

ERHART HOLZ

# Komplexe Sortierlösung

## Dimensionsvielfalt automatisch befördern

Im Sommer 2009 startete bei Erhart Holz der Umbau im Sägewerk. Im Zuge der neuen Besäum- und Nachschnitt-Kreissäge wurde die Sortierung und Abstapelung neu gebaut. Maschinen Technik Thaler (M-T-T), Rengersdorf, realisierte die aufwändige Aufgabenstellung.

Die drei Jahre dauerte die Vorplanung für die komplexe Sortier- und Stapelanlage bei Erhart Holz, Sonntag. Im Frühjahr 2009 begann M-T-T mit den Installationen. „Ursprünglich soll-



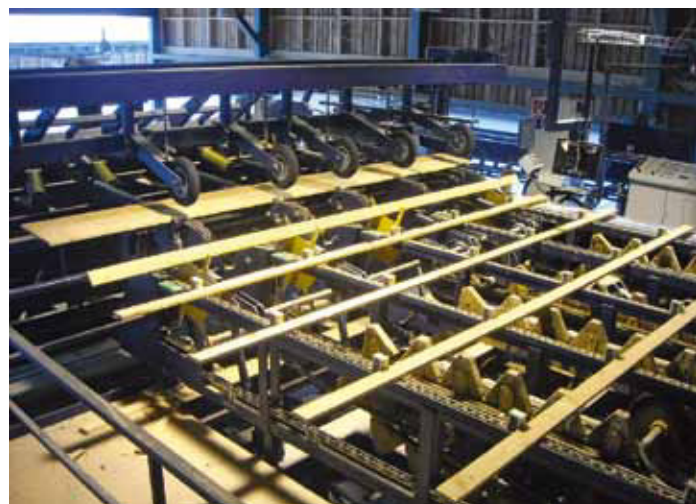
**Paternoster:** schwache Dimensionen werden in zwei Ebenen eingeteilt

te das Projekt in zwei Ausbausritten realisiert werden. Aufgrund der Dimensionsvielfalt, die bei Erhart Holz mit der neuen Besäum- und Nachschnitt-Kreissäge von EWD möglich ist, wurde die zweite Stufe aber schon vorgezogen“, erzählt M-T-T-Geschäftsführer Dietmar Thaler (s. Holzkurier Heft 37, S. 24–25).

### Herausforderung für Installation

Der erste Bauabschnitt wurde im Sommer 2009 durchgeführt. „Vorgabe war es, den laufenden Betrieb nicht zu unterbrechen. Das war eine Herausforderung“, meint Ing. Werner Egger, Leiter Elektrotechnik bei M-T-T. Die Stapelung konnte bereits nach dem Sommerurlaub in Betrieb genommen werden, die Sortierung im November 2009. Diese wurde heuer um 22 Boxen erweitert. Das Projekt wurde vor Kurzem abgeschlossen. Dass die zweite Ausbaustufe bereits jetzt realisiert wurde, begründet Sägewerks-Geschäftsführer Ignaz Erhart mit der Sortimentsvielfalt. M-T-T lieferte die komplette Mechanisierung von Blockband- und Trennband-säge weg bis hin zur Stapelanlage. Zwei getrennte Zuführungen bringen die Schnittware zur Nachschnitt- und Besäumkreissäge von EWD. Hier wird das Holz in vier Etagen eingeteilt:

- › starke Querschnitte von der Blockbandsäge
- › schwache Dimensionen von der Trennbandsäge
- › starke Hölzer aus dem Rundlauf der Combimes-Anlage



**Nochmalige Beurteilung vor der Stapelung,** mit Bildschirmen wird der Ablauf überwacht

Bildquelle: Nöstler (2), M-T-T (3)



**Mit bis zu elf Sägen kann die Ware im Trimmer** gekappt werden, mittels Klappen (s. Pfeil) wird die Kürzungsware separiert

## DATEN & FAKTEN

### MASCHINEN TECHNIK THALER (M-T-T)

<b>Gründung:</b>	1998
<b>Geschäftsführer:</b>	Dietmar Thaler
<b>Mitarbeiter:</b>	45
<b>Produkte:</b>	Rundholz- und Schnittholz-Mechanisierungen für die Holz verarbeitende Industrie (Sägewerk, KVH-Hersteller, Schalungsplatten, Schalungsträgerwerke, BSH-Werke); Sondermaschinenbau, Fotovoltaikanlagen
<b>Absatz:</b>	Österreich, Deutschland, Schweiz, Italien, Tschechien, Ungarn, Slowenien, Polen

### › schwache Ware vom Rücklauf

Weiters wurde von M-T-T vor dem Combimes eine Fremdaufgabe mit Kipptisch installiert. Diese Ware wird ebenfalls über eine der vier Etagen zur EWD-Anlage zugeführt. „Generell werden im Sägewerk Längen von 1,5 bis 6,25 m erzeugt. Die Brettbreiten bewegen sich zwischen 65 und 350 mm, die Stärken zwischen 17 und 150 mm“, führt Ing. Christoph Schwaiger, Leiter Konstruktion bei M-T-T, aus.

### Vielschichtiger Ablauf

Hinter der Einschnittmaschine lieferte M-T-T die Sortier- und Stapeltechnik ab dem Auszug (Rollengang). Hier verteilt sich die Ware in mehrere Richtungen.

Kurzware von 1,5 bis 2,5 m wird separiert und automatisch ausgeschleust. Diese wird händisch gestapelt. Für Holz bis 6 m Länge gibt es vier Sonderwareboxen. Außerdem werden diese für Kleinstchargen genutzt. Die anfallenden Trockenkammer- und Verlustlatten gehen in eine separate Gurtbox.

### „Regulärer“ Weg

Das Gros der Ware – 2,5 bis 5,3 m – gelangt nach dem Combimes über eine Vereinzelungsstation zur Beurteilung und Kappanlage. Vor dem Trim-



**Umfangreiche Sortierung für Dimensionsvielfalt:** 34 große Schrägboxen sowie 28 Sortierboxen in zwei Ebenen für schwache Dimensionen

mer erfolgt die Vermessung der Ware in 0,5-m-Schritten. Dabei werden Länge, Breite und Stärke sowie die Kontur samt Waldkantenerkennung des Holzes mittels Laser von oben und unten erfasst. Die Vermessung stammt von Bidac, Kaltern/IT. „Generell kann das Holz mit der Zopfseite zum Bediener oder ebenso in der anderen Richtung liegen“, weiß Schwaiger. Im selben Abstand von 50 cm befinden sich im Trimmer die Sägen – insgesamt elf Stück. Aufgrund der Vermessung werden die Trimmersägen automatisch verfahren. Dabei ist jede Säge für sich getrennt verfahrbar, da nasses Holz mit 5 cm Zumaß gekappt wird.

Ebenfalls im Abstand von 0,5 m befinden sich hinter der Trimmersäge in der Quermechanisierung Klappen. Sie werden gemeinsam mit den Trimmersägen gesteuert, um das Ausschleusen von Kürzungsware (links oder rechts) zu ermöglichen. Dieses Holz wird automatisch zur händischen Sortierstation der Kürzungsware transportiert. „Damit können wir jedes Einzelteil individuell ausformen, damit uns auch kurze Gutteile nicht durch die Lappen gehen“, meint Erhart.

#### Boxen in zwei Ebenen

Vier Sortierförderer – mechanisch getrennt angetrieben, aber elektronisch synchronisiert – bringen die Ware über einen 90°-Bogen zur eigentlichen Boxensortierung. Im ersten Teil befinden sich 28 Sortierboxen in zwei Ebenen für Kleinmengen. Über einen Elevator gelangt die Ware in die zweite Etage nach unten. Im hinteren Teil der Anlage sind 34 große Schrägboxen mit Vor-

speicherklappen installiert. Über Klappen werden die Boxen nach unten entleert und mittels Förderer und Vereinzlungsstufe der Stapelanlage zugeführt.

Die Stapelung erfolgt mit automatischer Paketverstellung je nach Dimension der Ware. Breite und Höhe des Paketes sowie Lückenbildung zwischen den Hölzern berücksichtigt die Steuerung selbstständig. Die Lattenlegung erfolgt über sechs Magazine automatisch und kontrolliert mit Greifern. Latten, die bei der Nachsortierung an der Kippentapelung anfallen, werden gesammelt und über einen Rücktransport zur Stapelung gebracht.



**Neues Segment:** Seit zwei Jahren beschäftigt sich M-T-T auch mit dem Vertrieb, Installation und Berechnung von Fotovoltaik-Anlagen

#### Zweites Standbein

Seit zwei Jahren hat sich M-T-T ein zweites Standbein aufgebaut – im Grunde fern ab der Sägewerkstechnik. „Wir planen, berechnen, verkaufen und montieren Fotovoltaik-Anlagen“, führt Thaler aus. M-T-T hat Anlagen von 3,5 kWp bis 1 MWp realisiert. Laut M-T-T läuft diese Sparte besonders rund um Österreich sehr gut. Vor allem Deutschland, Italien, Tschechien und Ungarn seien für Fotovoltaik-Anlagen interessant, da es in diesen Ländern im Moment noch ansprechende Förderungen gibt. Thaler sieht aber auch für die Sägeindustrie hier eine gute Möglichkeit: „Die Dachflächen sind bei

den Betrieben ja vorhanden und die Investition kann sich rasch rentieren.“ Besonders interessant für Sägewerke sind Lagerhallen mit Fotovoltaik-Eindeckung. „Bei dieser Ausführung erspart man sich die Dachhaut“, weiß Thaler.

M-T-T hat zwei Mitarbeiter zu Fotovoltaik-Spezialisten ausbilden lassen. Mit dem zweiten Standbein war es möglich, während der schwachen Investitionsphase der Holzindustrie die Mitarbeiterzahl zu halten und den Betrieb auszulasten. In der Holzindustrie ist man derzeit überwiegend mit Kleinprojekten beschäftigt. Große Investitionen oder Neubauten bleiben aus. **MN**

**Schräg im Trend:  
Vorteil durch Schwerkraft**

**Primultini**

Für Österreich:

Firma  
**PRIMOTECH**  
Rosengasse 8  
2751 Steinabrückl  
e-mail: primotech@gmx.at

Kontaktperson:  
Hr. Ing. HUBA KISS  
Mobil: +43 (0) 699/ 117 97 647

**PRIMULTINI SPA**  
Viale Europa, 70  
IT-36035 Marano Vicentino (Vi)  
Tel. +39 0445 560 333  
Fax +39 0445 560 334  
info@primultini.it  
www.primultini.it