведущим производителем плит (LVL и OSB), пеллет и готовых домов из дерева. Предприятие было основано в Санкт-Петербурге в 2005. Производство было организовано на участке в 24 га. На сегодняшний день на МЛТ работает 600 сотрудников. В 2007 году, на первом этапе, МЛТ начало производство пеллет премиумкласса на заводе Талеон Терра в Торжке (Тверская область). Годовая производительность составляла 60 000 т.

Последняя инвестиция МЛТ – производственная линия OSB Taleon Arbor с годовой производительностью 600.000 м³. Диапазон размеров OSB 2.250 и 2.800 мм шириной и толщиной 6-40 мм. Новое оборудование было пущено в эксплуатацию в сентябре 2016 года. Для новой линии выбрали старого партнера – компанию Dieffenbacher, помимо прессы, было поставлено оборудование для обработки сырой плиты и две электростанции по 57 кВт, а также участок подачи.

Подача круглого леса поставлялась фирмой Holtec. Ключевое оборудование участка подачи – окорочная система Vario-Technology, с производительностью 65 т (атро)/ч. После окорки бревна подаются в канал для пропаривания модели SmartCon™, где бревна в зимний период проходят термическую обработку. Для подачи в окорочный станок и на стол подачи в систему кондиционирования, Holtec использует проверенную технологию – ступенчатый разобщик.





Данная система позволяет разобщить тяжелые сортаменты без использования цепи. Для подачи сырья в оба измельчителя в трехсменном рабочем режиме используется стационарный кран Sennebogen 835. Кран оснащен электродвигателем 160 кВт и грейфером 2,0 м².



В 2015 году фирма Holtec поставила для МЛТ линию окорки и рубки для пеллетного производства. 27 февраля 2017 года была пущена новая линия OSB. Общие инвестиции через Внешэкономбанк превысили 20,7 Млрд. рублей. На новом заводе было создано 400 новых рабочих мест. На обоих заводах задействовано свыше 1200 жителей Торжка, Кувшиново и близлежащих районов. Для России, где третья часть площади покрыта лесами, открытие производственной линии Taleon Arbor - абсолютная инновация и большой прорыв в машиностроение, а также важное экономическое и политическое решение экспорте конечного продукта, вместо поставки сырья.

24 га
производственная площадь

600
сотрудников

600.000 м³
OSB в год

Справка: LVL



LVL – LAMINATED VENEER LUMBER (ламинированная фанера)

Инновационная система деревообработки позволяет изготавливать продукт аналогичный по физическим и механическим свойствам массивной древесине. На сегодняшний день ламинированная плита используется в домостроении, так как не имеет ограничений по длине и сечению. Новый строительный материал - ламинированная фанера – является одним из вариантов ламинированной плиты и представляет собой покрытую шлифованную хвойную фанеру.

Способ производства LVL позволяет минимизировать негативное воздействие пороков древесины и значительно увеличить прочность. Ламинированная плита имеет 7 или более слоев фанеры, толщина около 7 мм. На эти слои наносится специальное покрытие и склеивается.

Начав с годовой производительности в 150.000 м³, имея возможность расширения до 250 000 м³, МЛТ смог стать крупнейшим производством такого типа в Европе. Ключевым элементом линии стал 60 метровый беспрерывный пресс Dieffenbacher. Оборудование позволяет изготавливать плиты любой длины в зависимости от потребностей клиентов и условий транспортировки. На рынке данный продукт известен под торговым знаком ULTRALAM. После расширения продуктовой линейки завод начал заниматься деревянным домостроением (годовое производство 40.000 м³ или 250 комплектов в год), в 2015 году была пущена в эксплуатацию новая обрабатывающая линия.

250.000 м³
LVL в год



Paketkappstation mit drei Sägeeinheiten für Johannesburg Timber & Box

Holzbearbeitung für die Palettenherstellung im großen Maßstab: Die Variocut Trio

In Germiston, im Großraum Johannesburg, ist einer der größten Palettenhersteller Südafrikas mit seinem leistungsstärksten Werk vertreten. Johannesburg Timber & Box (JTB) besitzt bereits eine Variocut Wagenanlage aus dem Jahr 2007, um Schnittholzpakete für die Palettenproduktion auf präzise Längen zu kappen.

Aufgrund der hohen Zufriedenheit mit der gewohnten Holtec-Qualität, nicht nur bei der Maschine selbst, sondern auch im Bezug auf die Schnittgarnitur und den Service, sollte nun auch die neue Anlage vom Kappspezialisten aus der Eifel kommen. „Johannesburg Timber & Box steht dafür ein, seinen Kunden höchste Qualität und überlegenen Service zu bieten. Wir erwarten nichts Geringeres von unseren Maschinenlieferanten, die an dieser Qualität entscheidend Einfluss nehmen. In Holtec haben wir einen Partner gefunden, der in der Lage ist, genau das zu liefern, was wir an unsere Kunden weiter geben möchten“,

erklärt Rodney Thorpe, Gründer und Geschäftsführer bei JTB während Ross Marks, Partner bei Gauteng Pallets East und Betriebsleiter, hinzufügt: „Um dem stetig wachsenden Schnittholzbedarf unserer Produktionslinien zu begegnen, war es der logische Schritt, die Holtec Lösungen zu integrieren.“

Seit der Lieferung einer Mehrfachsäge an einen Kunden in Frankreich mit vier Sägeeinheiten im Jahre 2011, hatte Holtec die Gelegenheit, Erfahrung im Bereich der Mehrfachsägen zu sammeln. Auch mit hohem Standardisierungsgrad ist eine solche Anlage immer den individuellen Bedürfnissen des Kunden anzupassen. Erwin Franzen, Verkaufsleiter International, fasst zusammen: „Eine Kappstation mit drei Sägeeinheiten war die logische Konsequenz für den angedachten Zweck: Wenn wir uns die Schnittholzpakete anschauen, die der Kunde als Rohmaterial bekommt und was er daraus kappt, wird klar, dass ein Anschnitt, ein Endschnitt und ein Mittelschnitt nötig sind, unabhängig von der Länge der Pakete. Mit einer Maschine mit drei Sägeeinheiten, wobei die erste und die letzte Säge verfahrbar sind, können wir drei Prozesse in einem fahren.“

Mit der Montage der Variocut Trio vertraut JTB Timber & Box der geschätzten Holtec-Qualität und stellt sicher, dass die Verarbeitungszeit für Standardschnittholzpakete auf ein Drittel der Zeit reduziert wird, verglichen mit einer Einfachsäge.

„Das gesamte Projekt lief reibungslos und wir haben damit erneut eine top Referenz in Südafrika zu unserem Portfolio hinzugefügt.“ schließt Dominik Züll, Vertriebsassistent Holtec, während Rodney Thorpe zusammenfasst, dass „[...] das gesamte Holtec Team in enger Zusammenarbeit mit JHB Timber & Box für eine schnelle und professionelle Projektabwicklung gesorgt hat und die ersten Kappergebnisse zeigen wieder: Holtec ist die richtige Entscheidung!“



Größtenteils wird die Maschine zwei Pakete aus einem Paket kappen – in einem Arbeitsschritt. Dabei wird der Anfangs-, Mitten-, und Endschnitt gleichzeitig durchgeführt. Most of the time, the machine will cut two packages from one in a single process step, combining first cut, middle cut and end cut





Stolz auf das Ergebnis, v. l. n. r. / Proud with the result, from left to right: L. Du Plessis (New Century Sawmill Solutions), Peter Oosthuizen (New Century Sawmill Solutions), Ross Marks (Johannesburg Timber and Box), Erwin Franzen, Florian Klöcker, Andreas Schmitz (alle Holtec)

Package crosscut saw with three saw units for Johannesburg Timber & Box

*Processing timber for the pallet production on the larger scale:
Introducing the VarioCut Trio*

In Germiston – greater Johannesburg area in South Africa, one of the largest pallet producers of the country has its main production facilities. Johannesburg Timber and Box already acquired a VarioCut 6 m carriage system in order to cut the timber packages for the pallet line to accurate and precise dimensions in 2007.

Being highly satisfied with the familiar Holtec quality, not only of the machine itself, but also of the cutting equipment and the service, the new machine should also be supplied by the crosscut specialist. "Johannesburg Timber & Box is highly dedicated to provide highest quality and superior service. Naturally we expect nothing less from our machine suppliers, given their influence on the material itself. In Holtec we found a partner who is able to supply exactly what we want to transport to our clients." Rodney Thorpe, founder and Head of Operations of JTB Timber & Box explains and Ross Marks, partner of Gauteng Pallets East and Operations co-ordinator adds "for the steadily growing timber demand of our production lines, it was the logical step to evaluate the solutions that Holtec can provide."

Since the first delivery of a multi saw machine to a client in France with four saw units in 2011, Holtec was able to gather experience and even more important, recognised the necessity for detailed knowledge of the prospect clients products and raw material in order to place such a machine where such an application makes sense. Erwin Franzen, Head of International Sales Holtec puts it this way: "A crosscut station with three saw units was the natural choice for the intended purpose. When you look at the timber packages arriving and what is to be cut from them, one can see that they will need a front and back trim as well as a cut in the middle to create two packages. The length of the packages does not matter in these cases since the outer saw units are movable."

With the installation of the VarioCut Trio, JHB Timber and Box rely on the appreciated Holtec quality in all regards and ensure to slice the process time to a third of the time they needed with the single saw unit for their standard packages. "

The whole project went very smoothly and we added yet another reference in South Africa to our portfolio." Dominik Züll, Sales Assistant Holtec concludes. While Rodney Thorpe sums up: „We are extremely satisfied with the outcome. The whole Holtec team in close cooperation with JTB Timber & Box ensured a swift and professional project handling and the first results show again: Holtec is the right choice."



LIGNA mit neuem Flächenkonzept LIGNA with new space concept

Alle 2 Jahre findet in Hannover die **LIGNA – Weltleitmesse für Maschinen, Anlagen und Werkzeuge zur Holzbe- und verarbeitung** – statt. Erstmals präsentiert sie sich in diesem Jahr mit einem völlig neuen Flächenkonzept.

Unter anderem sind die Sägeindustrie und die Holzwerkstoffindustrie in zwei verschiedenen Hallen untergebracht. Für Holtec bedeutet dies, dass wir in beiden Hallen vertreten sind.

Präsentiert wird Neues und Bewährtes zum Leitgedanken „More out of wood“ und speziell zu den Themen:

- **Ressourceneffizienz** – wie kann der immer teurer werdende Rohstoff besser ausgenutzt werden?
- **Anlagenoptimierung** – Verbesserung der Kosteneffizienz durch Austausch einzelner Kernkomponenten
- **Komplettlösungen auf dem Holzplatz** – neue Dimensionen in der Hackschnitzelerzeugung sowie innovative Lösungen im Bereich Entrindung und Stammkonditionierung.

Every two years the **LIGNA** in Hanover takes places as the **world leading trade fair for machines, plants and tools for the woodworking industry**. The first time there is a totally new space concept this year.

Among others the sawmill industry and the wood based panel industry are separated in two different halls now. For Holtec this means being present in both halls.

We present new and established solutions to the theme “More out of wood” with a special focus on the topics:

- **Ressource efficiency** - How can we gain more from the increasingly expensive raw material?
- **System optimization** – Improving the cost efficiency by exchanging single core components.
- **Solutions for a complete wood yard** – New dimensions in producing chips as well as innovative solutions in the field of debarking and log conditioning.

Sie finden uns hier:
Join us here:

Halle/hall 25 D50

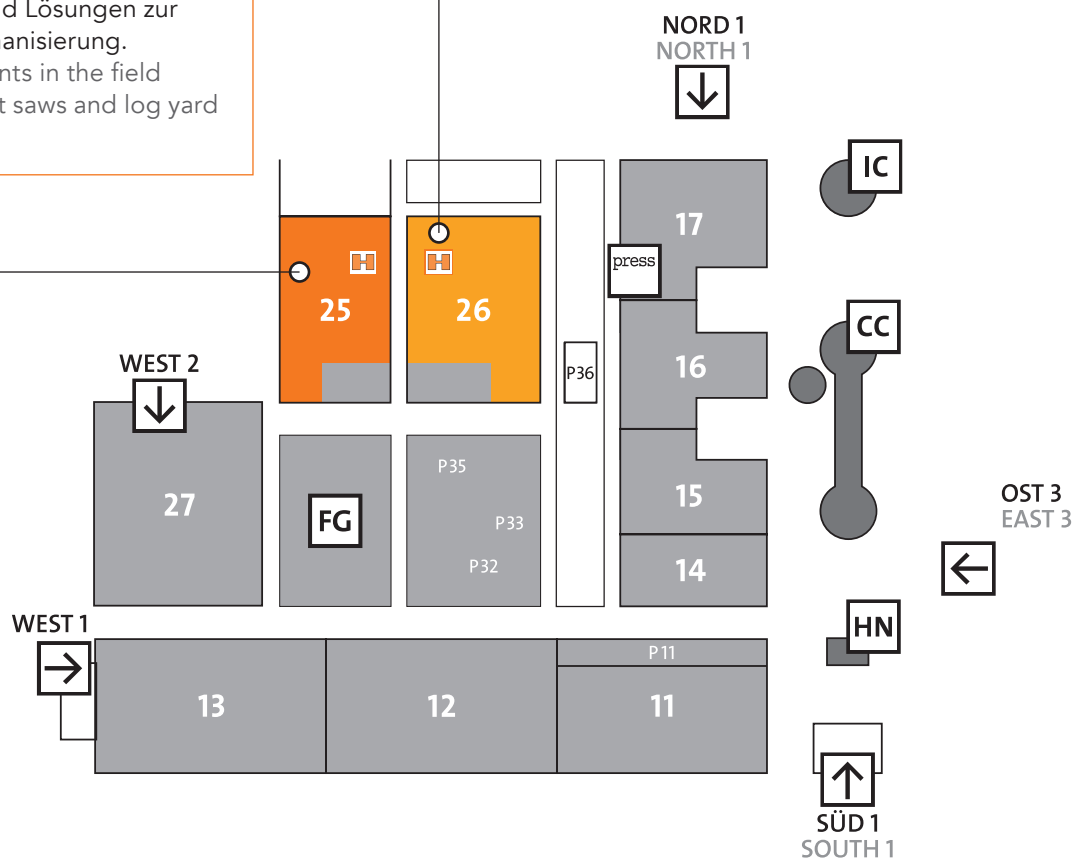
Sägewerkstechnik Sawmill Technology

Weiterentwicklungen im Bereich der Paketkappsägen und Lösungen zur Rundholzplatzmechanisierung.
Further developments in the field of package crosscut saws and log yard solutions.

Halle/hall 26 C27

Holzwerkstoffherstellung Wood Based Panel Production

Hochleistungslinien für die Plattenindustrie (MDF, OSB und Pellets)
High capacity line for the panel industry (MDF, OSB and pellets)



Gerne heißen wir Sie in Hannover willkommen.

Unser Team freut sich auf Sie!

We are glad to welcome you in Hanover!

Our team is looking forward to meeting you!

Impressum / editorial information

schnittpunkte, Nr. 1/17, Kundenzeitschrift / Customer Magazine Holtec GmbH & Co. KG, Anlagenbau zur Holzbearbeitung
Dommersbach 52 • 53940 Hellenthal • Fon +49 (0) 2482/82-0 • Internet: www.Holtec.de • E-Mail: schnittpunkte-team@Holtec.de
Redaktion/editorial staff: Manuela Heinen, Alexander Gebele, Thilo Göbel • 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

Unsere beste Referenz: Zufriedene Kunden weltweit...

Our best reference: Satisfied customers all over the world...

und viele mehr...
and many more...

HOLTEC



**HOLTEC GmbH & Co. KG**

Anlagenbau zur Holzbearbeitung
Domersbach 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://bzh-sarl.com

Baljer-Zembrod, spol. s ro.

Trneckova 1212
CZ-683 01 Rousinov
TSCHIECHIEN
phone: +420 548 216 456
fax: +420 548 216 270
mail@baljer-zembrod.cz
http://www.baljer-zembrod.cz

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 LI13 OAY
GREAT BRITAIN
phone: +44 - 19 78 / 780 920
fax: +44 - 19 78 / 780 900
sales@riverdee.net
http://www.riverdee.net

SAGSPECIALISTEN AB

Soldattorpsgatan 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://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://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
Mobil: +48 - 601 299 933
jacek@pfz.pol.pl
http://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://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

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://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