

BECKER

Im Zeichen der Burg

Ständige Investitionen sichern Absatz

Direkt oberhalb des Firmengeländes wacht die ab 1205 errichtete Hardenburg über den gleichnamigen Ortsteil von Bad Dürkheim/DE. Noch nicht ganz so lange besteht das Sägewerk Karl Becker. Aus einer vom Fluss Isenach gespeisten Sägemühle, gegründet 1898, entwickelten vier Generationen der Familien Becker und Roth das Unternehmen permanent zum regionalen Vollsortimenter weiter.

Zwischenstation gespart

Als neueste Errungenschaft präsentierte Inhaber Karl Wilhelm Roth die im Dezember 2008 von H.I.T. Maschinenbau, Ettringen/DE, installierte Kombination aus Besäumer ASM 200 plus Sortieranlage. Diese ersetzt einen Handsäumer, eine Nachschnittssäge sowie eine zusätzliche Arbeitskraft.

Vom klassischen WD-Gatter mit 71 cm Durchmesser erreichen jetzt Neben- und Hauptware (bis 120 mm Stärke) direkt die Vereinzelung des ASM 200, der über einen 19 Zoll-Touchscreen gesteuert wird. Im Querdurchlauf erfolgt die Vermessung per Laser – bis maximal 250 mm Messhöhe. Die Messdaten übernimmt das neue Besäum- und Optimierungsprogramm LM-Optim, entwickelt zusammen mit Bidac, St. Pauls-Eppan/IT.

Ein integrierter Vorhol-Rollengang ermöglicht das manuelle Auskappen, bevor maximal dreistielig mit einer Höhe zwischen 18 und 130 mm eingeschnitten wird. Zwei seitliche Lattenbuchsen mit einer Aufspannanlage von je 230 mm erlauben, bei unterschiedlicher Bestückung gleichzeitig Latten und Rahmen verschiedener Maße zu erzeugen. Über einen rund 35 m langen Pufferförderer gelangen die Hölzer dann in die Sortierung. Konzipiert ist der ASM 200 für maximal 20 Takte pro Minute oder 240 m/min Vorschub.



Bedienungsfreundlich: Laser übernehmen die Vermessung von Haupt- und Seitenware in der Vereinzelung



Per Schwerkraft: Der Sortierer trennt Brettware in sechs verschiedene Längengruppen ab

Bildquelle: Peters



Extra lang: Der Längsförderer mit Pufferfunktion trennt Leisten (hinten) und Hauptware (vorne) ab

> DATEN & FAKTEN

KARL BECKER	
Gegründet:	1898 von Karl Becker
Geschäftsführer:	Karl Wilhelm Roth
Mitarbeiter:	6
Einschnitt:	5000 fm/J (Fichte, Kiefer, Douglasie)
Ausstattung:	WD-Gatter, Paul-Nachschnittssäge, Vakuumtrockner, Hobelanlage, Tränkeinrichtung, Nagelmaschine für Paletten, Schärferei
Produkte:	Bauholz, Brettler, Vorratskantholz, Dachlatten, Terrassenholz, Hobelware, Kiste und Paletten

Den. Diese werden in Längen von 2,5 und 5 m in Stufen zu 0,5 m bei Stärken zwischen 24 und 120 mm eingeteilt. Sägewerksbesitzer Roth zeigte sich „sehr zufrieden“ mit der Anlage und bezeichnete die Steuerung als „sehr bedienerfreundlich“. Im Notfall ermögliche die Fernwartung direkten Eingriff ins System.

Kunden verteidigen

Die Produktpalette von Roth setzt sich derzeit zusammen aus 50 % Verpackungshölzern, 30 % Bauholz und 20 % Terrassenholz. Zu den zufriedenen Kunden zählen Privathaushalte, Zimmereien und die Industriebetriebe im Umkreis von rund 40 km. Der Transport per eigenem Lkw ist flexibel und funktioniert auf Zuruf.

„Von der Krise haben wir nur die sinkenden Preise mitbekommen – der Einschnitt blieb konstant. Die Großen versuchen aber jetzt, an unsere Kunden zu kommen, da sie weniger im Ausland absetzen können.“ Für das kommende Jahr hofft Roth auf eine Umkehr dieser Entwicklung und damit auf anziehende Preise. Auch weiterhin setzt er auf Modernisierung und Rationalisierung. „Was nach dem 27. September kommt, das weiß jetzt noch niemand“, spielt er auf die nächsten Wahlen zum Deutschen Bundestag an. Aber in Zweifelsfällen steht ja immer noch die Hardenburg zur Verfügung.

SP ◀



Vorführung auf der Ligna: mtgBatch wurde in eine Sortierlinie von H.I.T. integriert

Lösungen für jede Größe

CE-Zertifizierung als Schwerpunkt

Obwohl die Koexistenzphase für die EN 14.081 bis 1. September 2012 verlängert wurde, geht es bei Brookhuis, Enschede/NL, mit der Entwicklung und Implementierung für die CE-Kennzeichnung und -Sortierung weiter.

Bei Brookhuis legt man besonders Augenmerk auf die kleinen und mittelgroßen Sägewerke. Für diese Unternehmen bedeutet die Zertifizierung oftmals teure Investitionen in die Einschnitt- und Sortieranlagen. An dieser Stelle will Brookhuis mit den Systemen Timber Grader MTG und mtgBatch eingreifen.

Umsetzung nicht hinauszögern

„Unserer Erfahrung nach warten die Unternehmen zu lange mit der Implementierung der CE-Zertifizierung. Es bleibt dann zu wenig Zeit, um vor dem Stichtag fertig zu sein“, meint Ing. Pieter Rozema. Er ist mit Martien C. M. Elbers Geschäftsführer bei Brookhuis. Um genau diesen Punkt anzusprechen, arbeitet Brookhuis mit dem international agierenden Ingenieurbüro Evan Buytendijk zusammen. Das Büro hat mittlerweile einige Unternehmen bei der Implementierung begleitet – sowohl bei der visuellen als auch bei der maschinellen Sortierung nach EN 14.081.

„Zertifizierte Betriebe mit einer maschinellen Sortierung arbeiten mit maximaler Ausbeute. Dass mit einer maschinellen Sortierung ein wesentlich besseres Resultat erzielt wird, das unabhängig vom Bediener ist, wird oft nicht berücksichtigt oder allzu seriös genommen“, berichtet Rozema. „In einem europäischen Projekt wurden visuelle Sortiermethoden mit der maschinellen Variante verglichen. Das Ergebnis war, dass mit unseren Systemen mit der maschinellen Festigkeitssortierung eine bessere und höhere Ausbeute erreicht wurde.“ Außerdem ist die Handhabung einfacher und die Protokollierung der Messung übersichtlich.

Zwei Produkte für Festigkeitssortierung

Brookhuis bietet für die Holzindustrie zwei Systeme für die Festigkeitssortierung an: Timber Grader MTG und mtgBatch. Der patentierte Timber Grader MTG hat laut Hersteller folgende Vorteile:

- › einzige zugelassene maschinelle Festigkeitssortierung durch eine Person, händisch
- › kostengünstige Lösung
- › flexibel
- › es werden keine teuren Anlagen benötigt
- › Timber Grader MTG ist für Fichte, Kiefer und Douglasie zugelassen
- › das Gerät gibt es jetzt in einer Ausführung mit zwei Hammer
- › passendes System für die Festigkeitsermittlung von kleineren bis mittelgroßen Partien

Der Timber Grader MTG ist in zwei Varianten erhältlich. Für die schnelle Ermittlung von Festigkeitsklassen inklusive C35 gibt es das Gerät ohne Rohdichte-Erfassung. „Das ist das ideale System für die Industrie“, ist Rozema überzeugt. Als zweite Möglichkeit gibt es den Timber Grader MTG mit Rohdichte-Erfassung. Damit werden die Festigkeitsklassen einschließlich C40 noch genauer erfasst. „Diese Variante kann für jede Anwendung eingesetzt werden. Sie eignet sich aber durch die höhere Genauigkeit besonders für Sachverständige, Kontrolleure und notifizierte Stellen“, meint der Geschäftsführer.

Kostengünstig

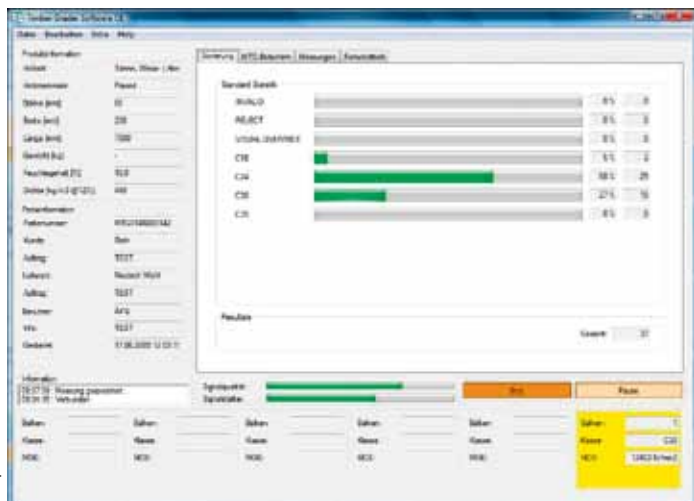
Auf der Ligna präsentierte Brookhuis erstmals das neue System mtgBatch (s. Holzkurier Heft 24, S. 13). Das Gerät basiert auf dem Handgerät Timber Grader MTG und wurde in Zusammenarbeit mit H.I.T., Ettringen/DE, entwickelt. „Das System ist durch die

› DATEN & FAKTEN	
BROOKHUIS	
Gründung:	1920
Geschäftsführer:	Ing. Pieter Rozema, Martien C. M. Elbers
Standort:	Enschede/NL
Mitarbeiter:	32 in der Gruppe
Geschäftsbereiche:	Holz- und Baufeuchtemessgeräte, Festigkeitsprüfgeräte, Mess-Systeme für Holz- und Bauindustrie, medizinische Messinstrumente
Zertifizierung:	TÜV-zertifiziert für Entwicklung und Zulieferung von Messgeräten nach ISO 9001 und ISO 13.485
Vertretung AT:	Martinek Messtechnik, Hohenems



Timber Grader MTG: Handgerät für Festigkeitssortierung von Brookhuis

modulare Bauweise praktisch in jede Linie integrierbar, ohne große Umbauten durchführen zu müssen“, erklärt Rozema die Vorteile. Die flexible Variante der maschinellen Festigkeitssortierung kann mit Dimensions-, Rohdichte- und berührungsloser Holzfeuchtemessung ausgestattet werden.



Übersichtliche Darstellung: Ergebnisse des Timber Grader MTG von Brookhuis werden grafisch dokumentiert

Bildquelle: Brookhuis, Grafik: Brookhuis