

schnittPunkte

Magazin zur Rundholzmanipulation | Magazine for log handling

BAUMANN

Alt und neu perfekt
kombiniert S. 8-13

PIVETEAU

Stillstand ist
Rückschritt S. 32-37

KRONOSPAN Lux.

Holtec Entrindung als Auftakt
zur Großinvestition S. 58-65

10 JAHRE
YEARS *plus* | **chainless™**
A STORY OF SUCCESS



Russian summary inside
подведение итогов
на русском языке

Страницы 66-79

HOLTEC



Liebe Leserinnen und Leser!



Über zehn Jahre ist es nun her, dass Holtec die chainless™ Technologie erfolgreich am Markt eingeführt hat und damit Maßstäbe im Bereich Verschleißoptimierung und Betriebskostenreduktion gesetzt hat. Mit dem Großsägerwerk Egger in Brilon wurde seinerzeit erstmalig die kettenlose Antriebstechnik in großem Maßstab im gesamten Rundholzhandling umgesetzt und in Betrieb genommen. Die Anlagenteile laufen bis heute ohne nennenswerten Verschleiß auf hohem Leistungsniveau und überzeugen regelmäßig immer wieder Besucher und Interessenten.

Die Argumente liegen damals wie heute auf der Hand: Nahezu verschleißfreie Stufenschieberteknik, elektrisches Antriebskonzept mit Kurbeltrieb und der konsequente Verzicht auf jegliche Kettentriebe und Hydraulik. Gerade im Vereinzeln- und Beschleunigungsbereich – den kritischen Komponenten im Hochleistungs-Rundholzhandling – spielen diese Kernelemente der Technologie alle Vorteile aus. Dabei lassen sich Stückzahlleistungen von bis zu 50 Stämmen/min erzielen.

Verstärkt lässt sich feststellen, dass sich Investitionsentscheidungen immer stärker auch an den zu erwartenden Betriebskosten orientieren – und nicht ausschließlich die Anfangsinvestition im Vordergrund steht. Dies waren auch die Argumente, die eines der erfolgreichsten Sägewerke in Deutschland, die Holzwerke Weinzierl, davon überzeugten, der Holtec chainless™ Technologie ein weiteres Mal den Vorzug zu geben. Lesen Sie hierzu unseren Beitrag auf Seite 22.

Von Innovationen und Leidenschaft geprägt, sind auch unsere Aktivitäten in der Plattenindustrie. Ein Projekt aus der Holzwerkstoffindustrie, das unser Team vor ganz besondere Herausforderungen gestellt hat, ist sicherlich der Austausch der Entrindungsanlage variobarker™ bei Kronospan in Luxemburg. 80 Tonnen Maschinengewicht wurden an einem Stück nach Luxemburg transportiert und in einer Einheit hydraulisch an Ort und Stelle geschoben. Nach nur zehn Tagen Stillstand ging der neue Entrinder direkt in die Dreischicht-Produktion. Die Inbetriebnahme erfolgte binnen Stunden – auch dank neuentwickeltem, innovativem elektrischem Antriebskonzept. Ein ausgeklügelter Kraftakt und ein Beispiel von perfekter Zusammenarbeit zwischen Lieferant und Kunde.

Diese und viele weitere Herausforderungen wollen wir auch in Zukunft gemeinsam mit unseren Kunden und Partnern meistern. Lassen Sie uns weiterhin in Kontakt bleiben. Die anstehende LIGNA bietet sicherlich hierzu eine ideale Plattform. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Dear readers,

More than ten years ago, Holtec has successfully launched the chainless™ technology and set benchmarks in wear optimization and reduction of operating costs. At Egger in Brilon (Germany) the first chainless drive concept had been implemented on a large scale and set into operation for the complete log handling. The parts are still running without considerable wear on a high operation level. This keeps convincing visitors and interested parties until today.

Then as now the arguments are clear: Step feeder technology with nearly no wear, electric drive concept with crank drive and no use of chain drives and hydraulics. Especially in the separating and accelerating area – the critical components in high-capacity log handling – these technological core elements show all their advantages. In addition, capacities of up to 50 logs / min are possible.

It is more and more fact that investment decisions are increasingly made based on the expected operating costs. The initial investment is no longer the most important criteria. Exactly these arguments convinced one of the most successful sawyers in Germany, Holzwerke Weinzierl, to trust once again in the Holtec chainless™ technology. See Read more on page 22.

Also our activities in the wood based panel industry are characterized by innovation and passion. For sure, one project really challenging our team was the debarker exchange at Kronospan in Luxembourg. Our variobarker™ with a machine weight of 80 tons was transported in one piece to Luxembourg and put into place hydraulically. After only ten days of shutdown, the new debarker started directly in a three-shift operation. The start-up could be finished within hours – not at least due to the newly developed and innovative electric drive concept. A sophisticated major effort and a good example of perfect cooperation between supplier and customer.

We like to continue to master these and many more challenges together with our customers and partners. Let us keep staying in contact. This year's LIGNA is surely a good opportunity. We are looking forward to meeting you there!

Alexander Gebele

Ute Klement

Geschäftsleitung Holtec | General Management Holtec

INHALT | CONTENT

Editorial 2-3

Sägeindustrie // Sawmill Technology

Baumann 8-13

Alt und neu verschmilzt zu einer kompakten Anlage
This compact installation blends old and new

Hirschbach 14-19

Hirschbach vertraut bewährter Technik
Hirschbach trusts in proven technology

Mercer 20-21

Leistungssteigerung hatte oberste Priorität
Performance increase had top priority

Weinzierl 22-29

Um die Ecke...
Round the corner...

Generationswechsel im Vertrieb 30-31

Das Holtec Team verabschiedet
Valentin Huppertz in den Ruhestand

Piveteau Bois 32-37

Stillstand ist Rückschritt
Stagnation is regress

Celle 38-41

Französisches Familienunternehmen setzt auf Qualität
French family-owned business sets focus on quality

Les Ateliers du Chêne 42-43

Fassholz-Kapplinie für Eichen-Langholzstämmen
Cutting line for stave wood from oak logs

Mourlan 44-45

Französischer Palettenhersteller entscheidet sich
für Holtec Rundholzsortierung
*French pallet producer decides to
install a Holtec sorting line*

Jörg Elektronik 46-47

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

Sie finden die schnittPunkte auch als digitale
Ausgabe in Form eines Blätterkatalogs unter /
Please find our customer magazine schnittPunkte
also in digital form under
www.Holtec.de/info_news/kundenmagazin.html





Holzwerkstoffindustrie // Wood-based panel industry

Norbord 50-55

Inverness 2.0 – OSB-Anlage in Betrieb
Inverness 2.0 – Commissioning of OSB-plant

Elektroantrieb als wirtschaftliche Alternative zum Hydraulikmotor 56-57

Electric drive as economical alternative to the hydraulic motor

Kronospan 58-65

Holtec Entrindung als Auftakt zur Großinvestition
Debarker as a prelude to a major investment

Special

RUSSLAND SUMMARY 66-79

обзор событий в России

Maderas Vicente Castillo 82-84

nimmt Holtec Paketkappsäge in Betrieb
puts its Holtec crosscut station in operation

ITS 85-86

Neuer Schauplatz für Holtec Paketkappsägen in Südafrika
New scene for Holtec crosscutting stations in South Africa

LIGNA 2019 87

Holtec erwartet Sie auf zwei Ständen. Seien Sie unser Gast!
Holtec welcomes you at two booths. We invite you to be our guest!

> 320

gelieferte Rundholzplätze weltweit.

log yards supplied worldwide.



SÄGEINDUSTRIE SAWMILL TECHNOLOGY

Individuelle Rundholzplatzlösungen
Tailormade solutions for log yards



Perfekt kombiniert – Alt und neu verschmilzt zur Gesamtanlage





Die Holzwerk Baumann GmbH ist ein 1864 gegründeter Familienbetrieb, der heute von Armin Baumann in der 5. Generation geleitet wird. Das Unternehmen zählt zu den führenden Bauholz-Produzenten in Oberschwaben.

Seit dem Produktionsbeginn des Werkes am Standort Beutelsau im Jahr 1997 hat sich der Umsatz von 1,8 Mio. EUR auf über 20 Mio. EUR verzehnfacht. Um neue Kapazitäten zu schaffen, investierte man in einen neuen Rundholzplatz, mit dessen Planung schon 2004 begonnen wurde. Die besondere Lage des Sägewerkes brachte dabei allerdings Probleme mit sich, da das Werksgelände an drei Seiten eingefasst ist - vom Fluss Untere Argen, einem Wohngebiet und einem bewaldeten Naturschutzgebiet. Zahlreiche Gutachten, zwei Petitionen im Landtag und unzählige behördliche Hürden mussten genommen werden und verzögerten den Genehmigungsprozess um viele Jahre, bis schlussendlich 2015 unter hohen Auflagen von Lärm- und Gewässerschutz und nach Durchführung naturschutzbehördlicher Ausgleichsmaßnahmen die Genehmigung erteilt wurde.

Ab September 2015 wurde mit dem Bau einer Halle begonnen, in der nun alle Hauptmaschinen vom Wurzelreduzierer über die Entrindung bis zur Kappsäge untergebracht sind. Die Halle dient vor allem dem Lärmschutz, wurde aber auch notwendig, um den Gewässerschutz der Argen zu gewährleisten. Vor allem musste sichergestellt sein, dass die Frässpäne von dem Wurzelreduzierer und die anfallende Rinde vor Regen geschützt gelagert werden. Weitere Vorteile sind die helle und saubere Arbeitsumgebung und die guten Lichtverhältnisse innerhalb der Halle.

Im Sommer 2016 begann Holtec mit dem Aufbau der Anlage, die ein Jahr später in Betrieb genommen wurde. Dabei wurden gebrauchte und neue Komponenten zu einer kompakten und effizienten Anlage kombiniert.

Die Entrindung, die Übergabe in den Messblockzug, der Messblockzug selbst, die Beschriftung, der Sortierblockzug, Teile der Förderanlagen und der Betonboxen sind gebrauchte und generalüberholte Anlagenteile. Als neue Anlagenkomponenten lieferte Holtec den Stammzuteiler, Beschilderung und Zentrierung für den Entrinder, Blockzug am Ausgang der Entrindung und die komplette Entsorgungsanlage. Die entsprechende Steuerung entwickelten Holtec und Jörg Elektronik/Oberstaufen gemeinsam.

Die Anlage wurde auf 180.000 fm pro Jahr im Ein-Schicht-Betrieb ausgelegt. Das Rundholz wird ausschließlich von Selbstabladern im Viertelstunden-Takt angeliefert. Dadurch lagert vor Ort kein Holz in Rinde. Um den Fahrern das Abladen des Langholzes so leicht wie möglich zu machen, wurde die Holzaufgabe speziell konzipiert. Die Anmeldung der Fuhre macht der Fahrer ebenfalls selbstständig an einem Terminal – auch eine Besonderheit der Anlage.



Rundholzaufgabe, spezielle Konstruktion für Selbstabladern
Log infeed, specially designed for a direct loading from the arriving truck



Betriebsgelände / Business premises:	9 ha
Umsatz / Turnover:	> 20 Mio EUR
Aktuelle Leistung Current capacity:	110 000 fm/Jahr im Ein-Schicht-Betrieb 110 000 solid m ³ / year in one-shift operation
Max. Kapazität: Max. capacity:	180 000 fm/Jahr im Ein-Schicht-Betrieb 180 000 solid m ³ / year in one-shift operation
Holzarten: Kind of wood:	Fichte, (90%), Tanne (8%), selten Kiefer (2%) Spruce, (90%), Fir (8%), few Pine (2%)
Holzdaten: Wood species:	Langholz bis 21 m und Abschnitte Long logs up to 21 m an short logs
Stammdurchmesser / Log diameter:	10 – 90 cm
Sortierkapazität / Sorting capacity:	130 fm/h / 130 solid m ³ /h
Produkte / Products:	Bauholz nach Liste bis 14 m Länge, Kanthölzer, Dielen und Verpackungshölzer Construction timber according to listing up to a length of 14 m, square timbers, boards and packaging wood

„Holtec ... Erste Wahl ... läuft perfekt!!“

Armin Baumann, Zitat facebook / Febr. 2018

Die guten Erfahrungen und die seit Jahren bestehende Zusammenarbeit mit Holtec bewogen Armin Baumann, das Unternehmen auch dieses Mal mit der Planung und Erstellung der Anlage zu beauftragen.

„Baumann suchte einen Spezialisten, der ein passendes Konzept erstellt, die gebrauchten Anlagenteile integriert, sich um die Beschaffung fehlender Teile kümmert, alles aufbaut und in Betrieb nimmt“, so Valentin Huppertz, Projektleiter Holtec. Ein zufriedener Kunde und eine gut funktionierende Anlage sind Beweis dafür, dass dies gelungen ist.



Perfectly well combined –

This compact installation blends old and new

Holzwerk Baumann GmbH is a family-run business founded in 1864 which now, five generations later, is directed by Armin Baumann. The company is one of the leading construction wood producers in the German region Oberschwaben.

Since the start-up of the production at the site in Beutelsau in 1997 the turnover has increased tenfold from 1.8 million EUR to more than 20 million EUR. To create further capacity Holzwerk Baumann invested in a new log yard. The planning started in 2004, but the special location of the sawmill caused some trouble. The site is surrounded on three sides by the river Untere Argen, by a residential area and by forest within a nature reserve. Lots of expert opinions, two petitions in the state parliament and a lot of regulatory barriers had to be overcome and delayed the authorization process for many years until finally in 2015 the authorization was given with quite severe restrictions, such as noise and water protection and only

after compensation measures asked for by nature conservation authorities. From September 2015 they started the building of a new hall. All main machines from the butt reducer to the debarker and the cutting station have been installed in that hall. It serves mainly for noise protection but also for water protection of the Argen. In particular, it has to be assured that chips from the butt reducer and the bark are stored while being protected against rain. Further advantages are the bright and clean work environment and the really good light conditions in the hall.

In summer 2016 Holtec started the installation of the plant which has been commissioned one year later. This new installation combines used and new components to a compact and efficient system. The debarker, the transfer to the measuring line, the measuring line itself, the marking unit, the sorting line, parts of the conveying equipment and of the concrete boxes are used and completely overhauled parts. All new

*“Holtec ...
First choice ...
works perfectly!!”*

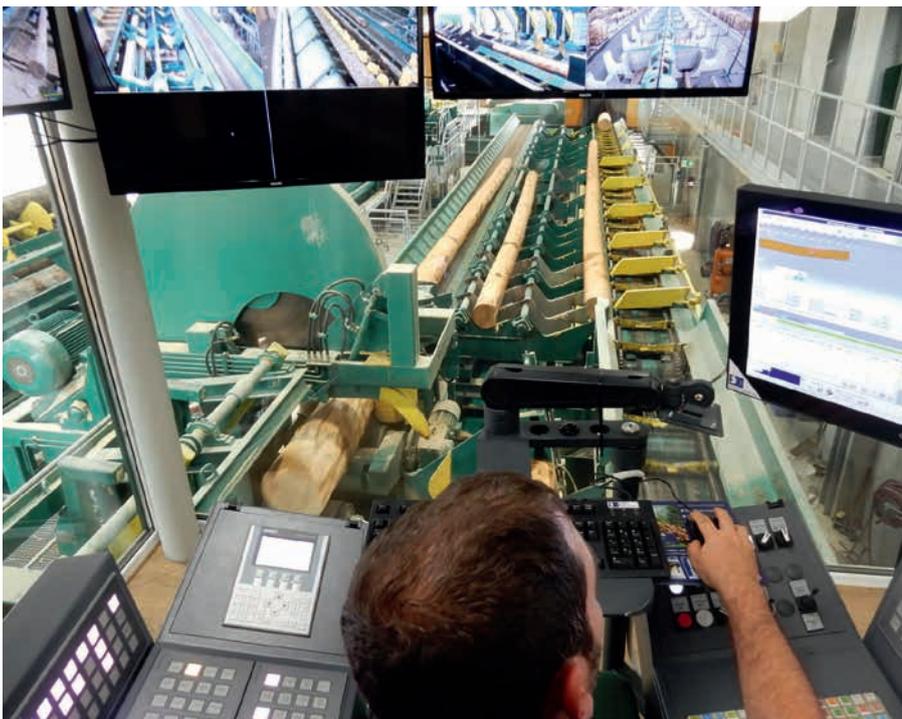
Armin Baumann,
facebook quote / Febr. 2018

components were delivered by Holtec i.e. the log allocator, feeding and centering device for the debarker, its outfeeding conveyor and the complete waste handling line. The corresponding control was developed by Holtec and Jörg Elektronik, Oberstaufen.

The system is designed for 180.000 solid m³ per year in a one-shift operation. The logs are directly loaded from the arriving truck onto the system at intervals of 15 min. By this there is no storage of wood with bark. To facilitate the log unloading process as far as possible, the infeed part has a special design. The truck load is registered by the truck driver at a terminal – another special feature of the plant.

Previous good experiences and the long-term collaboration with Holtec meant that Armin Baumann was bound to ask Holtec for the planning and construction of the system.

“Baumann looked for a specialist who could work out a suitable concept, integrate the used components and who could organize the missing parts, who assembles and commissions everything”, said Valentin Huppertz, project director Holtec. The result is a satisfied customer and a well operating system.



*Blick über die Anlage vom komfortablen Bedienstand zur optimalen Stammbewertung
View all over the system from the comfortable control desk for assessing the log best possible*



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





Hirschbach vertraut bewährter Technik

Effizienz und Innovationen im Detail als entscheidender Faktor

Bei der Firma Hirschbach in Sulzbach-Laufen wurde zu Beginn des Sommers 2018 der Rundholzplatz um einen zweiten Sortierstrang erweitert. Im Zuge dieser Erweiterung wurde auch die über 20 Jahre alte Langholzkapplinie durch eine neue leistungsstarke Holtec Kapplinie ausgetauscht.

Auf Basis der guten und langjährigen Geschäftsbeziehungen und des Vertrauens in die bereits erfolgreich erprobte Holtec Technologie wurde im Dezember 2017 der Auftrag an die Holtec GmbH & Co. KG vergeben. Der ausschlaggebende Punkt zur Investition war die Steigerung von Ausbeute und Durchsatz auf dem Rundholzplatz. Die Firma Hirschbach ist ein traditionsreiches Familienunternehmen, welches in vierter Generation durch Frau Claudia Hirschbach geführt wird.



*Monika und Bernd Hirschbach mit Tochter Claudia Hirschbach
Monika and Bernd Hirschbach together with their daughter, Claudia Hirschbach*



Das jährliche Einschnittvolumen von rund 200.000 fm wird abgedeckt durch 2/3 Kurzholz und 1/3 Langholz, überwiegend Fichte. Abnehmer sind vor allem die KVH sowie BSH Industrie. Allerdings zählen auch der klassische Holzgroßhandel und die Verpackungsindustrie zu Hirschbachs Kunden. Der Rundholzplatz ist so aufgebaut, dass sowohl die Rundholzabschnitte vom Langholzplatz, als auch die Abschnitte von der Kurzholzaufgabe auf einer Entrindungsline zusammengeführt werden. Die Zusammenführung wurde im Jahr 2007 durch einen Holtec Beschleunigungsrollengang mit zwei Zutaktern realisiert.

Minimierte Stillstandszeiten durch gut durchdachte Bauabschnitte

Das gesamte Gesamtprojekt wurde in zwei Bauabschnitte unterteilt, um den Stillstand des Sägewerks so gering wie möglich zu halten. Im ersten Schritt wurde das Zentrierwerk der Entrindung und der Messblockzug ausgetauscht. Gleichzeitig wurde ein zweiter Sortierblockzug in pa-

ralleler Achse zum vorhandenen installiert. Durch die detaillierten Planungen und Absprachen beider Unternehmen konnte nach knapp drei Wochen Umbauzeit die Versorgung des Sägewerks mit Kurzholz wieder anlaufen. Nach erfolgreicher Inbetriebnahme dieses Abschnittes wurde der alte Langholzplatz demontiert und durch eine neue Holtec Langholzkaplinie ersetzt. Für die gesamte Anlage wurde eine neue Steuerungs- und Leistungselektrik aus dem Hause Holtec geliefert. Somit war es möglich, die Gesamtanlage CE-konform zu übergeben.

Herausforderung: Begrenzte Betriebsfläche

Das Betriebsgelände der Firma Hirschbach im Kochertal ist räumlich begrenzt durch den Fluss Kocher und dessen Ausläufer sowie der Umgehungsstraße. Deshalb war es schon bei der Planung erforderlich, die Lang- und Kurzholzbeschickung, wie auch die Sortierstränge bestmöglich zu platzieren um eine optimale Flächennutzung zu erreichen.



200.000
fm/Jahr

**Innovationen im Detail -
Frässscheibe statt Anschnittsäge**

Ausbeute und Beurteilung des Holzes sowie größere Sortimentsauswahl waren bei den Planungen ein zentrales Thema, ebenso wie Innovationen im Detail. So wurde hinter dem Vereinzlungssystem und dem Erdstammreduzierer der Firma Baljer & Zembrod erstmalig bei einem Holtec Kunden in Deutschland eine Anschnittfrässscheibe installiert. (Bild rechts oben)

Die mit einem Sägeelement und einer Spanerscheibe bestückte Frässscheibe fräst einen bis zu sieben Zentimeter breiten Sauberkeitsschnitt am Stockende der Langholzstämmen. Die Frässscheibe hat lediglich einen Durchmesser von 1000 mm.

Durch die Spanerscheibe können jedoch Stämme bis zu 800mm bearbeitet werden. Das Ergebnis des Anschnitts ist eine saubere Schnittfläche zur besseren Beurteilung des Holzes als auch ein homogenes Gemisch der Restholzspäne, die zur Befuerung der Heizungsanlage besser geeignet sind als Holzspäne. Diese Argumente überzeugten Familie Hirschbach.

Im Anschluss werden die Stämme auf den Messblockzug übergeben. Da beim Langholz das Einteilen durch den Bediener eine entscheidende Rolle spielt, wurde ein zweiter Bedienstand in der Achse des Messblockzugs installiert. Somit hat der Bediener die optimale Position um die Stämme nach dem Vorschlag

der Firma Jörg Elektronik einzuteilen. Nach dem Einteilen werden die Stämme auf den Kappblockzug übergeben. Hier werden mittels einer 110kW leistungsstarken Kappsäge die unterschiedlichen Abschnittslängen gekappt. Mittels Drehausstoßer und Staustufen werden die Abschnitte auf die Entrindungsline übergeben und anschließend in einem der beiden Sortierstränge absortiert. Der Austausch der Langholzkapplinie konnte nach erfolgreicher Inbetriebnahme Anfang Oktober 2018 abgeschlossen werden. Durch die enge und gute Zusammenarbeit zwischen Holtec und Hirschbach konnten alle Zielvorgaben zur vollen Zufriedenheit umgesetzt werden.



Zufriedene Gesichter auch bei den Projektleitern / Hirschbach: Ralf Bulling (links) und Karl Jäger. Satisfied project manager at Hirschbach: Ralf Bulling (left) and Karl Jäger



*„Thema Restholzverwertung: Homogene Frässpäne statt
Holzscheiben gaben Frässscheibe den Vortritt“
“On the subject of utilization of residual wood:
Homogeneous millings have the advantage over wooden discs.”*



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 +49 160/96671508 • E-Mail schwanitz@lehde.de

WIR BAUEN ZUKUNFT

Lehde

Industrie- und Gewerbebau • www.lehde.de



Hirschbach trusts in proven technology

Efficiency and innovations in detail as key factors

At the beginning of summer 2018 Hirschbach's log yard in Sulzbach-Laufen was extended by adding a second sorting line. During this enlargement, the long log cutting line which was over 20 years old was exchanged for a new high performance cutting line made by Holtec.

On the basis of a good and long term business partnership as well as of confidence in proven Holtec technology, the order was given to Holtec GmbH & Co. KG in December 2017. An important argument for the investment was the increase of yield and capacity of the log yard.

Hirschbach is a traditional family-run company, which is managed in the fourth generation by Mrs. Claudia Hirschbach. The annual capacity of about 200.000 solid m³ is covered by 2/3 short logs and 1/3 long logs, mostly spruce. Customers are in the timber construction and the laminated timber industry. But Hirschbach's customers are also the classical wholesalers as well as the packaging industry.

The log yard is designed in such a way that cut logs from the long log storage as well as short logs from the short log infeed are combined on a debarking line. This matching was realized in 2007 by a Holtec acceleration roller way with two allocators.

Minimized downtimes due to well thought-out construction stages.

The whole project was divided in two construction stages to minimize the downtimes as much as possible. First, the centering unit of the debarker and the measuring line were exchanged. At the same time a second sorting line was installed, parallel to the existing one. Due to the detailed planning and arrangement of both companies, Holtec and Hirschbach, the feeding of the sawmill with short logs could be restarted after a rebuild time of only three weeks. After the successful commissioning of this part the old long log yard was demounted and replaced by a new Holtec long log cutting line. New control and performance electrics were delivered by Holtec for the whole installation. So it was possible to transfer the complete installation with CE standards.

Challenge: limited operational areas

The operational areas of Hirschbach in Kocher valley are limited by the river Kocher and its torrents as well as by the street. Therefore it was really necessary when planning to position the long log and short log feeding as well as the sorting line in the best possible way to get an optimal use of space.

Innovations in detail – Milling disc instead of pre-cut saw

Yield and evaluation of the wood as well as large assortment were key points the same as the innovations in detail.

This is the first time when a Holtec customer in Germany had a pre-cut milling disc installed behind the separating system and the butt-reducer made by Baljer & Zembrod.



The milling disc was equipped with a saw element and a milling element to make a clean cut up to 7 cm at the butt end of the long logs. The milling element has a diameter of only 1000 mm, which can treat logs up to a diameter of 800 mm.

The result of the first cut is a proper cutting surface which enables a better evaluation of the logs, as well as a homogenous mixture of remaining wooden chips which are more suitable for firing the heating installation than wooden discs. These arguments convinced the Hirschbach family.

In the following the logs are transferred to the measuring line. As the division of the logs done by the operator is quite important, there is a second operator's desk at the measuring line. This way the operator has the optimal position to divide the logs according to the proposal of Jörg Elektronik.



*Das Betriebsgelände der Firma Hirschbach im schwäbischen Kochertal, eng begrenzt durch den Fluss Kocher und die vorbeiführende Kreisstraße, galt es optimal zu nutzen
The site of Hirschbach in the Swabian Kocher Valley, limited by the river Kocher and the passing district road, had to be used optimally*

After division, the logs are transferred to the cutting line where they are cut with a 110 kW high performance saw into different lengths. The short logs will be ejected by means of rotating ejectors to the storage steps and then transferred to the debarking line. Subsequently they are sorted in one of the two sorting lines.

After a successful commissioning at the beginning of October 2018, the exchange of the cutting line for long logs could be finished. By the close and good collaboration of Holtec and Hirschbach, all objectives could be realized to full satisfaction.



Leistungssteigerung hatte oberste Priorität

Mercer Timber, Friesau investiert in Holtec Beschleunigungsrollengang mit beidseitiger Zuteilung

Im April 2017 wurde der Sägewerkstandort Friesau durch die Mercer-Gruppe übernommen. Aufgrund der Erhöhung des Einschnittvolumens musste auch im Bereich der Rundholzmanipulation die Anlagenleistung gesteigert werden. Hierzu wurde im November 2017 der Auftrag zum Austausch der Zusammenführung der beiden Entrindungslinien auf einen Sortierblockzug an die Firma Holtec erteilt.

In den gemeinsamen Besichtigungen und Gesprächen wurde die Beschickung des Sortierblockzugs durch die beiden Entrindungslinien als Engpass identifiziert. Ziel

Betriebskosten (Wartung, Schmierung und Verschleiß) minimiert werden. Da der gesamte Umbau während eines zweiwöchigen Betriebsstillstands erfolgen musste, wurde der Montageablauf stundengenau geplant. Ebenso wurde bereits bei der Konstruktion auf einen möglichst geringen Montageaufwand geachtet.

Die gesamte Umbaumaßnahme stand also ganz im Zeichen der Kontinuität. Überzeugen konnte hier das Konzept der zweiseitigen Zuteilung in den Holtec Beschleunigungsrollengang. Dabei wurden zuerst drei einzeln angetriebene Drehausstoßer

den die Abschnitte auf einen bestehenden Querförderer übergeben. Der Achsabstand des Querförderers wurde so angepasst, dass in die sich daraus ergebende Lücke der Holtec Beschleunigungsrollengang mit beidseitiger Zuteilung installiert werden konnte. Der Rollengang inklusive Zuteiler wurde mit einem Gesamtgewicht von knapp 20 Tonnen als eine kompakte Einheit geliefert und montiert.

Durch die detaillierte Planung und die kompakten Maschineneinheiten konnte der Umbau in den geplanten zwei Wochen realisiert werden. Die somit gesetzten Zielvorgaben bezüglich Stillstandszeit und Leistungssteigerung konnten erfolgreich umgesetzt werden. Vor allem von der enormen Leistungssteigerung und der Verfügbarkeit zeigte sich Herr Kiese Wetter von der Firma Mercer begeistert. Dies war allerdings nur möglich, da alle beteiligten Mitarbeiter der Firmen Mercer und Holtec in enger Zusammenarbeit ein erfolgreiches Projektteam bildeten.

Die Maschine wurde mit einem Gewicht von 20 Tonnen als eine kompakte Einheit geliefert und montiert.

war es, den Sortierblockzug kontinuierlich und mit möglichst geringer Lücke zu beschicken. Ebenfalls sollten die laufenden

auf dem bestehenden Kettenförderer vor der Querübergabe zum Sortierblockzug installiert. Mittels der Drehausstoßer wer-

Performance increase had top priority

Mercer Timber, Friesau invests in Holtec acceleration rollerway with feeding from both sides.

In April 2017 the Mercer Group took over the sawmill site in Friesau. Because of the increase of the cutting capacity they also had to increase also the capacity of the log manipulation. In November 2017, Holtec therefore got the order to exchange the system parts where the logs from the debarker lines are brought together to be subsequently fed to the sorting conveyor.

In common visits and discussions, the feeding of the sorting line by the two debarking lines was identified as bottleneck. The plan was to feed the sorting line continuously and with as little gap as possible. The running operating costs (maintenance, lubrication and wearing) should also be minimized. As the whole modification had to be realized in a two week shutdown the fitting schedule had to be prepared to the nearest hour. Also while designing it was aimed for a fitting time as short as possible.

The whole modification was marked by continuity. The idea of the two side feeding into the Holtec accelerating rollerway was convincing. At first three separately driven rotating ejectors were installed onto the existing chain conveyor just before the cross transfer to the sorting line. By means of these rotating ejectors the cut wood is transferred to an existing cross conveyor. The axial distance of the cross conveyor was adapted so that the Holtec accelerating rollerway with two side feeding could be installed in the resulting gap. The rollerway with feeding units was delivered and fitted as one complete unit of a total weight of nearly 20 tons.

Due to the detailed planning and the compact machine units, the modification could be realized in the two planned weeks. So the targets regarding down time and performance increase were successfully realized. Mr. Kiesewetter of Mercer was particularly impressed by the enormous capacity increase and availability. But all this was only possible as all involved employees of Mercer and Holtec formed a successful project team and worked hand in hand.



2 Mio. m³

Einschnitt-Kapazität

Cutting capacity

Um die Ecke...

Neue Rundholzsortierung mit Wendescheibe in Niederbayern

Mit einem Rundholzeinschnitt von rund 650.000 fm zählen die Holzwerke Weinzierl heute zu den leistungsstärksten Nadelholz-Sägewerken in Deutschland. Bereits in der vierten Generation wird in Vilshofen Holz gesägt. Das Unternehmen entwickelt sich seit Jahren sehr dynamisch und expandierte bereits mehrfach deutlich. Um den gestiegenen Anforderungen der internen Rundholzlogistik und Lage-

rung weiterhin gerecht zu werden, wurde der Betrieb 2018 ein weiteres Mal um ein 4 ha großes Grundstück erweitert. Diese Fläche bot die Möglichkeit, die gesamte Rundholzlogistik auf neue Beine zu stellen – durch eine neue, leistungsstarke und innovative Rundholzsortierung. Holtec erhielt bereits 2017 den Auftrag, eine komplett neue Kurzholz-Sortieranlage zu liefern.







Lebenszykluskosten im Fokus

Ausschlaggebend für die Lieferantenauswahl waren neben den Investitionskosten vor allem auch die zu erwartenden Betriebskosten. „Wir wollen die Anlage über lange Zeit betreiben – da spielen die laufenden Kosten eine ganz entscheidende Rolle. Das Holtec chain/less™-Konzept hat uns hier erneut überzeugt!“ – so der niederbayerische Unternehmer in seiner direkten Art. „Wir merken eindeutig, dass die ‚Lebenszykluskosten‘ aus wirtschaftlicher Sicht immer mehr an Bedeutung gewinnen und in steigendem Maße in die Investitionsentscheidung unserer Kunden und Betreiber mit einfließen.“ – so Alexander Gebele, GF bei Holtec. Dies mit Recht, denn die Gesamtkosten während eines Maschinenlebens wirken sich schließlich unmittelbar auf das Betriebsergebnis eines jeden Anlagenbetreibers entscheidend aus. In enger Detailabstimmung mit dem Kunden wurde eine Anlage geschaffen, die genau auf die Bedürfnisse der Fa. Weinzierl zugeschnitten wurde. „Wir sind schon während der Angebotsphase bei Planungsversion 31 angekommen, denn der Platz war bereits in der Angebotsphase in vielen Details ‚auskonstruiert‘“ – schmunzelt Florian Schruff, Planungsingenieur bei Holtec.

Klare Vorstellungen im Detail

Dem niederbayerischen Unternehmen und seinen Technikern kann schon eine starke Technik-Affinität unterstellt werden. Konkrete Vorstellungen wurden an Holtec herangetragen – von der Stärke der Verschleißleiste bis zur Ausführung der Kettenräder. „Unsere Forderungen wurden klar aufgenommen und im Detail sauber umgesetzt.“ kommentiert Hans Weinzierl „An Material wurde nicht gespart!“

Engpass bei Hochleistungssortier-Anlagen ist oft die Beschickung mit Rundholz. Um hier genügend Reserve zu haben, wurden das Annahmedeck mit einer Länge von 20 m ausgeführt. Auf diesen Förderer können zwei LKW gleichzeitig entladen, ggf. wird mittels Umschlagmaschine unterstützt. Vereinzelt werden die Stämme über den Holtec chain-less-Stufenschieber. Auch die Stammausrichtung erfolgt kettenlos mittels Ausrichtrad. Klarer Vorteil der Technologie: Gerade der kritische und verschleißträchtige Teil der Stammvereinzelung kommt ohne Ketten und Schmierung von Gleitbahnen etc. aus. Die Bewegung der Doppelstufen erfolgt rein über Gelenke und Kurbeltrieb – eine robuste und wenig anfällige Technik.

650.000

fm Rundholz werden pro Jahr verarbeitet

31

Fußballfelder groß ist das Betriebsgelände der Holzwerke Weinzierl



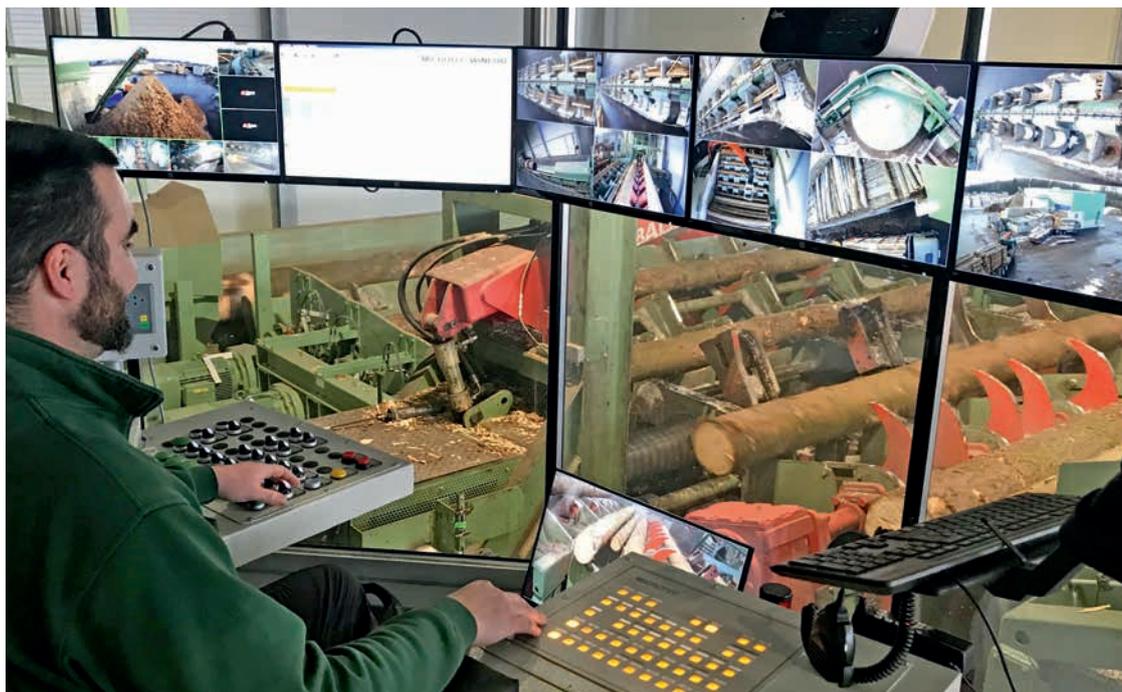
Beurteilt werden die Stämme vor dem Erdstammreduzierer. Besonderen Wert legte Fa. Weinzierl hier auf gute Ergonomie und beste Sichtverhältnisse für den Bediener. Die Hölzer durchlaufen drei Staustufen – auch diese mit Kurbeltrieb anstelle Hydraulik ausgeführt. Über einen V-Rollengang werden die Stämme im Anschluss beschleunigt und lückenoptimiert der Entrindung zugeführt. Detailvorstellungen brachte der Kunde auch in die Ausführung des Metallsuchgeräts ein. „Nehmt doch ein dickwandiges PE-Rohr – dann haben wir für immer Ruhe!“ – so Klaus Urmann, Mechanikverantwortlicher bei Weinzierl. Die Idee gefiel Dirk Brämer, Projektleiter/Holtec und nahm sie mit nach Hause. Nach kurzer Prüfung wurde schnell klar, dass dies eine gute Verbesserung im Hinblick auf die anfällige Holzkonstruktion darstellt. Die Konstruktion wurde entwickelt und gebaut – das Gerät läuft von der ersten Minute an ohne Probleme...

Aufgrund der topografischen Verhältnisse bot es sich an, den Blockzug zu teilen, und im 100 ° Winkel versetzt, quasi „ums Eck“ weiter zu führen, verbunden mittels Wendscheibe. Dadurch wird der vorhandene Platz besser ausgenutzt und die Wege optimiert.

Zeitkritische Inbetriebnahme

„Unser Platz darf nicht leerlaufen“ – war die Sorge von Hans Weinzierl. Der bestehende Rundholzplatz wurde Ende 2018 stillgelegt, Kernkomponenten wie Entrindung und Reduzierer wurden in die neue Anlage übernommen. Die Mühen und die Abstimmungen in der Planungsphase haben sich gelohnt – binnen kurzer Zeit konnte die Anlage Anfang 2019 hochgefahren und der Produktion übergeben werden. Hand-in-Hand wurde gearbeitet - unterstützt durch Josef Brauneis, der bei Holzwerke Weinzierl den gesamten Elektrobereich verantwortet. Die Leistung von ca. 3.000 fm / Tag wurde bereits nach wenigen Tagen erreicht!

Auf dem neuen Drehteller / On the new rotary disc: Hans Weinzierl (Geschäftsführer/General Manager Holzwerke Weinzierl) mit/with Alexander Gebele (Geschäftsführer/General Manager Holtec GmbH & Co. KG)



*Volle Rundum-Sicht. Auf Ergonomie und gute Sichtverhältnisse wurde viel Wert bei der Planung gelegt
Complete all-round visibility. A great deal of importance was given to ergonomics and good visibility*



Round the corner...

New log sorting line with turning disc in Lower Bavaria

With a performance of about 650.000 solid m³ Holzwerke Weinzierl is one of the most efficient softwood sawmills in Germany. In Vilshofen they are already into the fourth generation of sawing. The company grew during the last few years and has expanded enormously several times. To cope with the higher demands of the log logistics and storage the company was enlarged again in 2018 by a 4-hectar property. This area made it possible to modify the whole log logistics by a new, high performance and innovative log sorting line. In 2017 Holtec received the order to deliver a complete new short log sorting line.

650.000

solid m³ of logs per year

31

the site of Holzwerke Weinzierl corresponds to 31 football pitches



„An Material wurde nicht gespart!“

„No material was spared!“

Hans Weinzierl

Focussing the life-cycle costs

Besides the investment itself, the expected operating costs had been a decisive reason for the selection of suppliers. “We want to work with the system for a long time – so the running costs play really a key role. In this respect we are once again convinced by the Holtec chain/less™-concept!”, said the Lower Bavarian salesman. “We clearly realize that the life-cycle costs become more and more important from the economical point of view and influence more and more the investment decision of our customers and operators”, says Alexander Gebele, General Manager at Holtec. Quite right because the total costs during a machine’s life are an important influence on the operating results of a plant operator. In close coordination of the details with the customer, equipment has been created which exactly matches the needs of Weinzierl. “Finally we are at version 31 of the planning and the yard has been completely constructed in many details during the quotation phase,” grins Florian Schruff, planning engineer at Holtec.



Clear visions in detail

It can be assumed that the Lower Bavarian company and its technicians do have a great affinity with technology. Holtec received detailed ideas – from the thickness of the wearing bars, up to the design of the chain wheels. “Our demands have been accepted and cleanly implemented in detail.” Hans Weinzierl commented. “No material was spared!”

Sufficient feeding with logs is often the bottleneck for high performance sorting lines. To allow for sufficient storage, the charging deck was made to a length of 20 m. Two trucks can load on this deck at the same time, eventually supported by a material handling machine. The Holtec chainless step feeder separates the logs. The aligning is also made chainless via an aligning wheel. An important advantage of the technology: the critical and abrasive part of the log separation is designed without chains and lubrication of guide rails etc. The double steps are only moved via links and crankshaft drive – a solid and less sensitive technology.



The logs are assessed before the butt reducer. Here Weinzierl insists on good ergonomics and best views for the operator. The logs pass three storage steps – also designed with crankshaft drive instead of hydraulics. Afterwards the logs are accelerated via a V-rollerway and fed into the debarker with an optimized gap. The customer’s ideas in detail were taken into consideration for the metal detector. “Please use a thick-walled PE pipe – then we will never have problems!” said Klaus Urmann, responsible mechanic at Weinzierl. Dirk Brämer, project manager Holtec liked this idea and took it home. After short verification it became clear, that this would be a good amelioration of the sensitive wooden construction. The equipment has been constructed and built – the machine has run without any problem from the first minute. Caused by the topographic conditions it was agreed to divide the line and to continue in an 100° angle, round the corner, connected with a turning disc. By so doing, the space is better used and the way is optimized.



Kanadische Ketten für lange Lebensdauer
Canadian chains for a long lifetime



Dickwandiges PE Rohr statt anfälliger Holzkonstruktion
Thick-walled PE pipe instead of a susceptible wooden construction



10 JAHRE
YEARS
plus

chainless™
A STORY OF SUCCESS

Time-critical commissioning

"Our yard must not run empty" – this was Hans Weinzierl's concern. The existing log yard closed at the end of 2018, but key elements like the debarker and butt reducer were integrated in the new plant. All efforts and agreements in the planning phase were worthwhile – within a short time the system could be started and put into operation at the beginning of 2019. It was a good collaboration – supported by Josef Brauneis, responsible for the whole electrical part at Holzwerke Weinzierl. After a few days they achieved a performance of about 3.000 solid m³ per day.

*Auch in der neuen Anlage im Einsatz:
Der bewährte chainless Stufenschieber,
der bereits seit einigen Jahren auch in der
Sägewerksbeschickung bei Weinzierl
seinen Dienst erfüllt*

*Working in the new installation:
The proven chainless step feeder which
is working for years in the sawmill
feeding at Weinzierl*





2,5 Mio.

Kilometer für Kunden unterwegs

46

Jahre im Einsatz

23

mal LIGNA Unterstützung für HOLTEC



>100

geplante Rundholzanlagen



1973 bis 2019

Generationswechsel im Vertrieb

„HOLTEC = Huppertz“ – so bringt es eine Unternehmerin in der Sägeindustrie auf den Punkt. Und sicherlich ist einiges dran an dieser Aussage... Nach 46 Jahren im Einsatz für unsere Kunden verlässt Herr Valentin Huppertz zum Sommer hin unser Unternehmen. Damit geht ein Spezialist und eine Persönlichkeit von Bord. Zeit für Holtec, noch einmal zurückzublicken auf viele gemeinsame Jahre. Seinen Start hatte Herr Huppertz im Sommer 1973. „Am 20.08. wurde ich als Monteur eingekleidet, am 21.08. ging es morgens um 03:00 Uhr schon los nach Frankreich zur Montage einer Bandsäge!“ – erinnert sich Herr Huppertz mit einem Schmunzeln im Gesicht. Es folgten Inspektionstouren für das Produkt VOLLMER (Holtec hatte lange Jahre die Gebietsvertretung inne) und der Einstieg in den Vertrieb ab 1977. Zuerst für VOLLMER-Produkte, schließlich auch für das Holtec-Produktprogramm.

Parallel zu seiner technischen Ausbildung erlangte Herr Huppertz berufsbegleitend im Abendstudium auch seinen Betriebswirt. Breit aufgestellt baute er anschließend auch seine Position im Vertrieb weiter aus. Zu den Südwestdeutschen Gebieten kamen Benelux und im Laufe der Jahre die Verantwortung für ganz Deutschland. Auch in Österreich konnte unser Unternehmen Dank seines Einsatzes in einem hart umkämpften Markt jüngst beachtliche Erfolge erzielen.

Jeder Einzelne ist zugleich auch immer ein Teil des großen Ganzen, jeder Mitarbeiter prägt mit seiner Persönlichkeit auch sein Team. Eine Aussage, die sehr gut zu Herrn Huppertz passt, denn er sprach „Klartext“, stellte immer wieder Bestehendes infrage und engagierte sich für neue Ideen. Ein steiniger Weg – aber auch mit Erfolg belohnt. So wurde und wird er von unserer Kundschaft als hochkarätiger Fachmann angesehen und geschätzt. Viele Projekte sind in der Zwischenzeit erfolgreich abgewickelt worden. Herr Huppertz war von Beginn an dabei, und hat die Firma mit aufgebaut und zu dem gemacht, was sie heute ist – ein erfolgreiches Unternehmen.



Kundenstimmen

„In jahrzehntelanger, guter Zusammenarbeit haben wir Herrn Huppertz stets als freundlichen und kompetenten Mitarbeiter der Fa. Holtec schätzen gelernt. Mit ihm zusammen und dem Team der Fa. Holtec, haben wir in unserem Unternehmen in den letzten 45 Jahren innovative Anlagen für den Bereich der Rundholzbearbeitung entwickelt und realisiert. Wir möchten uns für die sehr angenehme Zusammenarbeit bedanken und wünschen ihm für den weiteren Lebensweg alles Gute.“

Isabell und Hans-Georg Pieper / Pieper-Holz

„Meine einmal Herrn Huppertz gegenüber getroffene Aussage „Holtec = Huppertz“ stimmt für mich in jeder Hinsicht. Die hohe Fachkompetenz, sein praxisnahes Denken, seine gute Kundenbetreuung sowie seine charmante und diplomatische Art haben ihn zu einem hoch geschätzten Partner in unserem Hause gemacht. Wir danken ihm für die vorbildliche Betreuung!“

Claudia Hirschbach / Sägewerk Hirschbach

„Ich wünsche Herrn Valentin Huppertz für seinen wohlverdienten Ruhestand alles Gute, vor allem Gesundheit. Wenn er etwas sagte, dann galt dieses ohne große Formalitäten, er stand immer zu seinem Wort. Mögen das seine Nachfolger auch so tun. Er war ein Fachmann der ersten Stunde, der kaum zu ersetzen sein wird.“

Werner Krenzer / Aloisius Krenzer GmbH & Co. KG

„Mit Herrn Huppertz gab es fachlich sowieso, aber auch menschlich immer eine sehr gute Zusammenarbeit. Er kniete sich zuverlässig in jede Aufgabenstellung rein, er versprach keine Luftschlösser, sondern arbeitete Probleme pragmatisch ab. Wir danken Herrn Huppertz für die langjährige kompetente Betreuung und wünschen ihm für seinen Ruhestand viele neue positive Erfahrungen.“

Johann Niedermeier / Sägewerk Schwaiger GmbH & Co. KG



In diesem Sinne bleibt uns nur noch eines zu sagen: **Danke**, dass Sie sich über die lange Zeit hinweg so zielstrebig und unermüdlich für unser Unternehmen und unsere Kunden eingesetzt haben! Danke für die gelungene gemeinsame Zeit. Fahren Sie fort! Mit Ihrer persönlichen Art und Linie, mit der Sie viele hier auf Spur gebracht haben.

Als Nachfolger im Vertrieb wird Herr Daniel Engel die Betreuung unserer Kunden in Deutschland/Österreich übernehmen. Herr Engel, der vor 11 Jahren seine berufliche Karriere bei Holtec begann, ist ebenfalls „Praktiker“ und folgt damit seinem Vorgänger in einer guten Tradition. Nach seiner Ausbildung zum Elektroniker folgte berufsbegleitend ein Technikerstudium. Hier konnte Herr Engel bereits tiefgreifende Erfahrungen im Bereich der Inbetriebnahmen erlangen. Das Studium in Betriebswirtschaft wird sein Ausbildungspaket abrunden. Wir haben in Herrn Engel einen aufgeschlossenen jungen Mann gefunden, dem wir eine ähnlich lange und erfolgreiche Zeit bei Holtec wünschen.



Stillstand ist Rückschritt

Innovatives und ereignisreiches Jubiläumsjahr 2018 für Piveteau Bois

Fortschritt und Innovationen hatten bei der Piveteau Gruppe schon immer einen hohen Stellenwert. Vielleicht ist das der Grund, dass das Familienunternehmen nun bereits auf eine beachtliche Firmengeschichte zurückblicken kann. Als eines der größten Säger Frankreichs feierte das Unternehmen im vergangenen Jahr sein 70-jähriges Jubiläum.

Pünktlich zum Jubiläum wartet Piveteau mit einer weiteren Innovation auf. Das Produktportfolio wird um die Marke Hexapli erweitert. Bisher war Piveteau in den Bereichen BSH (Brettschichtholz), Holz-Verbundstoffe und Pellets aktiv. Mit Hexapli erfolgt nun der Einstieg in das BSP (Brettspertholz)-Geschäft und damit die Erweiterung der Bauholzaktivitäten. Das neue Produkt ist das Ergebnis einer 15 Mio. Euro Investition, unter der am Hauptstandort der Gruppe in Sainte Florence ein komplett neues BSP-Werk errichtet wurde.

Investiert wurde aber auch auf dem Rundholzplatz. Hier vertraut Piveteau nun schon zum 3. Mal auf Holtec als Lieferant. Nach dem Bau des Rundholzplatzes für den Standort Farge in F-Egleton im Jahr 2001, stattete Holtec auch den Standort Sylva im polnischen Wiele im Jahr 2016 mit Neuanlagen für Rundholzplatz und Sägewerksbeschickung aus. Ein Jahr später folgte dann der Auftrag zur Erneuerung des Rundholzplatzes am Hauptstandort von Piveteau in Sainte Florence. Auch dieses Projekt kommt im Jubiläumsjahr zum Abschluss. Der neue Rundholzplatz ist für eine Leistung von 500.000 fm Rundholz jährlich ausgelegt. Dabei werden Lang- und Kurzholz im Parallelbetrieb gefördert.

PIVETEAUBOIS

70





Der Platz steht der innovativen Haltung des Unternehmens in nichts nach. Um bei den Holzeingangslängen so flexibel wie möglich zu sein, kann auf der Langholzbeschickung auch Kurzholz mit bis zu 25 Stk./min. gefördert werden. Dazu wurden die verschiedenen Anlagenteile getrennt und jeweils mit zwei separaten Antrieben ausgestattet. Auch im Bereich des Erdstammreduzierers, der in beiden Beschickungen zum Einsatz kommt, wurde eigens für das Projekt Entwicklungsarbeit betrieben. So werden einzig die zu reduzierenden Stämme durch Hub-Drehprismen angehoben und reduziert. Alle übrigen Stämme werden vom Querförderer weitertransportiert, ohne Zwischenstopp am Reduzierer. Auf diese Weise kann die Förderleistung gegenüber der Standardlösung deutlich erhöht werden.

Lang- und Kurzholz werden parallel über elektrische Zutakter auf einen V-Rollengang übergeben. Hier kommt das bewährte Holtec chainless-System zum Einsatz, das ganz ohne verschleißintensive Ketten auskommt. Der V-Rollengang beschleunigt die Stämme und regelt gleichzeitig die Stammlücke über das innovative Antriebskonzept Gap-Control. Mit klar definierter Lücke können die Stämme im Anschluss der Entrindungsmaschine vom Typ Valon Kone zugeführt werden.

Die entrindeten Stämme werden über eine Röntgenmessung der Fa. Microtec vermessen und beurteilt. Kurz- und Langholz werden im Anschluss wieder getrennt in den Quertransport übergeben. Wo die Kurzholzstämme lediglich einen Anschnitt im Quertransport erfahren, um die exakten Längen zu bestimmen, werden die Langholzstämme in einen Kappbypass überführt. Auch bei den Langholzstämmen erfolgt der Anschnitt im Quertransport und im Anschluss dann das Kappen auf die gewünschten Fixlängen über eine Bandkapplinie im Längstransport. Am Ende der Linie werden alle Abschnitte dann auf dem 230 m langen Sortierblockzug in die jeweiligen Boxen absortiert. Die Boxen werden über einen Portalkran entleert.





Die Firma Piveteau zeigt sich sehr zufrieden mit der Investition. „Wir erhielten eine TOP Anlagenausführung und einen exzellenten Service“, so die Herren Piveteau.

Exzellente ist auch die Herstellung der Endprodukte bei Piveteau. Dies wurde im Jahr 2018 insbesondere durch den Gewinn des Wood Protection Award in Großbritannien bestätigt. Der Preis zeichnet Projekte aus, die sich in besonderem Maße dem Holzschutz widmen. Im Fall von Piveteau wurde die besondere Vorbehandlung der BSH-Marke DURAPIN für den Bau des Plaza Serrezuela in Kolumbien ausgezeichnet.

Insgesamt blickt Piveteau damit auf ein ereignisreiches und innovatives Jubiläumsjahr 2018 zurück. Wir freuen uns, Teil dieses beachtlichen Jahres gewesen zu sein.

Zufriedene Gesichter nach Leistungstests und Abnahme des gemeinsamen Rundholzplatzprojekts. V. l. n. r.: Samuel Lassalas - Leiter Rundholzplatz Piveteau Bois, Christoph Marxen - Inbetriebnehmer Holtec, Marco Heyen - Verkaufsleiter Frankreich, Frédéric Chiron - Verantwortlicher Neuinvestitionen Sägewerk, Alexander Gebele - Geschäftsführer Holtec
Successful capacity tests and acceptance of the common log yard project. F.l.t.r.: Samuel Lassalas - responsible for the log yard at Piveteau Bois, Christoph Marxen - Start-up engineer Holtec, Marco Heyen - Sales Manager France, Frédéric Chiron - responsible for new investments in the sawmill, Alexander Gebele - General Manager Holtec



Stagnation is regress

For Piveteau Bois 2018 was an innovative and active anniversary year

Progress and innovations have always been very important for the Piveteau Group. Maybe this is the reason for the long, significant history of the family business. As one of the largest sawmills in France the company celebrated its 70th anniversary in 2018.

Right in time for this anniversary Piveteau presents another innovation. The product range has been enlarged by the brand Hexapli. Until now Piveteau has been active in the sectors of glued laminated timber, wood composite and pellets. By producing Hexapli they have now entered the cross-laminated timber business and enlarged their activities in construction timber. This new product is the result of an investment of 15 M. Euro with which they installed a complete new plant for cross-laminated timber at the main site in Sainte Florence, France.

But there has also been an investment on the log yard. Piveteau again came back to its trusted supplier Holtec for the third time, to supply for the log yard. After construction of the log yard for Farge in F-Egleton in 2001, Holtec delivered also new equipment for the log yard and the saw mill feeding at Sylva in P-Wiele in 2016. Just one year later Holtec received the order for the renovation of the log yard at Piveteau's main site in F-Sainte Florence. This project is finished in the year of the 70th anniversary. The new log yard is designed for a capacity of 500.000 solid m³ where long and short logs are transported in parallel.

The log yard showcases the innovative position of the company. To be flexible with the incoming wood lengths, they can transport also short logs on the long log feeding with up to 25 pcs/ min. To achieve

this, different machine components have been divided and equipped with two separate drives. Also in the area of the butt reducer which is installed in both infeed areas, special development has been done. Only the logs to be reduced are lifted by rotating prisms and reduced. All other logs are transported by the cross conveyor without an intermediate stop at the butt reducer. So the performance of the installation can be greatly enlarged compared with the standard solution.



Long and short logs are transferred in parallel to the V-rollerway via electrically controlled feeding units. The well tested Holtec chainless system is used here which works without the high-wear chains. The V-rollerway accelerates the logs and controls at the same time the distance between the logs via the innovative driving concept Gap-Control. Subsequently the logs can be fed to the Valon Kone debarker with a clearly defined gap.

The debarked logs are measured with x-ray-measuring by Microtec and evaluated. Subsequently short and long logs are transferred separately to the cross conveyor. Only a first cut is done with the

short logs in the cross transport to get exact lengths, but the long logs are transferred to a cutting bypass. Also the long logs get a first cut in the cross transport and then are cut into the required fixed lengths on a cutting line with belt conveyor in longitudinal transport. At the end of the line all short logs are sorted on a 230 m long sorting conveyor into the according boxes. The boxes are emptied by a portal crane.

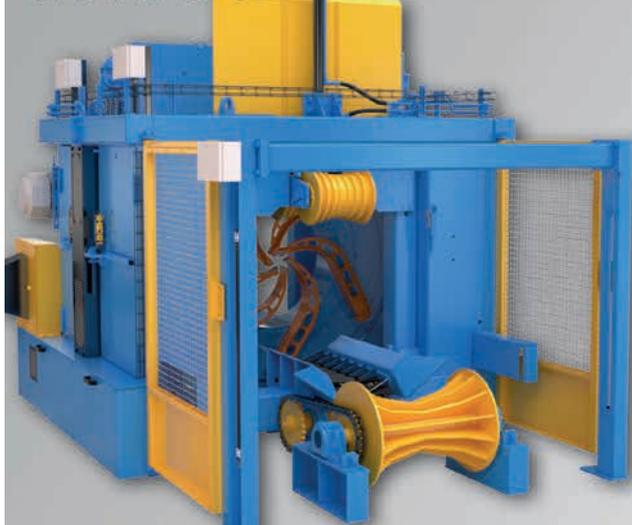
Piveteau is very satisfied with their investment. "We received an installation in TOP design and an excellent service", said Messrs Piveteau.

The production of the final product at Piveteau is also excellent. This year this has been confirmed especially by winning the Wood Protection Award in Great Britain. This award features projects applying wood production in a special way. Piveteau was featured because of the special pre-treatment of the glued laminated timber brand Durapin for the construction of the Plaza Serrezuela in Columbia.

As a whole the anniversary year 2018 was very eventful and innovative for Piveteau. We congratulate them on the anniversary and we are glad to have been part of this special year.

VK100

Neu entwickelte rotorzentrierende Entrindungsmaschine für Langholz und große Durchmesser



- ★ **NEU** konstruierter Entrindungsrotor mit 100 cm Durchlass und hydraulischem Messerdruck – wahlweise mit 3 oder 6 Messern lieferbar
- ★ **HEAVY-DUTY** Maschinenrahmen und robustes Vorschubsystem ermöglichen höhere Vorschubgeschwindigkeiten
- ★ Optimierte Maschinensicherheit mit schweren Schutztüren
- ★ Automatische Zentrierung des Entrindungsrotors und der Druckrollen (Hydraulik mit Temposonic-Sensoren)
- ★ Seitliche Zentrierung der Stämme mit Zentrierklappen oder Kegelrolle



80.000
fm pro Jahr

Französisches Familienunternehmen setzt auf Qualität

Nur eine Holtec Kapplinie kam in Frage



CELLE
SCIERIE &
PALETTES



Das französische Familienunternehmen Celle liegt in der Region Haute-Loire. Celle kombiniert seit 1974 zwei Hauptaktivitäten, das Sägewerk in der Industriezone von Araules und die Palettenproduktion in der Industriezone von Yssingaux. Der 2017 neu montierte und in Betrieb genommene Rundholzplatz liegt neben dem Sägewerk in Araules.

Mitbewerber in der Region wie z. B. Cros in der Ardèche oder Gallien in Craponne sur Arzon sind bereits seit Jahren überzeugte Holtec-Kunden. Der Gedanke von Serge Celle war recht einfach. Er wünschte sich von seiner neuen Anlage mehr Flexibilität, mehr Leistung und dazu ein einfacheres Handling. Durch das positive Echo der weiteren Rundholzplätze in der Region kam für die drei Brüder Celle, welche das Unternehmen in der zweiten Generation betreiben, nur ein Anbieter in Frage... die Firma Holtec.

Die Gesamtjahresleistung der neuen Anlage liegt nun bei ca. 80.000 fm pro Jahr, wovon 60.000 fm als Langholz und 20.000 fm als Abschnitte vom Forst angeliefert werden. Das Langholz wird herkömmlich über einen Vorratsquerförderer beschickt und mit Hilfe eines Leistenquerförderers vereinzelt. Über einen Zuteiler werden die Stämme an einen Mess- und Kappblockzug übergeben. Die Joro-Sonar-Messung

von Jörg Elektronik vermisst die Stämme und gibt die Kappdaten an die DUO-Säge weiter. Diese Säge kombiniert Kreis- und Kettensäge für das Starkholz. Im Schnitt werden mehr als 5 Abschnitte pro Minute produziert. Gegenüberliegend zur Kapplinie werden Kurzhölzer zugeteilt.

Dies war für Serge Celle eine sehr interessante Lösung, denn unabhängig von der Kapplinie kann er parallel Kurzhölzer in die Lücken eintakten und absortieren. Eine maximale Flexibilität ergibt sich daraus, dass die Anlage nur mit Langholz, nur mit Kurzholz oder auch mit voller Leistung kombiniert produzieren kann. Alle Abschnitte durchlaufen im Anschluss eine weitere 2D-Messung. Diese gibt an, ob Stämme zu reduzieren sind oder nicht. Die zu reduzierenden Stämme werden auf einen Bypass abgeworfen und mit Hilfe eines Doppelwellen-Reduzierers der Marke Baljer & Zembrod reduziert. Die 2D-Messung von Jörg Elektronik bestimmt aber nicht nur die Stämme, welche reduziert werden müssen, sie beurteilt auch, auf welche Entrindungsline die Stämme übergeben werden sollen. Die meisten



Frankreich

Stämme laufen gerade durch eine CAMBIO-Entrindung auf den Sortierblockzug mit Jörg 3D-Messung und 22 Boxen. Eine weitere Besonderheit ergibt sich am Ende des Sortierstrangs, denn der Kunde kann je nach Einschnittprogramm Abschnitte direkt „Online“ ins Sägewerk beschicken. Das Starkholz hingegen wird separat auf einen weiteren Sortierstrang ausgeworfen. Hier durchlaufen die dickeren Abschnitte eine neue Baljer & Zembrod Entrindung, bevor sie dann in die entsprechenden Boxen absortiert werden.

French family-owned business sets focus on quality

Only a Holtec crosscut line was acceptable

The French family-owned company Celle is located in the Haute-Loire region. Since 1974 they have combined two main activities, the sawmill in the industrial area of Araules and pallet production in the industrial zone of Yssingeaux.



The newly installed log yard which was started up in 2017 is situated next to the sawmill in the industrial area of Araules. Only few kilometers away in Yssingeaux they produce pallets.

Competitors in the region, i.e. Cros in the Ardèche or Gallien in Craponne sur Arzon have operated Holtec log yards very successfully for years. So for Celle only one partner could be chosen for their log yard project.

Serge Celle's idea was quite simple. For the new installation, he wanted more flexibility, more performance and a more simple handling. Based on the positive echo of the sawmills in the region it was quite easy for the Celle brothers, leading the company in the second generation, to choose Holtec as their supplier.

The annual capacity of the new system is approximately 80.000 solid m³ where 60.000 solid m³ are delivered as long logs and 20.000 solid m³ as short logs directly from the forest.

Usually, the long logs are fed via a feeding cross-conveyor and separated by a cross-conveyor with ledges. An allocator transfers the logs to a measuring and cutting line. After the logs have passed a JORO-sonar-measurement made by Jörg Elektronik, the wood data is given to the DUO type saw. This saw is a combination of a circular saw and a chain saw for big diameter wood. On average, they produce more than 5 short logs per minute.

80.000
solid m³ per year

Opposite the cutting line, short logs are fed to a chain conveyor. This has been a very interesting solution for Serge Celle, as he can feed short logs, independent of the cutting line, in parallel into the gaps and sort them. Also there is a maximum of flexibility because of the possibilities of producing only long logs, only short logs, or a combination of the two, with full performance. After that all short logs pass another 2D measurement. The latter determines whether the logs have to be reduced or not. Logs which have to be reduced are ejected and follow a by-pass. A double-shaft reducer made by Baljer & Zembrod reduces the butt ends of the logs. The 2D-measurement type Jörg Elektronik does not only decide which logs are to be reduced, it also decides to which debarking line the logs have to be transferred.

Most of the logs run straight through a CAMBIO debarker to the sorting conveyor with Jörg 3D-measurement and 22 boxes. Another specialty is at the end of the sorting line as the customer can feed directly "online" to the sawmill, depending on the cutting program. Big diameter logs will be ejected separately to another sorting line. They pass a new debarker, a Baljer & Zembrod, before they will be sorted to the appropriate boxes.



Fassholz-Kapplinie für Eichen Langholzstämme

Folgeauftrag der Firmengruppe Charlois

Nach der erfolgreichen Abwicklung des Projektes Nièvre Merain in Varcy im Jahre 2016 bekam Holtec Anfang 2017 einen Folgeauftrag der Firma Les Ateliers du Chêne, ehemals Malviche.

Les Ateliers du Chêne ist eine Tochtergesellschaft der Charlois Gruppe = welche in dritter Generation durch Sylvain Charlois geführt wird.

Wie auch schon Nièvre Merain ist die Firma Les Ateliers du Chêne auf die Produktion von Fassholz / Dauben spezialisiert. Holtec lieferte hier eine Fassholz-Kapplinie, welche für eine jährliche Produktion von ca. 30.000 m³ Eichenrundholz in einer Schicht ausgelegt ist.

Es handelt sich um eine kleine Kapplinie, die Langholzstämme werden hintereinander auf einen Beschickungsquerförderer aufgelegt.

Dieser beschickt die eigentliche Kapplinie. Auf dem Einlaufblockzug der Säge werden die teuren, hochqualitativen Eichenlanghölzer durch den Bediener eingeteilt, eingezeichnet und anschließend gekappt. Hinter der renommierten Holtec Ketten-Schwinksäge kommt ein Sortierband zum Einsatz, welches die verschiedenen Kräne der Spaltmaschine beschickt. Außerdem lieferte die Firma Holtec das Entsorgungssystem der Spaltmaschinen und Trennbandsägen. Hinter der Entsorgung kommt eine Zerkleinerung durch einen Scherautomaten zum Einsatz.

30.000

m³ Eichenrundholz jährlich

m³ oak wood per year



Cutting line for stave wood out of oak logs

Follow-up order from group Charlois

After the successful installation of the system at Nièvre Merrain in Varcy in 2016 Holtec got the next order from Les Ateliers du Chêne – former Malviche.

Les Ateliers du Chêne is part of the Charlois group which is managed in third generation by Sylvain Charlois.

As Nièvre Merrain, Les Ateliers du Chêne is specialised in the production of staves. Holtec delivered a cutting line for staves for an annual production of approximately 30.000 m³ oak wood in one shift.

It is a small cutting line where the logs are loaded one after another onto a cross conveyor.

The latter feeds the cutting line. The operator of the line divides, marks and finally cuts the expensive high quality oak logs on the infeed conveyor to the saw. Behind the tried and tested Holtec tilting saw there is a sorting conveyor which forwards the cut logs to the different cranes of the splitting machine. Furthermore Holtec supplied the waste handling system for the splitting machines as well as for the band resaws. A guillotine to shred the rest wood follows on the waste handling system.



Französischer Palettenhersteller entscheidet sich für Holtec Rundholzsortierung

Qualität und Stabilität
rechtfertigen Preis

Das Familienunternehmen Mourlan mit Sitz in Lavazan im Südwesten Frankreichs, verarbeitet jährlich 160.000 fm Holz und beschäftigt 50 Mitarbeiter.

Bereits 2014 gab es eine erste Zusammenarbeit zwischen Mourlan und Holtec. Damals bestellte das Unternehmen eine 2D-Messung type Jörg Elektronik sowie ein Metallsuchband bei Holtec. Basierend auf dieser Erfahrung war für Herrn Ludovic Mourlan, einer der beiden Brüder und Geschäftsführer, schnell klar, mit wem er das Projekt „neue Abschnittsortierung“ durchführen möchte.

„Die Entscheidung fiel zugunsten von Holtec, weil uns die Qualität und Stabilität der Produkte und das Know How überzeugt haben und der durchaus höhere Preis gerechtfertigt ist“, erklärt Ludovic Mourlan seine Entscheidung.

So wurde 2018 eine Anlage zur Vereinzelung, Entrindung, Vermessung und Sortierung von kurzen Seekiefer-Abschnitten geliefert. Vereinzelt wird mit der bewährten Tandem-Stufenschieber-Technik.



Abschnittsortierung:	
Aktuelle Leistung:	160.000 fm / Jahr im Einschichtbetrieb
Holzart:	Seekiefer
Holzlänge:	2,0 – 2,6 m
Stammdurchmesser:	160 – 680 mm
Max. Geschwindigkeit:	bis 120 m/min
Sortierkapazität:	max. 24 Stk./min
Sortierboxen:	24 Stück

„Die Inbetriebnahme wurde zügig durchgeführt, ein Zeichen dafür, dass Holtec das Handwerk seit Jahren beherrscht.“

Ludovic Mourlan

Diese Technologie ermöglicht dem Kunden die Vereinzelung großer Durchmesserunterschiede sowie krummer Stämme. Beschleunigt werden die Abschnitte im Einwurf durch einen Holtec V-Rollengang. Als Entrindung wählte Mourlan eine Valon Kone Maschine. Die Sortierung erfolgt über einen Sortierblockzug mit Hubschwertern, die bis zu 24 Abschnitte/ Minute absortieren.

Ludovic Mourlan schwärmt heute noch von den Montagearbeiten: „Anfangs schien die Montage einer solchen Sortierlinie überwältigend, aber alles lief nach Plan, ohne jegliche Verzögerungen. Die Inbetriebnahme wurde zügig durchgeführt, ein Zeichen dafür, dass Holtec das Handwerk seit Jahren beherrscht. Die Techniker haben uns einen Monat lang begleitet, bis auch die kleinsten Details geregelt waren. Heute arbeitet die Anlage perfekt und wir erreichen - mehr als 800 m³ Kurzholz pro Tag im Einschichtbetrieb“, so das Fazit von Herrn Mourlan.

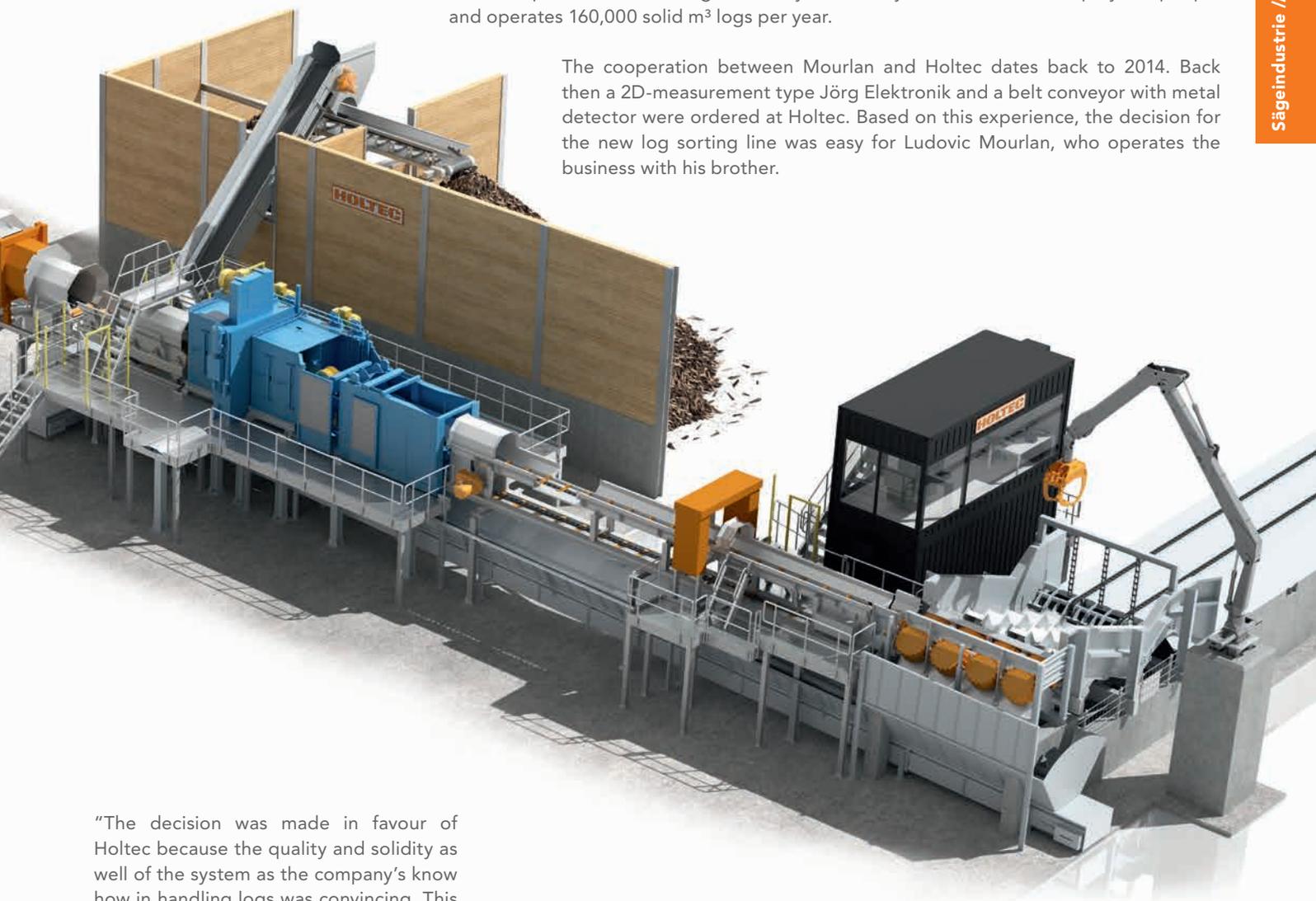


French pallet producer decides to install a Holtec sorting line

Quality and stability justify the price

Mourlan, which has its seat in Lavazan, about one hour away from Bordeaux, was founded in 1969. Since then, the operation in the wood business has been expanded from the forest sector to pallet manufacturing. Nowadays the family-owned business employs 50 people and operates 160,000 solid m³ logs per year.

The cooperation between Mourlan and Holtec dates back to 2014. Back then a 2D-measurement type Jörg Elektronik and a belt conveyor with metal detector were ordered at Holtec. Based on this experience, the decision for the new log sorting line was easy for Ludovic Mourlan, who operates the business with his brother.



“The decision was made in favour of Holtec because the quality and solidity as well of the system as the company’s know how in handling logs was convincing. This does justify a higher price”, Ludovic Mourlan explains his decision.

In 2018 the new system for treating short maritime pine logs was supplied by Holtec. After loading, the logs are separated by a tried and tested tandem step feeder. This technology allows for separating of logs with big differences in diameter - as well as curved ones. After the separation step, the logs are accelerated by means of a v-rollerway and fed to a Valon Kone type debarker.

At the subsequent sorting conveyor, the logs are sorted out by means of lifting devices for a processing of up to 24 logs / min.

Today Ludovic Mourlan is still enthusiastic about the installation works: “At the very beginning, the installation of such a sorting line seemed to be overwhelming. But everything went according to schedule without any interruption, as everything was brilliantly planned in advance. The start-up was finished quickly – proof that Holtec has known its job for years. The technicians stayed with us for one month until even the smallest issues had been solved. Today the system is working perfectly and we are producing more than 800 solid m³ shortlogs per day in a one-shift operation”, outlines Mr. Mourlan.

Sorting line:

Current capacity: 160,000 solid m³/ year in one-shift operation

Wood species: maritime pine

Wood length: 2.0 – 2.6 m

Log diameter: 160 – 680 mm

Maximum speed: up to 120 m/ min

Sorting capacity: max 24 pcs/ min

Sorting boxes: 24 pcs



Wir liefern Lösungen für die Holz- und Sägeindustrie. Als unser Kunde profitieren Sie von der stetigen Pflege und Weiterentwicklung bestehender Produkte, von innovativen Neuentwicklungen, sowie von einem umfangreichen Serviceangebot und zahlreichen Zusatzleistungen.

We deliver solutions for the wood- and sawmill industry. As our customer you profit from continuous product development, innovations, as from an overall customer service and numerous additional benefits.

In Zusammenarbeit mit der Firma Holtec / Installations in cooperation with Holtec:

Scierie de Savoie, FR
Mourlan FR
Bucina, SK
Baumann

Rundholzplatz mit JORO-3D / Log yard with JORO-3D
Automatische Sortierung mit JORO-sonar / Automated sorting line with JORO-sonar
Langholzoptimierung (Laubholz) mit JORO-3D / Bucking optimisation (hardwood) with JORO-3D
Rundholzplatz mit JORO-3D und JE-Woodarchiv / Log yard with JORO-3D und JE-Woodarchiv



50 Jahre Jörg Elektronik (Meilensteine)

50 years Jörg Elektronik (Milestones)

- 1968:** Firmengründung durch Otto Jörg
Foundation by Otto Jörg
- 1988:** Erste geeichte Rundholzvermessung
First log yard with certified log-scanner
- 1997:** Erster JORO-sonar
JORO-sonar: First measuring system without conveyor gap
- 1998:** Übergabe der Geschäftsführung an Klaus Schuster, Ludwig Fehr und Thomas Fehr
Management buyout by Ludwig Fehr, Thomas Fehr and Klaus Schuster
- 2005:** Erster JORO-3D, Vollkonturscanner
First JORO-3D true shape scanner
- 2014:** Geschäftsführung Ludwig Fehr und Thomas Fehr
Managing directors Ludwig Fehr and Thomas Fehr
- 2016:** Erste JORO-volume, Volumenscanner Schüttgut und Rundholz
JORO-volume volume scanner for trucks

Neben den bekannten Lösungen für Rundholzplätze und Sägewerke wurden in den letzten Jahren zusätzlich die folgenden Produkte entwickelt / Beneath the well-known solutions for log yard and sawmill, following products have been invented in the past few years:

JORO-volume



JORO-volume ist eine Volumenmessung für Rundholz und Schüttgüter verschiedenster Art. Die Messung erfolgt automatisch bei der Durchfahrt des Messsystems. Das System eignet sich zur Vermessung verschiedenster Fahrzeugtypen. Auch LKW mit Anhänger werden automatisch erfasst und beide Volumen ausgewertet. Zur Vervollständigung werden die Messdaten mit Kamerabildern im Truckarchiv gespeichert und sind in einer Datenbank verfügbar. JORO-volume ermöglicht eine zuverlässige Volumenbestimmung auch bei unterschiedlichen Durchfahrtgeschwindigkeiten oder Anhalten während des Messvorgangs.

JORO-volume

JORO-volume is a volume measuring system for log- and chip-trucks of different types. Measurements are done while the truck is driving through the system. All types of trucks can be scanned, also trailers. The JE-Truckarchiv completes the system by taking pictures of every truck and saving those to a database in combination with the measured data. This database can be accessed from anywhere on the plant. Different speeds and even stops during the measurement have no impact to the scan. Reliable volumes will be calculated at any time.

JORO-terminal



Das Anfuhr-Management JORO-terminal bietet die Möglichkeit, sämtliche Anlieferungen ohne weiteres Personal zu erfassen und zu steuern. Die Anmeldung des Lieferanten erfolgt am Anmeldeterminale. Die Eingabe der Lieferdaten geschieht durch den Lieferanten am Touch-Display. Durch die Bestätigung der eingegebenen Daten, wird für den Lieferanten ein Anlieferchein erzeugt. Die Zuweisung der Abladeplätze, zum Beispiel Kurzholz, Langholz oder Vorratspolter, erfolgt vollautomatisch. Die Regelung der Ein- und Ausfahrt wird mit einem Ampelsystem gesteuert. Gleichzeitig werden automatisch Bilder der Fahrzeuge, Ladungen sowie Kennzeichen aufgenommen und mit den eingegebenen Daten der Lieferanten gespeichert.

JORO-terminal

Deliveries can be recorded and controlled without additional employees by the logistic management tool JORO-terminal. Truckers register their load at the terminal by typing in their data. A delivery note is created automatically in the system after confirmation. Also, an unloading station (for example short log deck / long log deck) can be assigned. Traffic lights control the in- and out-going trucks, while cameras record the load and the number plates. Those pictures are save to a database, like in the JE-Truckarchiv.

JORO-mobileView



JORO-mobileView ist eine webbasierte Anwendung zur Ansicht und Verwaltung der (Rundholz-) Boxenbelegung. Verschiedene Belegungsinformationen der Boxen sind inklusive der zugeordneten Auftragspositionen abrufbar. Je nach Auslastung/Belegung erfolgt eine farbliche Kennzeichnung der Boxen. Ebenfalls lassen sich mit dieser Anwendung die Boxen leeren. Die Software ist komplett an die jeweiligen Gegebenheiten

vor Ort anpassbar. Als Anwendung (zum Beispiel auf dem Tablet) steht dem Baggerfahrer eine erleichterte Handhabung zur Verfügung.

JORO-mobileView

JORO-mobileView is a web-based tool to overview and manage the log sorting line. Different information on the bins, such as orders, can be displayed and accessed. Depending on the level, the bins change their color. After emptying the boxes their status changes in the system. According to the given circumstances, the software will be adapted. As an App (for example on a tablet), the tool can be used on excavators in a profitable way.

- **Rundholzoptimierung**
Log optimization
- **Vollkonturmessung**
True shape scanner
- **Rindenerkennung**
Bark detection
- **Schnittbildoptimierung**
Cutting pattern optimization
- **Volumenberechnung**
Volume calculation



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



HOLZWERKSTOFFINDUSTRIE WOOD BASED PANEL INDUSTRY

Individuelle Holzplatzlösungen
Tailormade solutions for log yards



LOGYARD ALLIANCE
DIEFFENBACHER – Holtec

Inverness 2.0 – OSB-Anlage in Betrieb

Von Alberta in Kanada in die Highlands nach Schottland...





Norbord mit Sitz in Toronto, Ontario / Kanada ist einer der führenden Holzwerkstoffproduzenten und mit einem Produktionsvolumen von über 7 Millionen m³ OSB der größte Hersteller von OSB weltweit. Auf drei Kontinenten mit insgesamt 17 Standorten wird ein Umsatz von über 1,8 Mrd. US\$ erwirtschaftet.

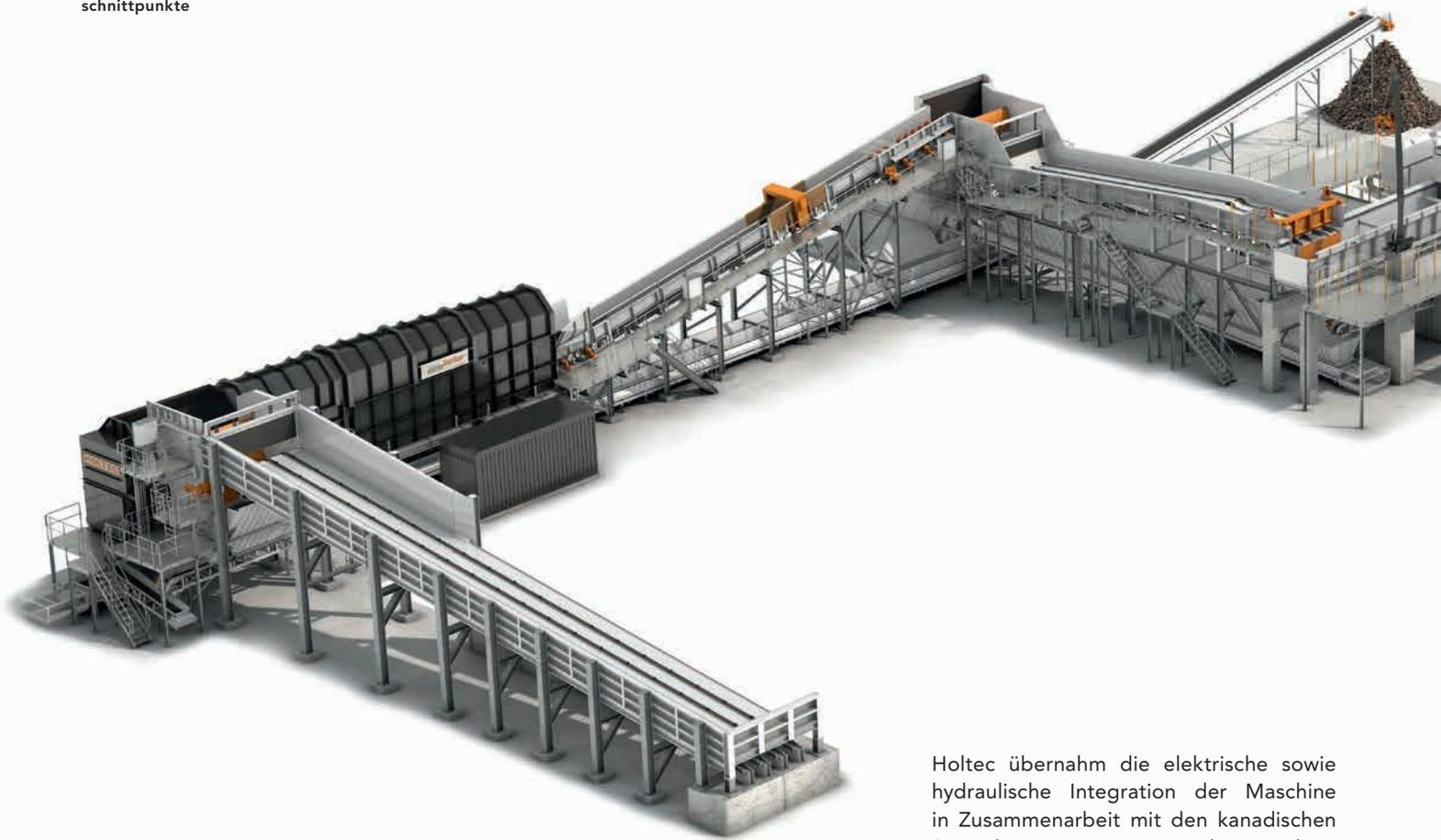
Das Werk Inverness, Großbritannien, wurde 1999 erworben und war der erste Norbord-Standort in Europa und der erste überhaupt, der in Europa das damals noch junge Produkt OSB produzierte. Darüber hinaus war es die erste europäische OSB-Fertigungsstätte, die mit dem FSC-Siegel (Forestry Stewardship Council) für eine nachhaltige Holzwirtschaft ausgezeichnet wurde. Neben dem Standort in Cowie, der ebenfalls 1999 in Betrieb ging, wurde 2004 mit der Übernahme des Werkes in Genk/Belgien die Präsenz am europäischen Markt weiter ausgebaut.

Heute gehören die Markenprodukte von Norbord zu den angesehensten in ganz Europa. Sie finden in der Bauindustrie ebenso Verwendung, wie in der DIY- und Möbelbranche.

Für einen Konzern wie Norbord gehören Anlageninvestitionen zum täglichen Geschäft. Doch die Investition in Inverness war wohl eine der größten Herausforderungen der Firmen-

640.000

m³ OSB
am Standort Inverness



Holtec übernahm die elektrische sowie hydraulische Integration der Maschine in Zusammenarbeit mit den kanadischen Spezialisten. Die Leistung der Maschine beträgt ca. 30 to. atro/h.

Der Spanabtransport darf für Holtec als Superlative gelten: Die Doppelketten-Förderer wurden in schwindelnden Höhen montiert. Bis zu 35 m hoch ragt die Antriebsstation des Hauptförderers hinaus – nur schwindelfreie Profis konnten diese Montage durchführen. Eingesetzt wurden bei den Förderern geschweißte Kröpf-laschenketten aus Kanada, mit denen Norbord bereits in Genk beste Erfahrung gemacht hat. Dort rüstet Holtec seit einigen Jahren sukzessive die Förderanlagen auf den „Kanada-Standard“ um.

Neben dem reinen Maschinen-Equipment stellte insbesondere auch das Engineering eine besondere Herausforderung dar. Auf dem bestehenden Betriebsgelände musste unter Nutzung bestehender Gebäude ein vernünftiger Projekt- und Prozessablauf gefunden werden. Holtec erstellte die kompletten Engineering-Unterlagen – angefangen von notwendigen Statik-Berechnungen für den Stahlbau bis zur Anlagensteuerung auf Basis Rockwell / Allen-Bradley.

Nach dem Austausch der Rundholzzuführung in Genk in 2015 ist diese Investition bereits der zweite Großauftrag binnen drei Jahren. Das Ergebnis – ein erneuter Beweis für die gute Zusammenarbeit beider Unternehmen.



Ungewöhnlicher Umzug... Anlagenverlagerung als Alternative zur Neuanlage

80 Seecontainer, 6.500 Tonnen Transportgewicht, 152 Lkw für den Straßentransport – diese Zahlen stehen für einen Teil der rund 95 Mio. £ schweren Investition in den schottischen Highlands. Ziel der Investition: Die bisherigen Mehretagenpressen durch eine kontinuierliche Anlage ersetzen und die Produktionskapazität des Standortes auf bis zu 640.000 m³ pro Jahr fast verdoppeln.

Norbord griff bei diesem Bauvorhaben auf eine bislang ungenutzte, neue kontinuierliche Dieffenbacher Presse am Norbord Standort in Grande Prairie, Alberta/Kanada zurück, die innerhalb weniger Wochen transportfertig gemacht wurde. Per Truck rollte die Anlage quer durch Kanada und gelangte dann per Schiff von Thunder Bay, Ontario, zum Hafen Nigg in der Nähe von Inverness. Ab Januar 2017 wurden die Anlagenteile am neuen Standort montiert und anschließend durch neue Teile ergänzt. Die Anlage umfasst nun Formstraße, Siebung, Beleimung, Heizkraftwerk, Trocknung und Stapelanlage.

Komplettlieferrung: Vom Engineering bis zum Spanabtransport

Holtec erhielt für dieses Projekt den Auftrag für das komplette Green-End, im Wesentlichen das gesamte Rundholz-Handling, Entrindung sowie Abtransport der Flakes bis zum ersten Bunker.

Kernstück im Rundholzhandling bis zum Zerspaner ist der VarioBarker Typ VB 2*10.500 / 2R / HY von Holtec – die zwischenzeitlich 15te gelieferte Maschine, die Holtec erstmals 2013 auf der LIGNA vorgestellt hat. Wesentliches Feature der Maschine ist der stufenlos einstellbare Anstellwinkel, der eine Anpassung von Verweildauer, Durchsatz und Entrindungsgrad ermöglicht. Die Argumente überzeugten letztendlich auch das Technik-Team von Norbord – und so wurde dem Rotary-Debarker von Holtec letztendlich der Vorzug gegenüber der ursprünglich geplanten Integration der bestehenden Trommel-entrindung gegeben.

Als Zerspaner kam ein modifizierter Messerringzerspaner zum Einsatz, der vor dem Einbau modifiziert wurde.

„Da die Nachfrage nach OSB-Platten gerade im deutschsprachigen Bereich weiterhin wächst, sind wir sehr froh, dass in Inverness nach so kurzer Bauzeit die Produktion reibungslos angelaufen ist.“

Reiner Kohlwey, Direktor Marketing + Vertrieb Norbord Deutschland



Produktion planmäßig angelaufen

Das gesamte Bauvorhaben konnte im Spätsommer 2017 planmäßig abgeschlossen werden – bereits im September lief die erste Platte vom Band und im Oktober wurde die Produktion aufgenommen. „Die modernisierten und erweiterten Kapazitäten in Schottland werden uns deutlich flexibler machen und die Möglichkeit bieten, dass mehr der in Genk produzierten Mengen für Deutschland und andere europäische Kernmärkte zur Verfügung stehen“, erläutert Reiner Kohlwey,

Direktor Marketing + Vertrieb von Norbord in Deutschland, Österreich und der Schweiz. „Da die Nachfrage nach OSB-Platten gerade im deutschsprachigen Bereich weiterhin wächst, sind wir sehr froh, dass in Inverness nach so kurzer Bauzeit die Produktion reibungslos angelaufen ist.“



Inverness 2.0 – Commissioning of OSB-plant

From Alberta, Canada to the Scottish Highlands...



Norbord based in Toronto, Ontario / Canada is one of the leading wood based product manufacturers and with its production volume of over 7 million m³ OSB it is the biggest OSB producer worldwide. They operate 17 sites on three continents which generate a turnover of more than 1.8 billion US\$.

In 1999 they bought the mill in Inverness, UK which was the first Norbord site in Europe. In addition to being generally the first European site producing OSB, the mill in Inverness was also the first European one winning the FSC-certificate (Forestry Stewardship Council) for sustainable forestry. Beside the Cowie site which was also commissioned in 1999, Norbord enlarged its presence on the European market with the takeover of the site in Genk/ Belgium in 2004. Norbord's brand products are nowadays one of the most prestigious in Europe. They are used in the construction industry as well as in the DIY and furniture industries.

Investments in machinery are part of the daily business for companies like Norbord. However, the investment in Inverness was one of the biggest challenges in the company's history...



Unusual move...Relocation as an alternative to a new installation

80 sea containers, 6.500 tons transport weight, 152 trucks for the road transport – these figures represent a part of the high investment of about £95 million in the Scottish Highlands. Aim of this investment: Exchanging the multi-daylight presses for a continuous press and nearly doubling the production capacity of up to 640.000 m³ / year.

Norbord chose for that idea an unused, new continuous Dieffenbacher press at their site in Grande-Prairie, Alberta/ Canada which was ready for shipment within a few weeks. The machine was transported by truck through Canada and arrived in the harbour of Nigg, near Inverness, by vessel from Thunder Bay, Ontario, Canada. By January 2017, the machine parts had been assembled at the new site and modified by using new parts. Now the installation consists of the forming line, screening, gluing, CHP plant, drying and stacking.

From engineering up to the chip transport

For this project Holtec got the order for the complete Green-End, i.e. for the whole log yard handling, debarking as well as for the transport of the flakes to the first bin.

The core part of the log handling up to the flaker, is the VarioBarker Type VB 2*10.500 / 2R / HY made by Holtec – the machine, initially presented at the LIGNA 2013, has been sold 15 times now. The main feature is the continuously adjustable work angle of the machine allowing to adapt the dwell time of the logs in the machine, the throughput as well as the debarking degree. These arguments finally convinced Norbord's technical team – and so the Holtec rotary debarker was chosen instead of the originally planned integration of the existing drum debarker.

As flaker, a knife ring flaker was used, which was modified before installation. Holtec finished the electrical and hydraulic integration of the machine in cooperation with the flaker specialists.



“As the demand for OSB boards is continuously growing, especially in the German-speaking area, we are very glad that the production in Inverness has started smoothly after such a short construction period.”

Reiner Kohlwey, Director Marketing & Sales of Norbord in Germany



The capacity of the machine is about 30 to. b.d./h. The chip handling may be considered superlative for Holtec: The double chain conveyors were mounted at dizzy heights. The drive station of the main conveyor protrudes up to 35 m high – only professionals free from giddiness were able to do the fitting. Welded off-set flat link chains from Canada were used for the conveyors because of the experience Norbord had already had in Genk. There, Holtec is gradually adapting the conveyor systems to the “Canadian standard” for several years now.

In addition to the machine equipment, engineering was also a particular challenge. On the existing premises, a sensible project and process flow had to be found, considering the existing buildings. Holtec worked out the complete engineering documentation – starting with the necessary static calculations for the steel construction up to the system control based on Rockwell /Allen-Bradley.

Following the replacement of the log feeding in Genk in 2015, this investment is already the second major order within three years. The result – another proof of the good cooperation between the two companies.

Production started as scheduled

The entire construction project was completed as scheduled late summer of 2017 – the first board ran the line in September and production started in October.

“The modernised and expanded capacities in Scotland will make us much more flexible and will give us the opportunity to deliver more of the volumes produced in Genk to Germany and other core European markets.” said Reiner Kohlwey, Director Marketing & Sales of Norbord in Germany, Austria and Switzerland. “As the demand for OSB boards is continuously growing, especially in the German-speaking area, we are very glad that the production in Inverness has started smoothly after such a short construction period.”

640.000

m³ OSB
at Inverness

Elektroantrieb als wirtschaftliche Alternative zum Hydraulikmotor

Geringerer Energiebedarf und reduzierte Wartung als Vorteile für Betreiber

Bereits 2018 wurde die neu entwickelte Antriebstechnik erstmalig bei Kronospan erfolgreich in Betrieb genommen. Triebfeder für das elektrische Antriebskonzept waren die Nachteile des bisherigen Antriebs auf hydraulischer Basis. Unumstritten haben sowohl Hydraulik als auch Elektromechanik ihre Stärken und Schwächen. Sollen anspruchsvolle Antriebslösungen umgesetzt werden, muss sorgfältig zwischen beiden Technologien abgewägt werden.

Hydraulische Anlagen erzeugen sehr hohe Drücke und somit große Kräfte auf kleinem Raum. Auch zeigt sich der Hydromotor unbeeindruckt gegen Lastspitzen, wie diese in der Entrindung bei starken Stämmen sowie bei Verklemmungen auftreten können.

Als nachteilig und kostspielig sind bei der Hydraulik eindeutig die hohen Investitionskosten im Rahmen der Erstinstallation zu nennen. Hier vor allem die aufwändige Verrohrung sowie die Notwendigkeit zur Erstellung eines Hydraulikraums bzw. eines Containers. Auch ist die Inbetriebnahme dieses komplexen Systems mit einem hohen Aufwand vor Ort auf der Baustelle verbunden.

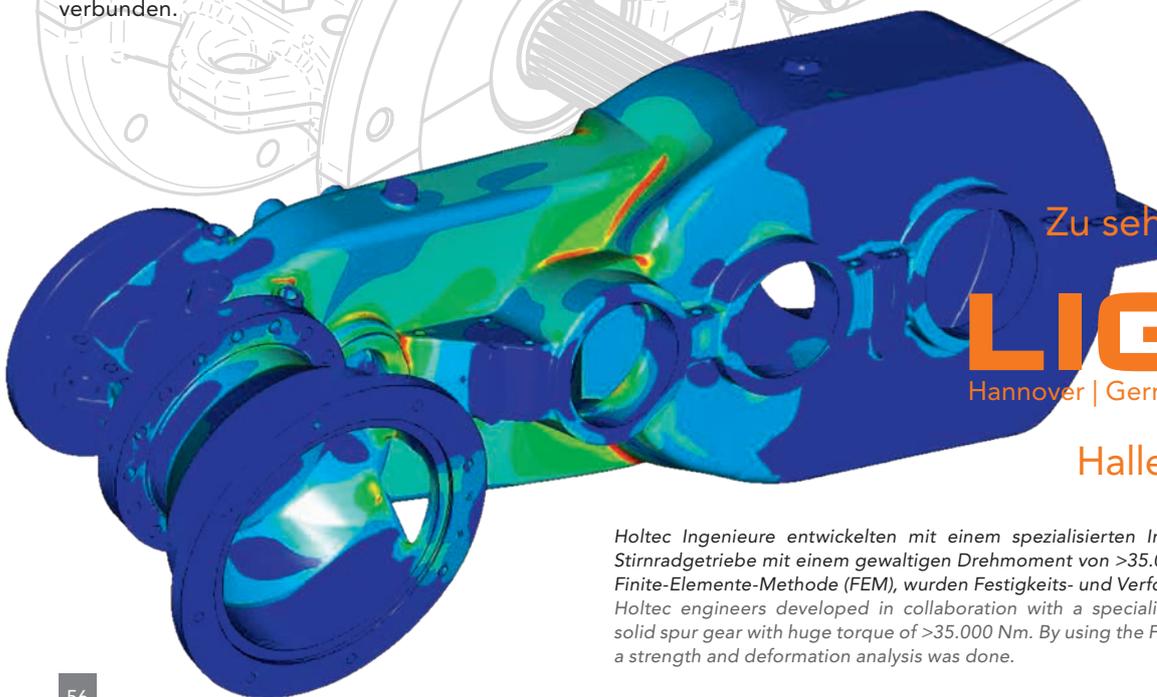
Aber auch die Betriebskosten stehen bei den Betreibern im zunehmenden Kostendruck immer stärker im Fokus. Durch die bei hydraulischen Anlagen verwendeten Leitungen können Leckagen auftreten und die Antriebe gelten als anfälliger für mögliche Verschmutzung. Filter, Leitungen, Pumpen und Öl müssen geprüft, gewechselt, gereinigt und gegebenenfalls ausgetauscht werden. Auch ist die Viskosität des Hydrauliköles stark abhängig von der Außentemperatur – ein Nachteil vor allem bei Anlagen in Kälteregeonen wie z. B. in Russland. Alle diese Faktoren führen dazu, dass hydraulische Antriebe meist deutlich wartungsaufwendiger sind als ihre elektrischen Verwandten.

Diese Argumente führten im Hause Holtec zu Überlegungen, ein alternatives Antriebskonzept auf Basis eines Elektroantriebes zu entwickeln. Schnell wurde klar, dass aufgrund des beschränkten Bauraums und der fehlenden Zugänglichkeit im Wartungsfall ein Standard-Getriebe „von der Stange“ nicht in Frage kam. Die Holtec-Ingenieure ließen sich hiervon aber nicht beeindrucken und nahmen kurzerhand die Entwicklung eines eigenen Getriebes in die Hand. In Zusammenar-

beit mit einem spezialisierten Ing.-Büro wurde ein hochstabiles Stirnradgetriebe mit einem gewaltigen Drehmoment von >35.000 Nm konzipiert. Um die Schwachstellen des Elektromotors hinsichtlich Druckspitzen auszugleichen, wurde dem Getriebe zusätzlich eine Fluidkupplung zur Drehmomentbegrenzung vorgeschaltet.

Bei der Konzeption wurden ebenfalls die besonderen Bedürfnisse der Holzwerkstoffindustrie hinsichtlich Wartung und kurzen Stillstandszeiten im Servicefall berücksichtigt. Um das Getriebe schnell demontieren zu können, wurde zwischen Rotorwelle und Getriebe ein Trennflansch vorgesehen – so muss das Bauteil nicht aufwändig abgezogen werden. Der Elektromotor ist gut zugänglich außerhalb der Maschine angeordnet. Um Torsionsmomente aus dem Getriebegehäuse zu reduzieren, ist der Motor über eine Gelenkwelle mit dem Getriebe verbunden.

Alles in allem eine robuste, langlebige und auf niedrige Betriebskosten ausgelegte Alternative zum Hydraulik-Antrieb. Live zu besichtigen sind beide Antriebsvarianten auf der kommenden LIGNA in Halle 26, Stand C27.

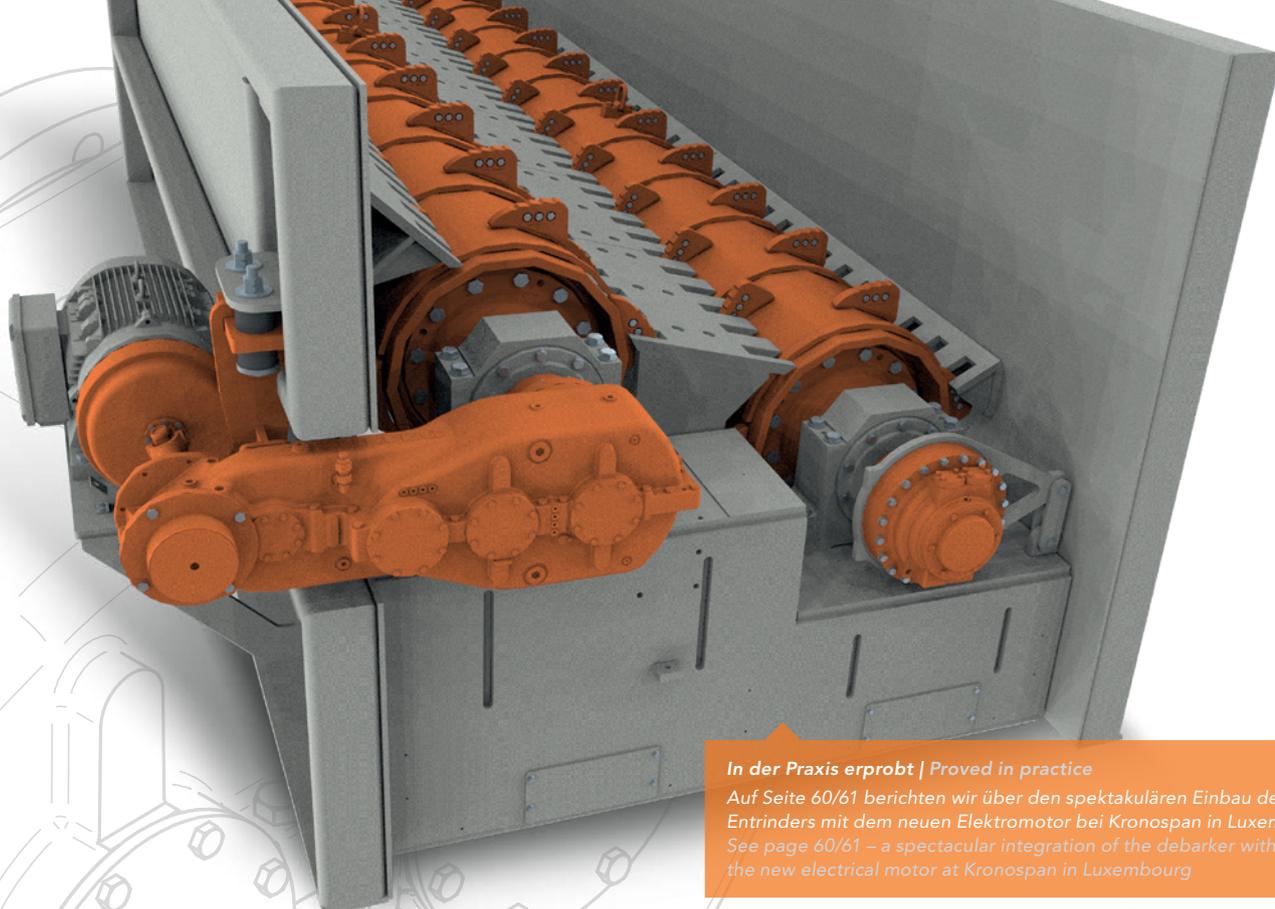


Zu sehen auf der

LIGNA
Hannover | Germany | 27. - 31.05.2019

Halle 26, C27

Holtec Ingenieure entwickelten mit einem spezialisierten Ingenieurbüro ein hochstabiles Stirnradgetriebe mit einem gewaltigen Drehmoment von >35.000 Nm. Durch den Einsatz der Finite-Elemente-Methode (FEM), wurden Festigkeits- und Verformungsuntersuchung erstellt. Holtec engineers developed in collaboration with a specialised engineering office a high solid spur gear with huge torque of >35.000 Nm. By using the Finite-Elemente-Methode (FEM) a strength and deformation analysis was done.



In der Praxis erprobt | Proved in practice

*Auf Seite 60/61 berichten wir über den spektakulären Einbau des Entrinders mit dem neuen Elektromotor bei Kronospan in Luxemburg
See page 60/61 – a spectacular integration of the debarker with the new electrical motor at Kronospan in Luxembourg*

Electric drive as economical alternative to the hydraulic drive

Advantages for the operator - Low energy consumption and reduced maintenance

In 2018 the new drive concept was put into operation at Kronospan for the first time. The reason for developing the new electric drive concept was the disadvantages of the hydraulic system that was installed until then. Beyond question – both concepts have their strengths and weaknesses. Both concepts should be considered very carefully, especially for demanding projects.

Hydraulic systems generate high pressures and high forces at small dimensions. The hydraulic motor is not susceptible to load peaks which can occur when debarking big diameter logs and in case of blockages.

The disadvantages of the hydraulic system are surely the high investment costs for the initial installation; especially the extensive pipe work and the hydraulic room or a hydraulic container, necessary for the power unit. Furthermore, the commissioning of such a complex system causes a lot of work at the installation site.

Also operators are focusing on the operating costs more and more, due to the increasing cost pressure. Leakages can occur caused by the pipes used for the hydraulic installations and the drives are more susceptible to possible pollution. Filters, pipes, pumps and oil have to be proved, changed, cleaned and exchanged if necessary. The viscosity of the hydraulic oil is very dependent on the outdoor temperature – a disadvantage for installations in cold regions such as Russia. All these factors make hydraulic drives mostly more maintenance-intensive than electrical ones.

These arguments forced Holtec to think about the development of an alternative drive concept based on an electrical drive. It quickly became clear that they cannot use a "standard-drive" because of the limited building space and missing access in case of maintenance. So there was no choice for the Holtec engineers but to develop their own drive. In collaboration with a specialized engineering office they

designed a highly solid spur gearbox with a huge torque of >35.000 Nm. To equalize the weak points of the electrical motor with regard to the pressure peaks, they put a fluid clutch for limiting the torque just in front of the drive.

For the concept, they took into consideration the special needs of the woodworking industry with regard to maintenance and short downtimes for servicing. To be able to demount the drive quickly, they designed a separating flange between rotor shaft and drive – so demounting is not time-consuming. The electrical motor is placed outside the machine and can be reached easily. To reduce torsion moments from the gear housing the motor is connected to the gear via a cardan shaft.

All in all, a solid, durable alternative to the hydraulic drive and designed for low operating-costs. Both drive alternatives can be seen at the coming LIGNA, hall 26, stand C27.

KRONOSPAN S.A. – HOLTEC-Entrindung als Auftakt für 330 Mio. Investitionsprojekt im Großherzogtum Luxemburg

Auftrag für neuen Holzplatz
als Teil eines großangelegten
Investitionsprojektes in
Nachhaltigkeit und
Zukunftsfähigkeit des
Unternehmens.

kronospan

Die österreichische Kronospan-Gruppe produziert und vertreibt holzbasierte Werkstoffe und ist der weltweit führende Hersteller von Spanplatten und anderen Holzwerkstoffen. Das Unternehmen beschäftigt über 14.000 Mitarbeiter an mehr als 40 Standorten weltweit.

Seit 1994 ist Kronospan auch mit einem Werk in Sanem/Luxemburg vertreten. Die nunmehr verkündete Investitionsvereinbarung zwischen Kronospan und dem Großherzogtum Luxemburg ist in zwei Stufen gegliedert und soll nicht nur die Expansion des Unternehmens fördern, sondern vielmehr das Land Luxemburg beim Erreichen seiner umweltpolitischen Ziele unterstützen. Ziel ist die „Factory of the future“ - das nachhaltigste Unternehmen der Zukunft soll entstehen.

Insgesamt 330 Mio. EUR will Kronospan in den nächsten Jahren in den Standort in Luxemburg investieren. Im ersten Schritt soll hierzu die seit 1996 produzierende OSB-Mehretagenpresse ausgetauscht werden. Die Anlage war übrigens die erste OSB-Anlage im westlichen Europa überhaupt. Dieffenbacher wird zur Erneuerung eine kontinuierliche Presse CPS+ nach neuester Technik liefern.





*“Lasst uns die Maschine
an einem Stück fertigen
und wir schieben diese
dann über ein Gerüst
an den neuen Standort.”*

Entschiedene, flexible Holtec-Planer

Ein Koloss auf Reisen

80 Tonnen Stahl in der Nacht unterwegs zum Einsatzort

Der Austausch des Entrinders in Luxemburg/Sanem war auch logistisch gesehen eines der herausragendsten Projekte, die Holtec in jüngster Zeit zu stemmen hatte. Die komplett in Hellenthal vormontierte Maschine hatte ein Gesamtgewicht von 80 Tonnen und wurde per Schwertransport in der Nacht mit Polizeibegleitung nach Luxemburg gebracht. Die Gesamtlänge des Sondertransportes betrug beachtliche 25 m und die Höhe 4,5 m, so dass teilweise im Schritttempo gefahren werden musste. Vor Ort haben zwei Schwerlastkräne (2x250t) die Maschine in Position gehoben und auf einem Schienensystem in die endgültige Position gebracht. Da dieser Einsatz auch für die Holtec Spezialisten eine riesige Herausforderung bedeutete, hat ein Kamera Team die Mission „Koloss auf Reisen“ dokumentiert.

Verfolgen Sie Transport, Montage und Inbetriebnahme im Video.



<http://vimeo.com/251440170>

A giant on the road

80 tons of steel on the way to the construction site at night

The debarker replacement in Luxembourg / Sanem was also logistically one of the most outstanding projects that Holtec has recently had to handle. The machine which had been completely pre-assembled in Hellenthal, had a total weight of 80 tons and was taken to Luxembourg by heavy transport with police escort during the night. The special transport had a considerable total length of 25 m and a height of 4.5 m. At times, transporting was only possible in walking speed. At site, two heavy-duty cranes (2x250t) lifted the machine and placed it in the final position by means of a rail system. Since this mission was also a huge challenge for the Holtec specialists, a camera team documented „a giant on the road“.

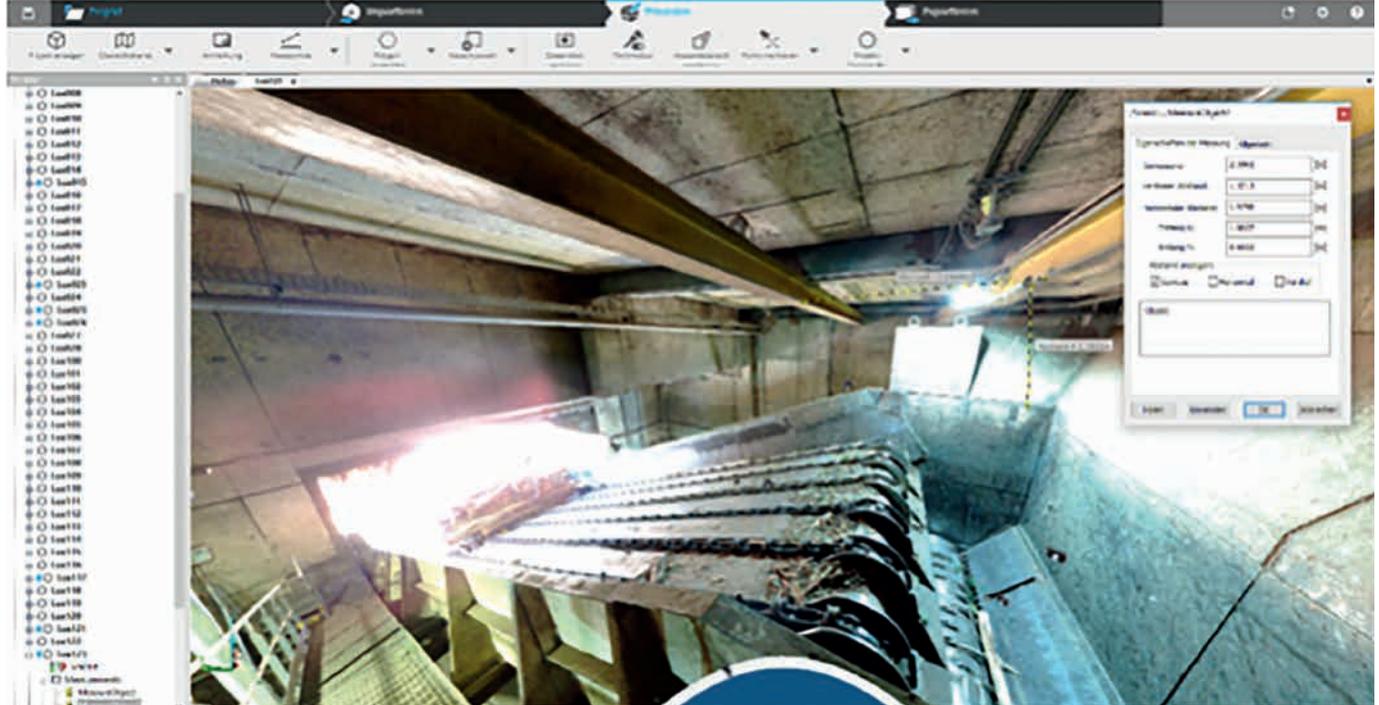
Track the transport, installation and commissioning in the video.

Neue Entrindungslinie als Startschuss

Schnell wurde bei den ersten Überlegungen zur neuen Anlage klar, dass die bestehende Entrindungsline die Anforderungen hinsichtlich Leistung und Verfügbarkeit nicht schaffen wird, auch waren die laufenden Unterhaltskosten und sich häufende Stillstände nicht mehr länger hinzunehmen. Die Entscheidung fiel schnell, auch auf dem Holzplatz in ein modernes, zeitgemäßes Anlagenkonzept zu investieren.

Gemeinsam mit Holtec wurde ein Konzept zum Austausch der Entrindungsline sowie Neugestaltung der Zubringung ausgearbeitet. Die „Knackpunkte“ waren schnell ausgemacht: Die extrem engen Platzverhältnisse sowie ein maximales Stillstands-Fenster von nur 10 Tagen Betriebsunterbrechung.





Sorgfältige Analyse des Anlagenumfeldes mittels 3D-Scan

Die bestehende Halle darf man wohl getrost als „verbaut“ bezeichnen. Die Entrindungsmaschine wurde seinerzeit aus Lärmschutzgründen mit einer massiven Betonhülle umgeben. Dies schränkte den Spielraum für schwere Hebezeuge erheblich ein. Oberhalb der Maschine stand nur etwa 1 m Platz zur Verfügung. Um die genauen Konturen zu erfassen, wurde ein komplettes 3D-Aufmaß mittels modernster Scannertechnik erstellt. Auf dieser Basis konnte die weitere Planung komplett in 3D erfolgen.



Montage der Superlative

Der begrenzt zur Verfügung stehende Platz und das enorme Maschinengewicht der Neuanlage von ca. 80 Tonnen schloss den Einsatz konventioneller Teleskopkräne aus. Neue Lösungen mussten gefunden werden. Die Idee der Holtec-Planer: „Lasst uns die Maschine an einem Stück fertigen und wir schieben diese dann über ein Gerüst an den neuen Standort!“ Gemeinsam mit einem Spezialunternehmen für Sonder- und Schwertransporte sowie den Holtec-Spezialisten wurde ein stundengenauer Plan ausgetüftelt und in die Tat umgesetzt. Tag und Nacht wurde gearbeitet, um das enge Zeitfenster von zehn Tagen einzuhalten. Die Devise war von Anfang an: So viel wie möglich vorbereiten und Arbeiten von der Baustelle in die Werkstatt verlegen. Um auf den Zusammenbau der Maschine vor Ort zu verzichten, wurde die neue Entrindung in unseren Fertigungshallen komplett vormontiert. Ein Schwertransporter brachte die 80-Tonnen-Maschine an einem Stück „just-in-time“ zur Baustelle. Alte Maschine raus – neue Maschine rein – der schwierigste Teil der Aufgabe wurde in nur 3 Tagen bewältigt. Die Punktlandung gelang – pünktlich am 06.11.2017 lief der erste Stamm über die neue Entrindungsline, am gleichen Tag noch wurde die Produktion in den Dreischicht-Betrieb überführt.



Neues, elektrisches Antriebskonzept

Kronospan hat stets den Anspruch, auch technologisch die Marktführerschaft zu übernehmen. Da lag es auf der Hand, auch in Sachen Antriebstechnik nach neuen, innovativen Möglichkeiten zu suchen, die bisherige, hydraulische Antriebstechnik zu ersetzen. Energieeffizienz, Verfügbarkeit, geringe Unterhaltskosten sowie eine lange Lebensdauer waren die Hauptkriterien, die es zu erfüllen galt. Schnell wurde klar, dass hier der klassische Drehstrom-Elektroantrieb deutliche Vorteile gegenüber dem Hydraulikmotor bietet. Gemeinsam mit einem spezialisierten Ingenieurbüro wurde ein Antriebsstrang entwickelt, der genau auf die rauen Bedingungen ausgelegt wurde. Entstanden ist ein robustes Stirnradgetriebe, welches auf das beachtliche Drehmoment von 35.000 Nm ausgelegt ist.



Zufriedene Gesichter sagen mehr als viele Worte:
Produktionsleiter Regis und OSB-Produktionsleiter Herve Guebel
Satisfied with the project: Production manager Regis
and OSB production manager Herve Guebel

80 t

Gesamtgewicht



SENEBOGEN



Erfolgreiche Partnerschaft seit über 15 Jahren

Mit diesem Auftrag setzt Kronospan die langjährige Zusammenarbeit mit Holtec fort. Das Projekt in Luxemburg ist bereits der zwanzigste Großauftrag an das Eifeler Unternehmen. An allen OSB-Produktions-Standorten der Kronospan-Gruppe ist Holtec-Equipment im Einsatz. Der Standort in Sanem hat für Holtec auch ganz emotionale Bedeutung: Hier kam 1999 der erste Treppenschieber zum Einsatz – die Initialzündung für unseren Erfolgskurs in der Holzwerkstoffindustrie. Zwischenzeitlich wurden über 70 Vereinzlungs- und Beschickungsförderer als „Treppenschieber“ ausgeliefert – die Technik ist nach wie vor zentrales Fördererelement in nahezu allen Holzplattenanlagen.

130E

Unschlagbar im Holzumschlag...

KRONOSPAN S.A. – HOLTEC debarker as start of a 330 million project in the Grand Duchy of Luxembourg

Order for a new log yard as part of an enormous investment
in the company's sustainability



*“Let us build the machine in one piece
and then push it via a basement to the
new site!”*

Resolute, flexible planning engineers at Holtec

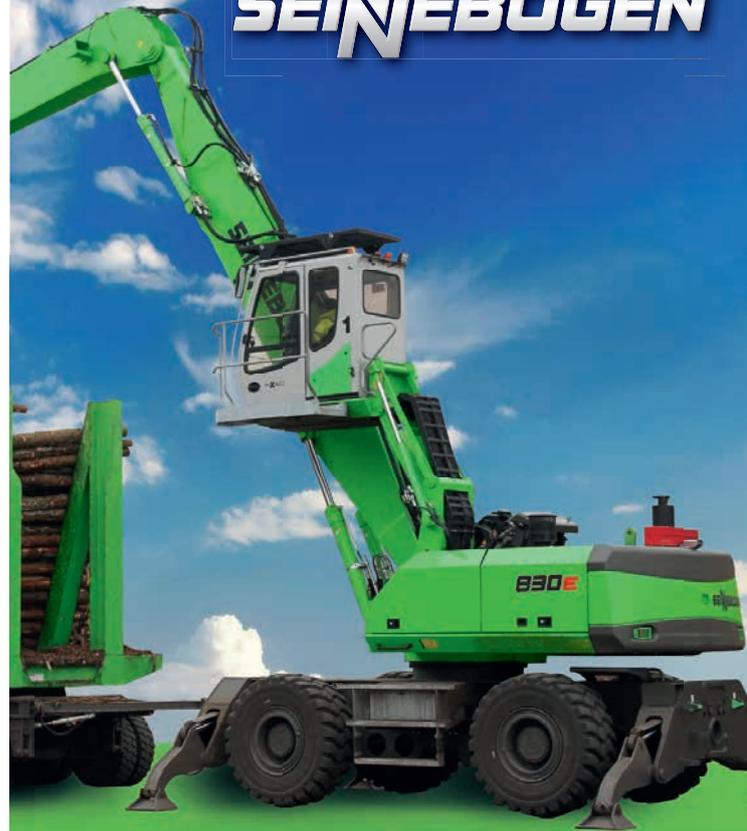
The Austrian Kronospan group produces and trades with wood based materials and is the world's leading producer of particle boards and other wood products. More than 14,000 people at more than 40 sites worldwide work for this company.

Kronospan has operated the mill in Sanem/ Luxembourg since 1994. The investment agreement announced between Kronospan and the Grand Duchy of Luxembourg is a two-stage project. It won't just support the company's expansion, but also the country of Luxembourg in achieving its environmental targets. The ambitious aim is the "Factory of the future" – the result will be the most sustainable enterprise of the future.

Kronospan wants to invest a total of 330 million euros in the Luxembourg site within the next few years. First they want to exchange the multi-daylight press for OSB which has been working since 1996. The system was indeed the first OSB installation in Western Europe. For replacement Dieffenbacher will provide a continuous state-of-the art press CPS+.

80 t
total weight

SENNEBOGEN



New debarking line as starting signal

With the first ideas for the new installation it became clear that the existing debarking line will not meet the expectations regarding capacity and availability. Also the running costs and accumulating stops were no longer accepted. It was therefore a quick decision to invest in a modern and up-to-date system concept on the log yard. Together with Holtec a concept for exchanging the debarking line and modifying the infeed had been worked out in which the "sticking points" were detected quickly: the extremely narrow space as well as a maximum shutdown period of only 10 days.

Careful analysis of the system's environment via 3D-Scan

Back then, a concrete housing was constructed around the debarker for noise protecting reasons. This was a great limitation for moving the lifting devices. Above the machine there was only a height of 1 m left. To get the exact shapes a complete 3D measuring with the latest scanner technology was made. Based on this the further planning could be done completely in 3D.

Assembly of superlatives

The limited space and the enormous machine weight of approximately 80 tons did not allow for the use of conventional telescopic cranes. New solutions had to be created. Holtec's idea: "Let us build the machine in one piece and then push it via a base-ment to the new site!" Together with a company experienced in special and heavy loads an hourly based plan was found and realised. They worked day and night to keep the ten days timeframe. From the beginning the motto was: prepare as much as possible and remove work from the site to the construction hall. To prevent machine assembly at site, the debarker had been pre-installed completely in the Holtec factory. A heavy load transport drove the 80 tons machine in one piece to the site "just-in-time". Old machine out – new machine in – the most difficult part had been done in only 3 days. Just in time the 06.11.2017 the first log ran over the debarking line, the same day the system started producing in 3-shift-operation.

New electric drive concept

Kronospan always seeks to take over the market leadership also from the technological point of view. So it looked for new, innovative possibilities to exchange the hydraulically operated drives. Energy efficiency, availability, low maintenance costs as well as a long life time were the main criteria which had to be fulfilled. It became clear that the classical three-phase motor has important advantages against the hydraulic motor. Together with a specialised engineering company, a driving unit had been developed which exactly meets the rough conditions - a solid helical gear box which is designed for the remarkable torque speed of 35.000 Nm.

Successful partnership for more than 15 years

With this order Kronospan continues the long collaboration with Holtec. The Luxembourg project is the 20th large-scale order to the company located in the Eifel. Holtec equipment is working at all OSB-production sites of the Kronospan group, for Holtec the Sanem site however is an emotional one. Here in 1999 the first stair feeder had been installed – the initial spark for Holtec's success in the wood working industry. Meanwhile more than 70 separating and feeding conveyors of the "stair feeder" type have been delivered – this technology is a central conveying element in nearly all log yards.

830E M-TRAILER

... Pick & Carry sowie Trailerlösungen von SENNEBOGEN



Alfred Endl



SENNEBOGEN
Maschinenfabrik GmbH

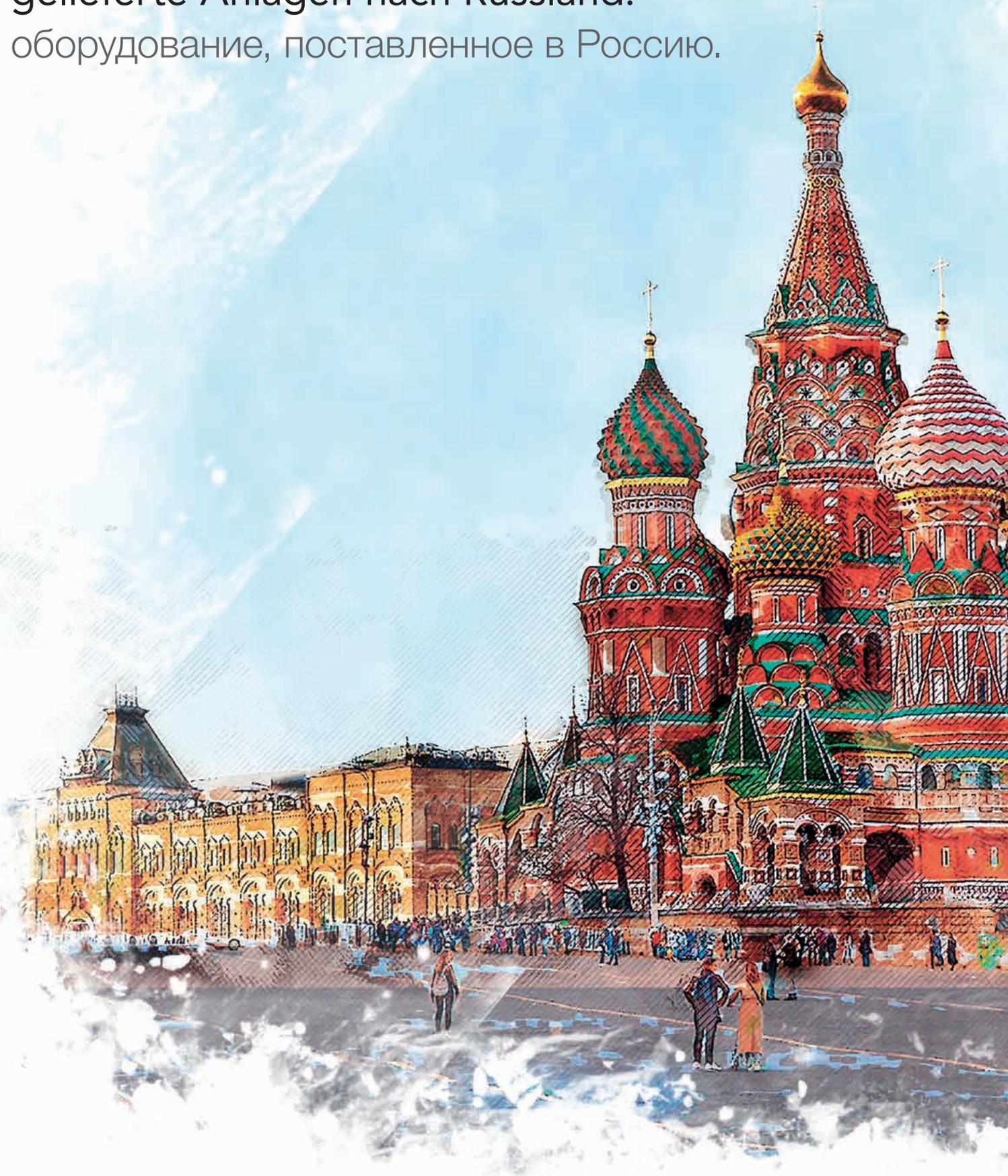
Sennebogenstraße 10
94315 Straubing

alfred.endl@sennebogen.de

> 20

gelieferte Anlagen nach Russland.

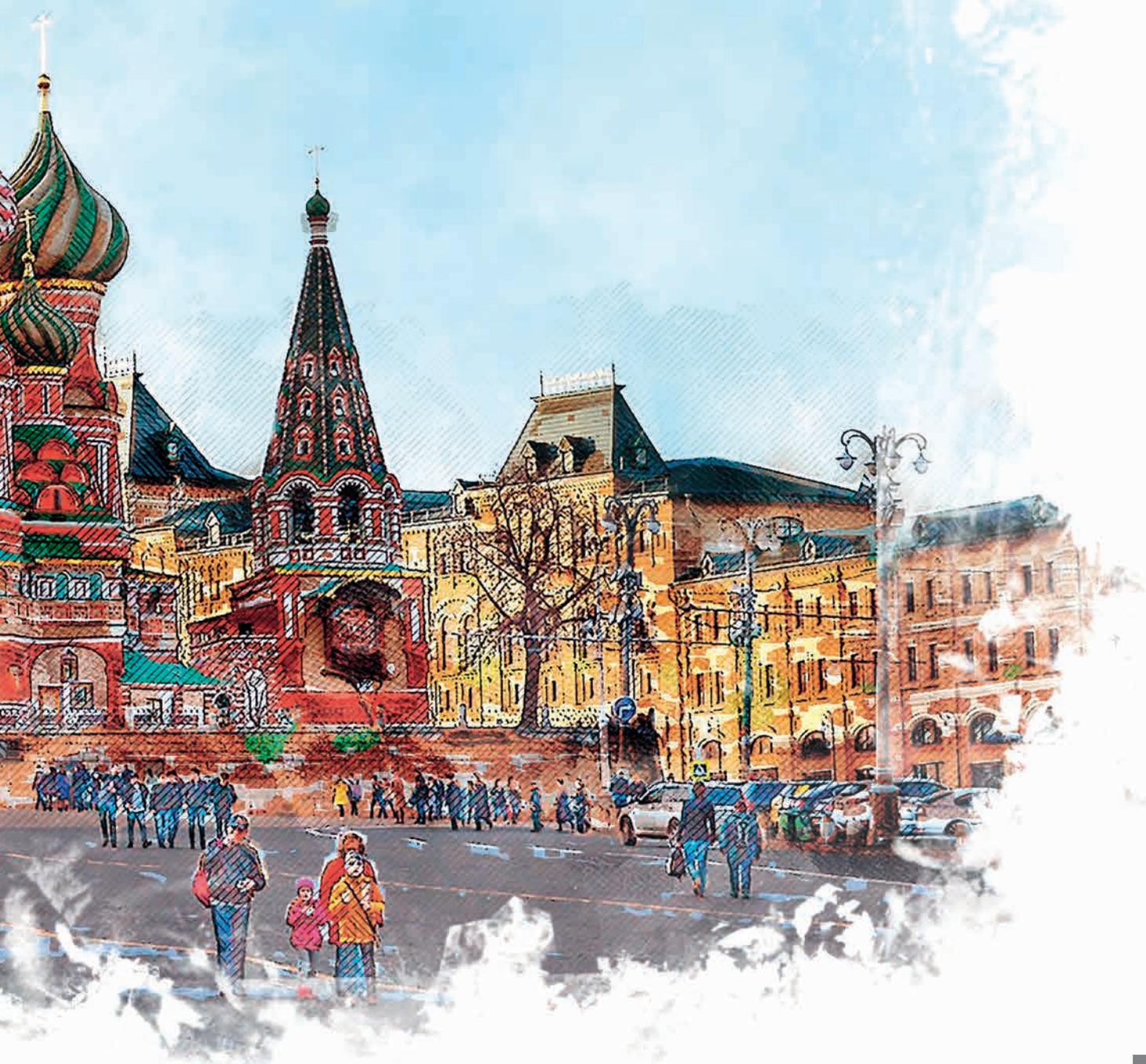
оборудование, поставленное в Россию.





RUSSLAND SUMMARY

ОБЗОР СОБЫТИЙ В РОССИИ





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



Французское семейное предприятие ставит на качество

Речь могла идти только о раскряжевочной линии Holtec

Французское семейное предприятие Celle располагается в департаменте Верхняя Лаура. Биржа сырья, смонтированная и пущенная в эксплуатацию в 2017 году, расположена рядом с лесопильным заводом в промышленной зоне Арауле. В нескольких километрах от Иссенжо производят паллеты.

Конкуренты, расположенные в этом регионе, н.-р, Крос (Cros) в Ардеше или Галльен (Gallien) в Крапон-Сюр-Арзон, уже несколько лет успешно работают на оборудовании фирмы Holtec. Поэтому Celle рассматривал только одного партнера для реализации проекта.

Общая производительность нового оборудования составляет около 80000 плотных м в год, из которых 60000 плотных м привозят из леса в хлыстах и 20000 плотных м – в сортиментах.

Хлысты подаются по накопительному поперечному транспортеру. Разобцаются с помощью поперечного транспортера и через механизм поштучной выдачи передаются на измерительную и раскряжевочную бревнотаску.

После прохождения через систему измерения Joro-Sonar-Messung от Jörg Elektronik хлысты распускают на сортименты. На раскряжевочной станции используется проверенная пила типа DUO, она сочетает в себе дисковую и цепную пилы. Производительность пилы составляет более 5 сортиментов в минуту.

Далее полученные сортименты передаются на бревнотаску. Параллельно по поперечному транспортеру и ступенчатому толкателю подаются сортименты. Далее сортименты проходят через систему 2D измерения, которая определяет нужно ли отправлять их на оцилиндровщик комля. Сортименты, которые необходимо обрезать подаются по байпасу на комлеобрезчик Baljer & Zembrod. Кроме того, система измерения определяет на какую линию окорки нужно подавать сортименты.

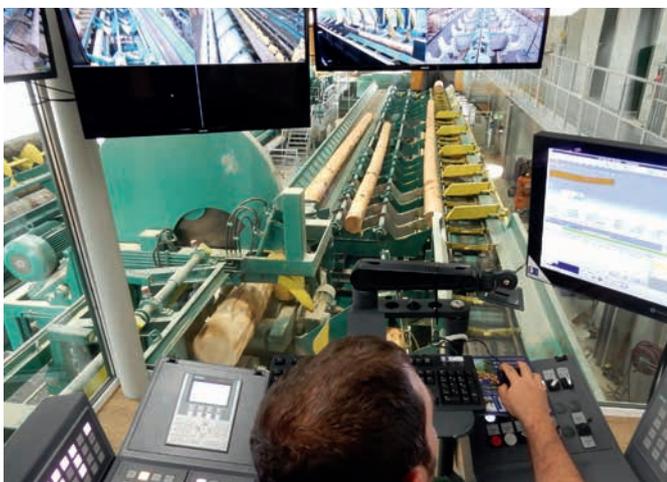


Большинство сортиментов проходит напрямую через CAMBIO на сортировочную бревнотаску с системой измерения Jörg 3D и 22 карманами. После сортировочного транспортера сортименты в зависимости от программы распила по поперечному транспортеру передаются в лесопильный цех. Толстомеры сбрасываются и окашиваются с помощью одной из новых окорок Baljer & Zembrod перед тем как их отсортировывают в соответствующий карман.

80.000
м³ в Год

Оптимальная комбинация Старое и новое соединились в одной линии

После длительной процедуры получения разрешений биржа сырья была пущена в эксплуатацию



Вид на оборудование из комфортного поста управления для оптимальной оценки бревен

Деревообрабатывающий завод Baumann GmbH является семейным предприятием, основанным в 1864, и на сегодняшний день возглавляется уже 5 поколением, в лице Армина Бауманна. Деревообрабатывающий завод является одним из ведущих производителей строительных лесоматериалов в Верхней Швабии.

С момента начала производства в Бойтельзау в 1997 году обороты предприятия с 1,8 Млн. ЕВРО увеличились в десять раз до 20 Млн. ЕВРО. Чтобы достичь новой производительности было инвестировано в биржу сырья, которую планировали уже с 2004 года. Особое расположение завода вызвало некоторые проблемы, так как с трех сторон площадка окружена рекой, Нижней Арген, жилой местностью и природоохранной зоной. Многочисленные заключения экспертов, две петиции в парламент земли и несчетные административные препятствия



Бетонные карманы и сортировочный транспортер

затянули процесс на многие годы, пока наконец в 2015 году после выполнения ряда мер по защите от шума и охране вод и прочих природоохранных мероприятий разрешение не было получено.

В начале 2015 года началось строительство первого цеха. В нем расположилось основное оборудование: от системы оцилиндровки комля и окорочного станка до раскряжевочной станции. Цех служит прежде всего для защиты от шума, однако, было необходимо произвести ряд мер по защите вод Аргена. Прежде всего, необходимо было обеспечить защиту от дождя коры и отходов от оцилиндровки комля. Дополнительное преимущество – создание комфортных условий работы и наличие достаточного количества света в цеху.

Летом 2016 фирма Holtec приступила к монтажу оборудования, которое год спустя пустили в эксплуатацию. Были скомбинированы старые и новые компоненты и получилось производительное оборудование. Окорка, передача на измерительную бревнотаску, сама измерительная бревнотаска, маркировка, сортировочная бревнотаска, части транспортерного оборудования- б/у оборудование, прошедшее генеральный ремонт. Систему управления Holtec и Jörg Elektronik/Оберштауфен разработали совместно.

Проектная мощность оборудования составляет 180.000 плотных м в смену. Бревна подаются самостоятельно с 15 минутным тактом. Таким образом, бревна в коре на складе не хранятся. Подача была спроектирована таким образом, чтобы максимально облегчить оператору подачу хлыстов. Водитель фуры самостоятельно регистрирует фуру на терминале – тоже особенность оборудования.



« Holtec Первый выбор работает превосходно! »

Armin Baumann

Многолетний положительный опыт сотрудничества с фирмой Holtec убедили Армина Бауманна и на этот раз для планирования и изготовления оборудования обратиться к данному предприятию. „Бауманн нашел специалистов, которые разработали подходящую концепцию, интегрировали части б/у оборудования и обеспечили недостающие части оборудования, все смонтировано и пущено в эксплуатацию.“, -Валентин Хуппертц, руководитель проектов Holtec. На фотографиях можно видеть удовлетворенность обеих сторон.

За углом...

Новая линия сортировки с поворотным кругом в Нижней Баварии

Деревообрабатывающие заводы Weinzierl (Вайнцирл), с производительностью около 650000 плотных метров древесины в год, относятся на сегодняшний день к крупнейшим заводам в Германии, занимающимся переработкой хвойного леса. Чтобы покрыть растущую потребность в логистике и складировании, в 2018 году производство было дополнительно расширено. Эта площадь дала возможность заново поставить логистику на ноги благодаря новой, высокопроизводительной и инновационной линии сортировки.

В фокусе стоимость цикла

Решающим в выборе поставщика, помимо инвестиционных затрат, были и ожидаемые эксплуатационные расходы.

„Мы планируем работать на этом оборудовании длительное время и в этом случае текущие расходы играют решающую роль. Концепция Holtec-chain/ess (без цепей) повторно в этом нас убедило!“, – Сказал предприниматель из Нижней Баварии... „Мы сказали внимание на то, что стоимость жизненного цикла оборудования с экономической точки зрения играет все большую роль при принятии решения об инвестировании нашими Заказчиками и Пользователями.“ – считает Александр Гебеле, генеральный директор фирмы Holtec.

Четкие представления в деталях

Северобаварское предприятие и его технологи были уже знакомы с подобным серьезным оборудованием. Holtec были изложены конкретные требования – от толщины износостойких пластин до варианта исполнения цепных колес. „К нашим требованиям отнеслись крайне серьезно и в деталях их проработали.“,- прокомментировал Ганц Вайнцирл. „На материалах не сэкономили!“ Как правило, одной из трудностей при работе с высокопроизводительной линией сортировки является подача достаточного количества сырья. Чтобы иметь достаточный резерв, длина стола подачи составила 20 м. На такой транспортер смогут одновременно разгрузиться два грузовика, при необходимости, с привлечением перегружателя.

650.000

пл.м круглого леса
перерабатывалось в год



Разобшение осуществляется с помощью ступенчатого толкателя Holtec-chain/ess (без цепей).

Ориентирование бревен также осуществляется без использования цепей – с помощью направляющего колеса. Неоспоримым преимуществом данной технологии является то, что на самых критичных участках, не используются цепи, смазки, направляющие и т.д.

Движение двойных ступеней осуществляется с помощью шарнирных соединений и кривошипных механизмов – надежная техника, редко выходящая из строя.

Перед оцилиндровкой комля бревна измеряются. Особое внимание фирма Weinzierl уделяла высоким эргономичным качествам и хорошему обзору для оператора. Бревна проходят по трем ступеням – здесь тоже вместо гидравлики используются кривошипные механизмы. На конечном этапе бревна ускоряются с помощью V-образного рольганга, чтобы сократить межторцевое расстояние перед окоркой. Детальные представления Заказчика о металлоискателе, также повлияли на его исполнение.. „возьмите толстостенную трубу PE– тогда у нас всегда будет спокойно!“, – сказал Клаус Урманн, технолог на заводе Weinzierl. После короткого теста быстро стало понятно, что это отличная замена деревянной конструкции





31

Площадь деревообрабатывающего завода Вайнцирл Равна 31 футбольному полю



Special +++ Special +++ Special

В связи с топографическими особенностями, было предложено разделить бревнотаску и развернуть на 100 °, направить „за угол“, чтобы оптимизировать использование площадей и проходов.



Экстренный пуск в эксплуатацию

„Место не должно пустовать“, – обеспокоенно говорил Ганц Вайнцирл. Имеющаяся биржа сырья была остановлена в конце 2018 года, ключевые компоненты, такие как окорочный станок и оцилиндровщик комля, было смонтировано в новую линию. Все усилия и согласования на этапе планирования оправдались - в начале 2019 года оборудование было пущено в эксплуатацию. Уже спустя несколько дней производительность составила около 3.000 плотных м / год!

На новом поворотном устройстве:

*Ганц Вайнцирл (генеральный директор
деревообрабатывающего завода Weinzierl)*

*С Александром Гебеле (Генеральным директором
Holtec GmbH & Co. KG)*





Инвернесс 2.0 – оборудование для производства OSB пущено в эксплуатацию

Из Альберта в Канаде в высокогорье Шотландии...

Norbord, расположенный в Торонто и Онтарио в Канаде является одним из ведущих производителей в деревообрабатывающей промышленности и является крупнейшим производителем OSB в мире. Обороты компании на 3 континентах, в 17 городах составляет свыше 1,8 Млрд. US\$.

Завод в Инвернесе, в Великобритании, был основан в 1999 году и был первым заводом Norbord в Европе и первым, который изготавливал на тот момент еще новый продукт - OSB. Это был первый европейский производитель OSB, отмеченный значком FSC (лесной попечительский совет) за социально ответственное лесное хозяйство. Запустив в 1999 году в эксплуатацию завод в Кауи и приобретя в 2004 году завод Генк/ Бельгия, компания расширила свое присутствие на европейском рынке. На сегодняшний день продукция Norbord относится к самым уважаемым маркам во всей Европе. Она используется в строительстве, DIY (сделай сам)- и мебельной отрасли..

Концерн Norbord ежедневно вкладывается в модернизацию оборудования. Тем не менее инвестиции в завод в Инвернесе были одной из серьезнейших задач для компании в ее истории.

Необычный оборот... Складирование в качестве альтернативы новому оборудованию

80 морских контейнеров, 6500 тонн транспортного веса, 152 грузовика для перевозки по суше – эти цифры стоят за 95 Млн. £ инвестициями в шотландское высокогорье. Чтобы удвоить производительность до 640 000 м³ в год имеющийся многоэтажный пресс необходимо было заменить на новый пресс непрерывного действия.

Norbord вернулся для реализации этой задачи к до этого не использовавшемуся прессу непрерывного действия Dieffenbacher, принадлежавшему Norbord и находящемуся в Гранд-Прери в Канаде, через несколько недель он был готов к транспортировке. Он пересек Канаду на грузовике, затем был загружен на корабль в Тандер-Бэй в Онтарио и прибыл в порт Нигг, расположенный неподалеку от Инвернеса. В январе 2017 на новом заводе оборудование было смонтировано с добавлением новых деталей. Линия включает в себя участок формовки, просеивание, нанесение клея, ТЭЦ, сушку и штабелирование.

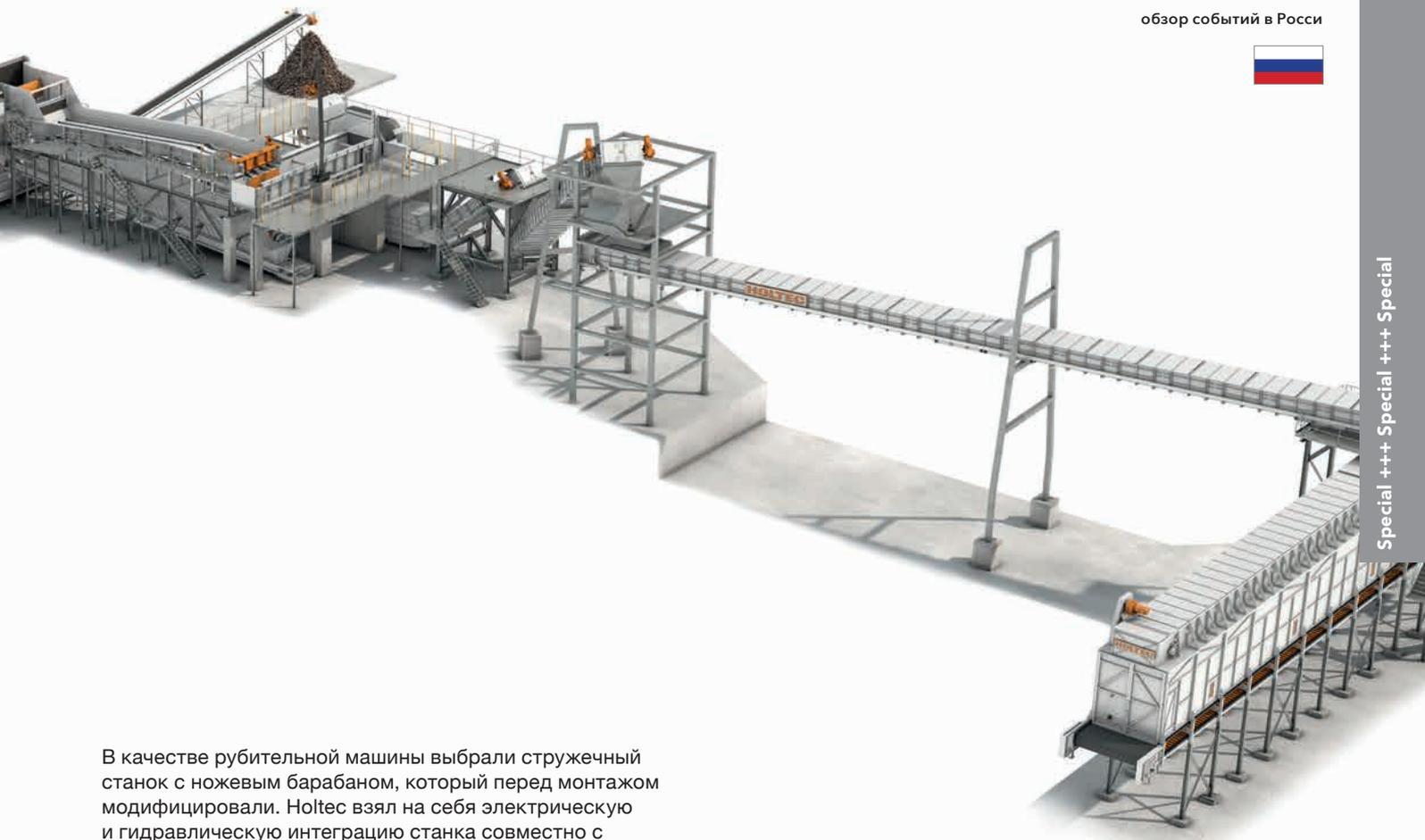


Комплектная поставка: от инжиниринга до отгрузки щепы

Holtec получили заказ на поставку оборудования для всей цепочки обработки сырых лесоматериалов. Все оборудование для биржи сырья, окорку и транспортеры от флейкера до первого бункера.



Ключевым элементом на участке до рубительной машины - VarioBarker Модель VB 2*10.500 / 2R / HY Holtec – на тот момент 15-тый поставленный станок, который Holtec впервые представил на выставке LIGNA в 2013 году. Важным качеством этого станка является возможность бесступенчатой установки угла наклона оборудования, которая позволяет откорректировать длительность обработки бревен, производительность и степень окорки. В конце концов все эти аргументы смогли убедить команду техников. NORBORD – и ранее запланированному к установке барабанному окорочному станку предпочли роторный окорочный станок Holtec.



Special +++ Special +++ Special

В качестве рубительной машины выбрали стружечный станок с ножевым барабаном, который перед монтажом модифицировали. Holtec взял на себя электрическую и гидравлическую интеграцию станка совместно с канадскими специалистами. Производительность станка составляет около 30 тонн атро/час.



Транспортировка щепа стала в исполнении Holtec абсолютно исключительной: Двойной цепной транспортер был смонтирован на головокружильной высоте. Приводная станция главного транспортера взмывает на высоту 35м. На транспортерах были установлены специальные цепи из Канады, которые положительно зарекомендовали себя еще на заводе Norbord в Генк. Там Holtec уже несколько лет последовательно переводил оборудование на „Канадский стандарт“.

Производство началось по плану

Все строительные работы были завершены в конце лета 2017 года – уже в сентябре была изготовлена первая плита – в октябре производство было полностью запущено..

„Модернизированные и расширенные производственные мощности в Шотландии определенно смогут сделать нас гибче и дают возможность более активного присутствия в Германии и на других европейских рынках.“, -сообщил Райнер Колвей, директор по маркетингу и сбыту компании Norbord в Германии, Австрии и Швейцарии. „Так как спрос на OSB в немецкоговорящих странах продолжает расти, мы очень довольны, что производство в Инвернесе удалось беспрепятственно запустить в такие сжатые сроки.“

Кроме самого оборудования, особым вызовом был инжиниринг. Проект должен был быть реализован на имеющемся производственном участке, с имеющимся цехом. Holtec подготовил всю проектную документацию, начиная со статических расчетов металлофундаментов оборудования и заканчивая системой управления линией на базе Rockwell / Allen-Bradley.

После замены системы подачи круглого леса на заводе в Генкв 2015 году данная инвестиция – это уже второй крупный заказ за последние три года. Результат – новое подтверждение успешной работы обоих предприятий.

640.000

м³ OSB

Производительность

35.000

Нм момент вращения



Нолтеc-оcоркa в качестве отмашки реализации 330 Млн. инвестиционного проекта в герцогстве Люксембург

Заказ на новую биржу сырья, как часть инвестиционного проекта в преимственность и будущее.

Австрийская группа компаний Kronospan изготавливает и продает древесные материалы и является ведущим изготовителем ДСП и других плит. Количество сотрудников превышает 14000 человек на 40 заводах.

С 1994 у Kronospan есть завод в Люксембурге/Санем. Оглашенное инвестиционное соглашение между Kronospan и герцогством Люксембург имеет два звена цепи и не должно способствовать исключительно расширению предприятия, а в большей степени послужить поддержкой в достижении герцогством Люксембург экополитических целей. Цель - „Factory of the future“ (завод будущего). Должно быть построено самое сбалансированное предприятие.

В ближайшие годы Kronospan планирует инвестировать свыше 330 Млн. Евро в завод в Люксембурге. На первом этапе планируется замена многоэтажного пресса, работающего с 1996 года. Это было первое оборудование

для производства OSB-плиты в Западной Европе. Dieffenbacher поставит для этого свое новейшее оборудование – пресс непрерывного действия CPS+.

В качестве старта – новая линия окорки

Уже вначале обсуждения новой концепции стало понятно, что имеющаяся линия окорки не соответствует требованиям о высокой производительности и доступности, кроме того, она влекла большие эксплуатационные расходы и простои. Решение было принято быстро: инвестировать в современную концепцию биржи сырья.

Совместно с фирмой Holtec была разработана концепция замены линии окорки и установки системы подачи. „Основные трудности“ обнаружались быстро: слишком мало места и возможность остановки производства не более, чем на 10 дней.



Тщательный анализ периферии с помощью 3D-сканера

Имеющийся цех можно описать, как „застроенный“. В свое время для минимизации шума окорочный станок был огорожен бетонным корпусом, что значительно ограничивало пространство для перемещения подъемных механизмов. От верхней части станка до потолка оставалось не более 1 м. Чтобы получить достоверную информацию по контурам, было выполнено 3D-измерение с помощью современного сканирующего оборудования.

Монтаж в превосходной степени

Ограниченное пространство и чрезвычайный вес нового оборудования, свыше 80 тонн, сделали использование стандартных телескопических кранов недопустимым. Необходимо было искать новые решения. Идея проектировщика фирмы Holtec: „Давайте соберем станок целиком сразу и сдвинем его по остову на нужное место!“ Вместе с фирмой, занимающейся транспортировкой негабаритных грузов сотрудники Holtec составили точный почасовой план и реализовали его. Чтобы уложиться в отведенные 10 дней, работали и днем, и ночью. Девизом с самого начала было: как можно больше работ выполнить сразу в цеху, чтобы минимизировать время работ на стройплощадке. Чтобы избежать монтажа на месте, окорочный

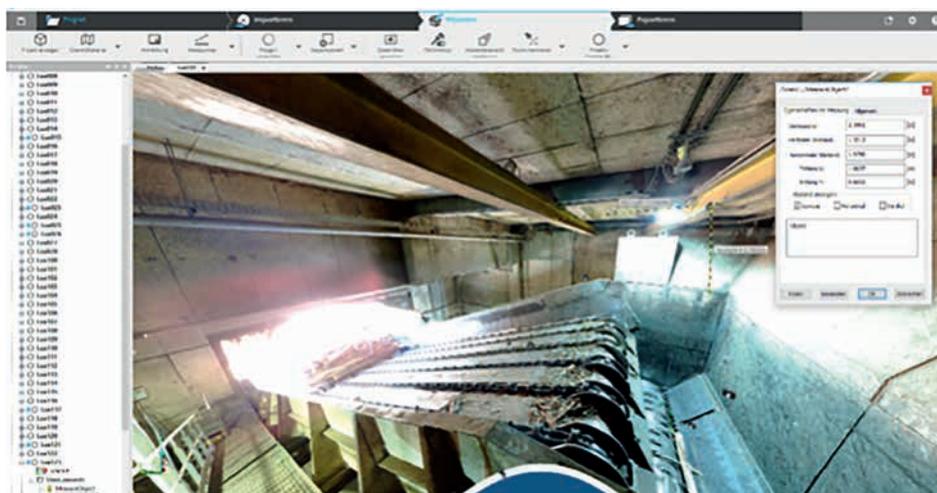
станок был целиком смонтирован в нашем цеху. Негабаритным транспортом 80-тонный станок доставили на стройплощадку целиком „just-in-time“. Старую машину убираем, новую – ставим на место. – выполнение самой трудной задачи заняло всего 3 дня. Установка была произведена в срок: точно 06.11.2017 первое бревно прошло через новую линию окорки, в тот же день приступили в производстве в трехсменном режиме.

Новая концепция с электрическим приводом

Kronospan, теперь уже и с точки зрения технологичности, упрямо занимает ведущее место на рынке. Необходимость была очевидна: искать инновационные возможности замены гидравлического оборудования. Энергоэффективность, доступность, сниженные эксплуатационные расходы, длительный срок службы были главными критериями, которые необходимо было выполнить. Быстро стало ясно, что классический электрический привод имеет неоспоримое преимущество по отношению к гидравлическому. Вместе со специализированным инженерным бюро была разработана трансмиссия, предназначенная для сложных условий. Была разработана надежная цепная передача, спроектированная под момент вращения 35.000 Нм.

Успешное партнерство более 15 лет

Этим заказом Kronospan продолжил многолетнее сотрудничество с Holtec. Проект в Люксембурге стал 20 крупным заказом для предприятия из Айфеля. На всех заводах OSB группы компаний Kronospan используется оборудование фирмы Holtec. Расположение завода в Санеме имеет для Holtec еще и эмоционально важное значение: здесь 1999 начал впервые использоваться ступенчатый толкатель – начало нашего успешного пути в деревообрабатывающей промышленности. На сегодняшний день поставлено свыше 69 систем подачи и разобращения, выполненных в виде «ступенчатого толкателя» – данная техника, как и раньше, является центральным элементом транспортировки во всех комплексах деревообрабатывающего оборудования.



Путешествие гиганта

80 тонн стали ночью отправляются в путь на стройплощадку.



Французский производитель паллет принимает решение в пользу линии сортировки Holtec

Качество и стабильность оправдывают стоимость



Семейное предприятие Mourlan, расположенное в городе Лавазан на юго-западе Франции, перерабатывает ежегодно 160000 плотных метров древесины. С момента своего основания в 1969 году Mourlan постоянно наращивал свою активность в деревообработке, от лесозаготовительной деятельности до производства паллет. Сотрудничество между Mourlan и Holtec началось в 2014 году. Базируясь на опыте, г-ну Людовику Мурлану (Ludovic Mourlan), одному из двух братьев и генеральному директору, быстро стало понятно с кем бы он хотел реализовывать проект «новая линия сортировки». „Решение было принято в пользу Holtec, так как нас отличают качество и стабильность продукта, а также know how и это оправдывает сравнительно высокую цену“, - пояснил Людовик Мурлан свое решение.



Так в 2018 году было поставлено оборудование для разобшения, окорки, измерения и сортировки сортиментов сосны приморской. Разобшение осуществляется с помощью проверенной технологии – тандемного ступенчатого толкателя. Данная технология позволяет Заказчику разобщать бревна с большим разбегом по диаметрам и высокой степенью кривизны. При подаче ускорение бревен осуществляется за счет V-образного рольганга Holtec. Для окорки Mourlan выбрал станок Valon Kone. Сортировка осуществляется с помощью сортировочной бревнотаски с производительностью до 24 сортиментов в минуту.



Сегодня Ludovic Mourlan восхищенно отзывается о монтажных работах: „Сначала казалось, что монтаж такой линии сортировки очень непросто, но все пошло по плану, без задержек, так как все было превосходно спланировано заранее.

Пуск в эксплуатацию был очень быстрым, что подтверждает, что сотрудники Holtec прекрасно владеют своей профессией. Техники сопровождали нас на протяжении месяцев, пока не были урегулированы все малейшие детали. На сегодняшний день оборудование работает великолепно и производительность достигает 800 м³ сортиментов в день при работе в одну смену“, - подытожил г-н Мурлан.



Линия сортировки:

Текущая производительность:	160000 пл.м / год
Древесная порода:	сосна приморская
длина бревен:	2,0 – 2,6 м
Диаметр бревен:	160-680 мм
макс. скорость:	до 120 м/мин
скорость сортировки:	макс. 24 шт/мин
Кол-во сортировочных карманов:	24 шт

KESLA



www.kesla.com

KESLA Krane - auch für Stationär-Einsatz

Ihr Ansprechpartner:
Kesla GmbH
www.kesla-gmbh.de
kesla.gmbh@kesla.com
Tel.: +49 151 12686761



>9000

gelieferte Paketkappsägen weltweit.

package crosscut saws delivered worldwide.



Neue Schauplätze für Holtec Paketkappsägen New scenes for Holtec crosscutting stations





„Wir müssen flexibel und vom Markt unabhängig sein“

Maderas Vicente Castillo e Hijos S.L.
nimmt Holtec Kappstation in Betrieb

Maderas Vicente Castillo e Hijos S.L. ist Spaniens größter Hersteller von EUR-EPAL Paletten mit Sitz in Soneja, Provinz Castellón. Alles begann im Jahr 1931 mit dem Sägen von Schnittholzbrettern für die Kistenproduktion. Seither wird das Unternehmen von der Familie Castillo bereits in dritter Generation geführt. Zur Ausweitung der Produktpalette wird im Jahr 1985 mit der Herstellung von Paletten begonnen. Unter der Marke PALLETS CASTILLO vertreibt das Unternehmen seither hochwertige Holzpaletten, die Bandbreite reicht dabei von Euro-Paletten über 2-Wege- und 4-Wege-Paletten bis hin zu recycelten Paletten. Zudem können Kunden zwischen hitzebehandelten Paletten und speziell für die Chemieindustrie hergestellten Paletten wählen. Als holzverarbeitender Betrieb legt Maderas Vicente Castillo natürlich größten Wert auf ökologische Aspekte. So verfügt man neben einer FSC Zertifizierung neuerdings auch über eine PEFC-Zertifizierung, die eigens vom privaten Forstwirtschaftssektor vergeben wird.

Flexibel auf Veränderungen reagieren

In den Anfangsjahren wurden gekappte Schnittholzbretter für die Produktion der Paletten zugekauft. Jedoch haben sich die Marktbedingungen über die Jahre geändert. Der Zukauf von gekappter Ware ist schwieriger und kostenintensiver geworden. Zudem wurden neue Märkte auf der Beschaffungsseite erschlossen. Insgesamt stellte man fest, dass der Kauf von Langpaketen die bessere Wahl war. Nur so konnte man weiter die gewohnte Leistung erbringen. „Wir müssen flexibel und vom Markt unabhängig sein“, so Geschäftsführer Juan Salvador Castillo Gorriz.

Jedoch wurde es mit dieser Entscheidung notwendig, das Schnittholz selbst auf die benötigten Fixlängen zu kappen. Die Lösung war schnell gefunden - eine Paketskapsäge zum Kappen kompletter Pakete in die individuell gewünschten Kurzlängen.



Eine Hochleistungsanlage für höchste Ansprüche

Seit Jahren legt Maderas Vicente Castillo größten Wert auf eine professionell gestaltete Produktion und technologische Innovationen. Diesen Grundsätzen musste auch die neue Produktionsanlage entsprechen. „Wir gehen keine Kompromisse ein“, fordert Pedro Poyatos Genovés als verantwortlicher Produktionsleiter.

Die Entscheidung fiel im Frühjahr 2017 zugunsten einer Hochleistungskappanlage inkl. Mechanisierung zum Beschicken der Langholzpakete. Herzstück der Anlage bildet das Sägenaggregat VarioCut, das speziell für die Palettenindustrie mit ihren hohen Anforderungen an Leistung und Genauigkeit entwickelt wurde.



Die Langholzpakete werden über einen Querförderer auf die Anlage aufgegeben. Durch im Quertransport installierte Kufen, können hier mehrere Langpakete hintereinander platziert werden.

Im Anschluss werden die Schnittholzpakete auf einen Rollengang übergeben und passieren im Längstransport eine automatische Cyklop Bindeanlage. Hier werden die Pakete entsprechend der späteren Kurzlängen für den Kappprozess vorbereitet. Über einen Kettenförderer werden die vorbereiteten Pakete auf einen Schnittholzwagen übergeben. Dieser gewährleistet nicht nur eine exakte Positionierung der

Langpakete, sondern entkoppelt auch den Kappprozess vom Bindeprozess, so dass eine größtmögliche Flexibilität erreicht wird. Das Kappen erfolgt mit dem Hochleistungsaggregat VarioCut. Die Kurzpakete werden am Ende wieder auf einen Querförderer übergeben, um auch den Abnahmeprozess möglichst unabhängig vom Kappprozess zu gestalten.

Insgesamt verarbeitet Maderas Vicente Castillo mit der Anlage etwa 200 m³ Schnittholz/Tag, das dann auf den insgesamt 4 Paletten-Produktionslinien am Standort weiterverarbeitet wird.

“We must be flexible and business-independent”

Maderas Vicente Castillo e Hijos S.L. puts its Holtec crosscut station into operation

Maderas Vicente Castillo e Hijos S.L. is Spain's biggest producer of the EUR-EPAL pallets with main office in Soneja in the province of Castellón. Everything began 1931 with the cutting of timber boards for box-production. Since then the Castillo family runs the business already in the third generation. 1985 they began with the production of pallets to extend the product range. Since that year, the company sells high quality wood pallets under the brand name of PALLETS CASTILLO.

Beside Euro-pallets they produce two-way and four-way pallets as well as recycled pallets. Furthermore customers can choose between heat-treated pallets and pallets especially produced for the chemical industry. Particularly, because they

are part of the woodworking industry, Maderas Vicente Castillo is highly interested in ecological aspects. With regard to this they already achieved an FSC certificate and recently also got the PEFC certificate which is awarded by the private forest industry.

Flexibly responding to changes

In the beginning, they bought sawn timber boards for the production of their pallets. However, the market possibilities have changed over the years. Buying ready-made products is much more difficult and expensive nowadays. In addition, new markets have been developed at the purchasing side. All in all, it became clear that buying long packages would be the better choice. Only that way they could continuously produce the same capacity. “We must be flexible and business-independent”, so General Manager Juan Salvador Castillo Corriz.

This decision however resulted in the necessity to cut the new long packages into required fix lengths. A crosscut station for cutting complete timber packs was the solution.





A high-performance plant for highest requirements

For years, Maderas Vincente Castillo assigns its highest priority to a professionally equipped production and technical innovations. Also the new installation had to meet the customer's satisfaction in this regard. "We do not make any compromises", declared Pedro Poyatos Genovés, responsible Production Manager.

The decision was taken in spring 2017 in favour of a high capacity installation including mechanisation for feeding the long timber packages. Heart of the installation forms the saw unit type VarioCut which was developed especially for the pallet industry with its high demands for performance and accuracy. The long timber packages are fed by a cross conveyor. Several long packages can be placed one after the other by skids installed in the cross transport. Subsequently, the sawn timber packages are transferred to a roller way and pass through an

3D Anlagenplanung | 3D layout

automatic binding system type Cyklop in longitudinal transport. Here the packages are being prepared for the following cutting process. Via a chain conveyor, the prepared packages are transferred to a carriage. The latter does not only guarantee an exact positioning of the long packages, but it also separates the cutting from the bandaging process, so that the greatest possible flexibility is achieved. The cuts

are made by the high-performance saw VarioCut. The short packages are finally handed over to a cross conveyor to have the unloading process as independent as possible from the cutting process.

All in all, Maderas Vincente Castillo handles about 200 m³ sawn timber per day with the system which is then processed in the four palette production plants at the site.



Vollautomatisches Umreifen mit der Cyklop Bindeanlage | Fully automatic strapping with the Cyklop binding system



Durch den Querförderer mit integrierten Kufen können mehrere Pakete hintereinander aufgegeben werden. Das optimiert den Kappprozess | By means of the cross conveyor with integrated skids, several packages can be loaded. This optimizes the process



Südafrika – Neuer Schauplatz für Holtec Paketkappsägen

ITS bestellt Paketkappsäge für Standort Germiston

Seit Ende 2016 kann Holtec stolz behaupten, die komplette Bandbreite aus dem Produktbereich Paketkappsägen in Südafrika zeigen zu können. Durch den Auftrag des Palettenherstellers ITS in ZA-Germiston konnte nun auch eine Kappsäge Typ ES 121 SHK erfolgreich in Betrieb gehen.



Holtec's ES 121 doppelbogengeführte Paketkappsäge, das Erfolgsmodell mehr als 9000 mal weltweit geliefert | Holtec's ES 121 package crosscut saw with double guide bow - The Holtec success story. More than 9.000 delivered stationary machines worldwide

Maschinen für jeden Anwendungsfall

Maßgeschneidert auf die unterschiedlichen Kundenbedürfnisse, durfte Holtec in den vergangenen Jahren diverse Schnittholzkapstationen an südafrikanische Holzverarbeitende Betriebe ausliefern. Dabei reicht die Palette von der kleinsten stationären Maschine, der Piccolo FSHK, bis hin zum Hochleistungsaggregat VarioCut. Letzteres kann sogar in der Ausführung Trio, also mit drei parallel angeordneten Kappsägen, besichtigt werden. Komplettiert wird dieser Produktbereich neuerdings durch die ES 121 Serie bei ITS in Germiston, nahe Johannesburg.

Eine altbewährte Technologie für besondere Ansprüche

Manchmal sind es die unscheinbarsten Dinge, die die beste Wirkung erzielen. Mit der ES 121 Serie bietet Holtec seit Jahren eine verlässliche Anlage zum Kappen von Schnittholz an und vertraut dabei auf die bewährte Schwenksägentechnologie. Und genau diese Technologie war die richtige Lösung für ITS. Denn neben der für die Palettenproduktion geforderten Präzision, musste besonderer Augenmerk auf den Rohstoff Holz gelegt werden. ITS verarbeitet am Standort Germiston zur Herstellung der Paletten überwiegend Eukalyptusholz.

Die hohe Eigenspannung im Holz kann beim Kappprozess erhebliche Probleme verursachen. „Wir benötigen eine Maschine, auf die wir uns auch bei schwierigen Hölzern zu 100% verlassen können“, so Rob Teale, Geschäftsführer bei ITS.

„Wir benötigen eine Maschine, auf die wir uns auch bei schwierigen Hölzern zu 100% verlassen können.“

Rob Teale, Geschäftsführer ITS

In Kombination mit der angepassten Schnittgeschwindigkeit von 12 m/sec ist die ES 121 die optimale Lösung zum Kappen dieser schwierigen und besonders harten Hölzer. Ein genaues Positionieren der Schnittholzpakete wird durch den Einsatz eines Schnittholzwagens garantiert. Die Pakete werden manuell in die Ansnittposition gefahren. Anschließend kann durch die eingesetzte Steuerung ein voreingestelltes Kappprogramm von bis zu 10 Schnitten automatisch abgearbeitet werden. Bewegt wird dabei nur der Schnittholzwagen. Das Paket bleibt in ruhender Position auf dem Wagen liegen, wodurch ein Höchstmaß an Genauigkeit erzielt wird.

Funktionalität und Beständigkeit

ITS stellt am Standort Germiston etwa 60.000 Paletten pro Monat her, die auf einer Fläche von etwa 15.000 m² gelagert werden können und speziell auf die Wünsche der Kunden zugeschnitten sind.

Neben Germiston erfolgt die Produktion auch an den Standorten Sasolburg und Secunda. Dabei stehen für ITS Funktionalität und Beständigkeit der Produkte neben einem passenden Preis-Leistungs-Verhältnis immer an vorderster Stelle. Funktionalität und Beständigkeit sind überdies Anforderungen, die auch an die Paketkappsäge gestellt wurden. „Wir wollten eine verlässliche Anlage für den Dauerbetrieb und genau das haben wir bekommen“, bestätigt Rob Teale.

Insgesamt ein erfolgreiches Projekt, Dank der guten Zusammenarbeit zwischen ITS, Holtec und der Holtec-Vertretung NEW-SAW in ZA-Centurion.

South Africa – New scene for Holtec crosscutting stations



ITS orders crosscutting station for timber packages for site Germiston

Since 2016 Holtec can proudly state that they can present their complete range of package crosscut saws in South Africa. With the order of the pallet manufacturer ITS in ZA-Germiston a crosscutting station type ES 121 SHK could be successfully taken into operation.

Machines for any application

During the last years Holtec has delivered different types of package crosscut stations to woodworking companies in South Africa – beginning with the smallest stationary machine Piccolo FSHK up to the high capacity unit VarioCut. The latter can also be visited as a Trio, i.e. with three crosscut units arranged in parallel. This product range is now completed by the ES 121 series installed at ITS.

Classical technology for special demands

Sometimes there are the little things showing the best effect. With the ES 121 series

Holtec offers a reliable machine for cutting timber packages for many years and trusts in the established tilting movement of the cutting assembly. And exactly this technology has been absolutely the right solution for ITS. As beside the precision needed for the pallet production, the wood as raw material had to be considered well. At the site in Germiston near Johannesburg ITS is working mainly with Eucalyptus wood for producing pallets. The high internal stress of the wood can cause a lot of problems in the cutting process. "We need a machine we can trust in 100 % also for difficult wood", said Rob Teale, managing director at ITS. Combined with the adapted cutting speed of 12 m/sec the ES 121 is the optimal solution for cutting this difficult and extremely hard wood.

To guarantee an exact positioning of the timber packages the positioning is made via a timber carriage. Here the packages are manually driven into the first-cut-position. With the installed control unit a pre-determined cutting program of up to

10 cuts can automatically be processed. Only the timber carriage is moving. The package stays in position on the carriage granting the highest possible accuracy.

Functionality and durability

In Germiston ITS produces approximately 60.000 pallets per month which can be stocked on a surface of approximately 15.000 m². The pallets are tailored to the customer's demands. Besides Germiston, there are further production sites in Sasolburg and Secunda. For ITS the functionality and durability of the products are most important beside an appropriate cost-effectiveness. Functionality and durability have also been required for the package crosscut saw. "We want a reliable installation for permanent use and we received exactly this", confirmed Rob Teale.

All in all a successful project thanks to the good collaboration between ITS, Holtec and Holtec's representative for South Africa NEWSAW in ZA-Centurion.



"We need a machine we can trust in 100 % also for difficult wood."

Rob Teale, managing director ITS



Treffen wir uns dort? Let's meet there!

Die Firma Holtec heißt Sie auf der dies-jährigen LIGNA vom 27. - 31. Mai 2019 in Hannover herzlich willkommen.

Wir präsentieren Neues und Bewährtes zum Thema „More out of wood“ in zwei verschiedenen Hallen. Bereits heute ein herzliches Willkommen in Hannover!

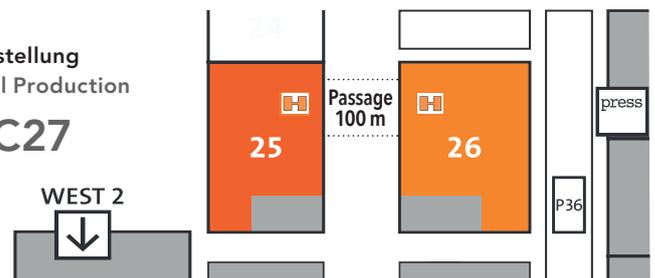
Holtec welcomes you at this year's LIGNA in Hanover from Mai 27th - 31st, 2019.

We present new and established solutions to the topic "More out of wood" in two different halls. Welcome to Hanover.

Sie finden uns hier:
You find us here:

Sägewerkstechnik
Sawmill Technology
Halle 25 D50

Holzwerkstoffherstellung
Wood Based Panel Production
Halle 26 C27



Noch keine Eintrittskarte? No ticket, yet?

Gerne senden wir Ihnen per Post oder E-Mail einen Registrierungscode zu, mit dem Sie Ihre persönliche Eintrittskarte kostenlos generieren können. Melden Sie sich einfach unter der E-Mail Adresse info@Holtec.de, Stichwort: **LIGNA Ticket**.

We will send you a registration code by mail or e-mail to generate your personal entrance ticket free of charge. Just send us an e-mail to info@Holtec.de, keyword: **LIGNA Ticket**.

Impressum / editorial information

HOLTEC

schnittpunkte, Nr. 1/19, 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 • Auflage/Edition: 2.500 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



Holtec GmbH & Co. KG

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

Holtec USA CORPORATION

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

BZH

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

Baljer-Zembrod, spol. . ro.

Trneckova 1212
CZ-683 01 Rousinov
TSCHÉCHIEN
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

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

Holtec TIMBER TECHNOLOGY

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

A. FALKENBERG EFTF.AS

Billingsstadsletta 30
NO-1396 Billingsstad
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

NEWSAW 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
virgillo.pereira@woodfirst.pt
http://www.woodfirst.pt