

> DATEN & FAKTEN

FRITZ BRAND AG

<b>Gegründet:</b>	1848
<b>Geschäftsführer:</b>	Christian Brand (Verwaltungsratsvorsitzender), Bernhard Dubach
<b>Areal:</b>	47.000 m <sup>2</sup>
<b>Mitarbeiter:</b>	40
<b>Einschnitt:</b>	30.000 bis 45.000 fm/J
<b>Holzarten:</b>	70 % Weißtanne, 30 % Fichte
<b>Produkte:</b>	Tischlerware, Fensterkante, Holz für Türen und Treppen, Hobelware; Paletten- und Verpackungsware
<b>Export:</b>	30 %
<b>H.I.T.</b>	
<b>Gründung:</b>	1988
<b>Geschäftsführer:</b>	Gebhard Bertele, Franz Jeckle, Franz Anton
<b>Standort:</b>	Ettringen/DE
<b>Mitarbeiter:</b>	70
<b>Produkte:</b>	Nachschnitt- und Besäumanlagen; Sortierungen; Stapelanlagen; Mechanisierungen für Säge- und Weiterverarbeitungsbetriebe; Kommissioniersägen für BSH und KVH; Leimbinderpressen

BRAND STARKHOLZ

# Perfekte Mischung

## Trotz industriellem Tempo beweglich geblieben

„Wir schneiden das, was andere nicht können“, lautet das Motto beim Sägewerk Brand. Konkret heißt das Starkholz, Weißtanne und hohe Qualitäten. Um dennoch flexibel zu bleiben, wurde im vergangenen Jahr eine neue Nachschnittlinie installiert.

Auf den Einschnitt von Starkholz hat man sich beim Sägewerk Brand, Zollbrück/CH, spezialisiert. Das Durchmesserpektrum beginnt bei 45 bis 50 cm. Eine weitere Besonderheit ist die Holzart: „Rund 70 % unseres Einschnittes betrifft die Weißtanne, die in unserer Region – im Emmental – sehr häufig vorkommt“, erklärt Christian Brand, der gemeinsam mit Geschäftsführer Bernhard Dubach den Betrieb in vierter Generation leitet. Brand steht als Verwaltungsratsvorsitzender mit Rat und Tat zur Seite. Aus dem Tagesgeschäft hat er sich zum Großteil zurückgezogen. „Vor allem die äußere, astfreie Zone der Weißtanne ist bei den Tischlern sehr gefragt. Generell lässt sich diese Holzart überall dort einsetzen, wo man auch Hemlock verwendet“, weiß Brand aus seiner langen Erfahrung zu berichten. „Mit dem Einschnitt der Weißtanne haben wir fast ein Alleinstellungsmerkmal – und guten Erfolg.“

Außenschalungen in Rift- oder Halbbrift. Dies erfordert einen genauen Einschnitt, der mit einer Blockbandsäge sowie einer Nachschnitt-Kreissäge bewerkstelligt wird. „Unsere Nachschnitt-Kreissäge war veraltet. Um die vielfältigen Schnittbilder und Produkte bestmöglich schneiden zu können, haben wir uns entschlossen, in eine neue Anlage zu investieren“, erläutert Brand.

Ein deutscher Sägerkollege gab Brand den Tipp, eine Anlage von H.I.T., Ettringen/DE, zu wählen. Im Frühjahr 2009 wurde die KSM 200 von H.I.T. installiert und sukzessive auf Leistung gefahren. „Unser Ziel war es, nicht einen hohen Ausstoß zu generieren, sondern im Einschnitt möglichst flexibel zu bleiben“, erklärt Brand. „Mit der heutigen Technik können wir rationeller, schneller und besser arbeiten“, zeigt er sich mit der neuen Anlage zufrieden. Auch die Planung und Montage habe mit H.I.T. sehr gut funktioniert.

H.I.T. lieferte auch die komplette Mechanisierung vor und hinter der Nachschnitt-Kreissäge sowie eine Sortieranlage mit neun Boxen. „Ein wesentlicher Vorteil für uns war, dass wir einen Ansprechpartner hatten“, berichtet der erfahrene Unternehmer.



**Bretter und Bohlen in unterschiedlichen Stärken** kommen abwechselnd zur neuen KSM von H.I.T. (li.)



**Die KSM bewerkstelligt** Schnitthöhen bis maximal 245 mm mit zwei 132 kW starken Motoren



**Sicherer Transport der Schnittware** mit einem stark dimensionierten Kettenbett unten sowie Antriebsrollen oben (kl. Bild)

Bildquelle: Nöstler



**Effizientes Wendesystem:** Der Bediener kann die Schnittware vor der KSM von beiden Seiten begutachten

in zwei Etagen auf die Zubringung vor der KSM 200, wobei die untere und obere Ebene als Puffer dienen. Die Höhenüberbrückung wurde über eine Hub-/Senkeinheit gelöst. Der Bediener kann mit einem Stirnwender beide Seiten der Bretter begutachten, um eine möglichst qualitäts- und wertoptimierte Ausbeute zu generieren. Ab der Übergabe von der Bandsäge erfolgt der Ablauf automatisch.

Im Querdurchlauf passiert das Holz die Vermessung. Aufgrund dieser Ergebnisse wird der bestmögliche Schnitt ermittelt. Die Vermessung stammt von Bidac, Eppan/IT. Dem Bediener wird das Optimierungsergebnis mit einem Echtbild am Bildschirm angezeigt. Dieses kann er entweder bestätigen oder noch nach seinen Vorstellungen verändern. Während ein Model bereits in der KSM gesägt wird, wird das nächste schon optimiert. „Im Programm ist eine Prioritätenliste für jedes Produkt hinterlegt, wobei Ausbeute und Qualität immer im Vordergrund stehen“, informiert Franz Anton, Geschäftsführer von H.I.T.

#### Ausrichtung auf Waldkante

Mit der KSM 200 ist auch ein waldkantenbezogener Einschnitt (links und rechts) möglich. Bei dieser Variante fällt die Seitenware hinter der Nachschnittsäge auf einen Querförderer Richtung Besäumer. Die anfallenden Halbhölzer gelangen

im Rundlauf erneut zur KSM. Diese werden wieder in die Zuführung eingetaktet. Die Fertigware wird an einer zweiten Station hinter der Nachschnittsäge abgezogen. Beim Ablauf haben die Rundlaufhölzer immer Vorrang.

Die KSM 200 kann Schnittware von 40 bis 240 mm Stärke bearbeiten. Die maximale Breite liegt im Sägewerk Brand bei 800 mm. Bis 13 Sägeblätter lassen sich auf die Wellen aufsetzen. Maximale Länge: 6,5 m.

Aufgrund der teilweise sehr großen Dimensionen, die in Zollbrück aufgetrennt werden müssen, wurden die gesamte Mechanisierung sowie speziell die KSM 200 und deren Einzug besonders massiv ausgeführt, heißt es. Der Zentriertisch vor der Nachschnitt-Kreissäge verfügt über eine robuste Kette als Einzug unten sowie Rollen oben.

Die fertig geschnittene Hauptware gelangt über einen Rollengang Richtung Sortierung. Hier kann diese in neun Boxen eingeteilt werden. Zudem wurde für Sondersortimente eine zusätzliche Sortierstation von H.I.T. installiert.

#### Investition gelohnt

„Wir sind mit der Arbeit von H.I.T. sehr zufrieden. Mit der neuen KSM 200 können wir rasch und ra-



**Mechanisierung hinter der KSM:** Seitenware fällt auf Querförderer nach unten in Richtung Besäumer (1); Halbhölzer werden zur Kreissäge zurückgeschleust (2); Ware von der Bandsäge gelangt über einen Lift auf das Niveau der Nachschnittsäge (3)

tionell auch die vielen kleinen Aufträge, die bei uns anfallen, bewerkstelligen, und sind dennoch im Ablauf beweglich“, freut sich Brand. „Wir müssen im Sägewerk schreinermäßig zuschneiden, aber mit industrieller Geschwindigkeit“, meint er schmunzelnd.

Die Hauptware wird in Zollbrück ausschließlich auftragsbezogen geschnitten. Große Mengen zu erzeugen ist nicht das Ziel bei Brand. „Man kann auch mit wenig Einschnitt Erfolg haben“, ist der Geschäftsführer überzeugt. Seine guten Geschäftsbeziehungen im In- und Ausland bestätigen dies. Mit zahlreichen Kunden konnten Jahresverträge abgeschlossen werden, die dem Sägewerk einen kontinuierliche Auslastung garantieren.

**MN <**



**Alles unter Kontrolle:** Großzügige Bedienerkabine erlaubt einen guten Blick auf die gesamte Anlage



**Die Hauptware wird in neun Senkboxen** (re.) vereinzelt und sortiert, zusätzlich gibt es einen Stapelplatz (li.)