

KECK

Umstieg auf Bandsäge

Laubholzwerk investiert in neues Werk

Das Starkholz im eigenen Betrieb aufzutrennen war das Kriterium beim Sägewerk Keck in Ehningen/DE. Mit diesem Thema beschäftigte man sich bereits seit einigen Jahren. Ende 2009 fiel die Entscheidung, das vorhandene Gatterwerk komplett „auf den Kopf zu stellen“.

Bisher hat das Laubholz-Sägewerk Keck, Ehningen/DE, das Starkholz bei einem Bandsägen-Werk in enger Zusammenarbeit verarbeiten lassen. „Wir waren mit der Arbeit sehr zufrieden. Dennoch hat unser interner Arbeitsablauf nicht zusammengepasst. Das Konzept war nicht schlüssig“, erzählt Bernhard Rathke, der mit seinem Bruder Steffen Rathke die Geschäftsführung inne hat. Eine genaue Kalkulation habe hervorgebracht, dass der Lohnschnitt des Starkholzes auf Dauer zu teuer ist. Darum haben sich die Säger mit der Investition in ein Blockbandsäge auseinandergesetzt.

Seit Langem darauf vorbereitet

Bereits 2005 wurde bei der Investition in die Stapelung Rücksicht auf eine eventuelle Umstellung zur Bandsäge genommen. „Im Herbst 2009 – eigentlich in einer wirtschaftlich schlechten Zeit – begannen wir mit den Gesprächen mit den Herstellern. Diese nahmen natürlich gerne Aufträge entgegen“, führt Rathke schmunzelnd aus. Das Layout und das Anlagenkonzept wurde gemeinsam mit dem Ingenieurbüro Roscher, Rottenburg/DE, erstellt. Heuer im Frühjahr erfolgte die Auftragsvergabe. Bei der Bandsäge und der zugehörigen Mechanisierung entschied sich Rathke für die

Technik von Bongioanni, Envie/IT.

Hinsichtlich der Mechanisierung kam erneut der „Haus- und Hof-Lieferant“ des Sägewerkes Keck, H.I.T., Ettringen/DE, zum Zug. H.I.T. lieferte auch den Besäumer KSM 200. Bereits bei der Stapelung vor fünf Jahren sowie Teile der Mechanisierung im Sägewerk, Rundholzplatz und Rundholzaufgabestation hat Keck auf das Können

DATEN & FAKTEN	
KECK	
Gründung:	1903
Geschäftsführer:	Steffen und Bernhard Rathke
Mitarbeiter:	35
Einschnitt:	30.000 fm (Plan 2011)
Holzarten:	Buche (Hauptholzart), Eiche, Esche, Ahorn, Nadelholz
Export:	70% weltweit, überwiegend Europa
BONGIOANNI	
Geschäftsführer:	Riccardo Pezzolato, Federico Blatto
Mitarbeiter:	140
Produkte:	Band- und Nachschnittkreissägen, Spaner, Mechanisierungen, Hack- und Brennholzmaschinen, Schredder
Export:	70%
H.I.T.	
Geschäftsführer:	Gebhard Bertele, Franz Jeckle, Franz Anton
Mitarbeiter:	70
Produkte:	Nachschnitt- und Besäumanlagen; Sortierungen; Stapelanlagen; Mechanisierungen für Säge- und Weiterverarbeitungsbetriebe; Kommissioniersägen für BSH und KVH; Leimbinderpressen



Optimaler Halt des Stammes am Blockwagen mit bis zu vier Spannanzgen, der schräge Spaner kann fast komplett unter die Kabine gefahren werden



Guter Blick des Bediener auf die Schnittfläche, am Bildschirm werden die Schnittstärken angezeigt und per „Drag-and-Drop“ verändert



Schräge Bandsäge SNT 1800 Amerika ermöglicht ein schonendes Abgleiten der geschnittenen Ware und optimales Handling

Bildquelle: Nöstler



Verknüpft: 1 und 2 Rollenbahn hinter Bandsäge zu Etagen, 3 Quertransport Richtung Blockwaren-Stapelung, 4 Rücklauf von der KSM 200

freut sich Rathke. „Wir haben bei uns im Haus extra einen Mitarbeiter für die CE-Zertifizierung ausbilden lassen“, ergänzt Franz Anton, Geschäftsführer von H.I.T.

Auch hinsichtlich der Bandsägen-Entscheidung hat sich Rathke viele Betriebe angesehen. „Hier reden wir über einen langen Prozess, wo die Entscheidung nicht nur Bandsägentyp und Hersteller umfasste, sondern auch die Hinführung des Kunden von einem Gatter zur Bandsäge“, erinnert sich Ing. Gregor Held, Vertriebsleiter von Bongioanni.

Sanfte Behandlung

„Letztlich haben wir uns für eine schräge Ausführung entschieden, da für uns wichtig ist, das Holz beim Transport sanft zu behandeln“, erklärt Rathke. Schon bei der Zuführung lässt sich das Rundholz besser am Wagen ausrichten. Die geschnittenen Bohlen gleiten schonender auf die Transporteinrichtungen ab. „Diese sanfte Handhabung ist beim Laubholz, speziell bei der Buche, das Um und Auf“, weiß der Säger aus jahrelanger Erfahrung. „Eine Leistungssteigerung stand bei der Investition nicht im Vordergrund“, bekräftigt er.

Vor der Bandsäge wurde ein Spaner installiert. Die Schwarten zu transportieren ist sehr schwierig und kann oft Störungen verursachen. Außerdem steht bei Keck der Hacker in der anderen Richtung. Damit wäre ein doppelter Transport notwendig geworden. Rathke geht davon aus, dass der Spaner auch der Leistung gut tut: Es werden Schnitte mit der Bandsäge eingespart, und man erhofft sich weniger Unterbrechungen. Aufgrund der Platzverhältnisse hat Bongioanni beim Spaner eine Besonderheit vorgesehen: Durch den Hallenkran, der über der Bandsäge bewegt wird, konnte die Kabine nicht beliebig in die Höhe gebaut werden. Daher musste bei Keck der Spaner so ausgeführt werden, dass er trotz dem geneigten Spanerkopf fast ganz unter der Kabine eingefahren werden kann. So hat der Bediener optimale Sicht auf alle wesentlichen Punkte.

Bei Keck hat man sich bei der Bandsäge für die Bicoupe-Ausführung (Vor- und Rückschnitt) mit 1800 mm Rollendurchmesser und Trennkreisäge entschieden. „Da wir Bandsägen-Neulinge

sind, arbeiten wir im Moment aber nur im Vorschnitt“, sagt Rathke. „Wir wollten uns hinsichtlich der Technik nichts verbauen. Darum fiel die Wahl auf die Bicoupe-Bandsäge.“ Ein wesentlicher Grund „Pro Bandsäge“ war für Rathke, dass das Rundholz Brett qualitativ optimiert geschnitten werden kann. Wird im Rückschnitt gearbeitet, steht dem Bediener für die Beurteilung der Schnittfläche eine Kamera zur Verfügung.

Der Spanwagen CRM mit vier Spannböcken und automatischen Funktionen rundet den Bongioanni-Lieferumfang bei Keck ab. Aufgrund des möglichen Trennschnittes wurde der Wagen so konstruiert, dass der Stamm auf einer Seite in der Vertikalen verfahren werden kann. Der Trennschnitt wird mit einem Laser am Holz angezeigt.

Miteinander verknüpft

Eine Anforderung an H.I.T. war, dass das bestehende Gatter mit Mechanisierung mit eingebunden werden musste. Außerdem ist bei sämtlichen Transporten eine sanfte Übergabe des Holzes ein Muss. Die Haupt- und Seitenware kann hinter der Bandsäge auf zwei Förderbändern abgezogen und dann in zwei Etagen getrennt gepuffert werden. Von diesem Speicher aus wird die KSM 200 bedient. Die Blockware kann hinter dem Einschnitt getrennt zur Stapelung gefördert werden. Für die Paketbildung werden die Brettqualität und -daten an die bestehende Blockwarenstapelung weitergeleitet. Dieselben Transportwege sind hinter dem Gatter möglich. „Es musste alles miteinander verknüpft werden, und das auf sehr engem Raum“, berichtet Anton über die Herausforderung bei diesem Projekt.

Mit der KSM 200 kann bis zu fünfstielig variabel aufgetrennt werden. Hölzer von 18 bis 200 mm



Etagenspeicher, Beurteilung, Querkappung und Vermessung vor dem KSM 200



Einzugstisch in den KSM 200 von H.I.T. mit Kettenbett und Druckrollen

Stärke kommen zur Verarbeitung. Wird waldkantenbezogen geschnitten, muss die Ware erneut durch den Besäumer. Dafür installiert H.I.T. auch einen automatischen Rücklauf, der wieder über eine der beiden Etagen zur KSM 200 gelangt.

Enger Zeitplan gehalten

Der letzte Stamm im alten Sägewerk wurde am 29. September gesägt. Dann hatte man bei Keck drei Tage Zeit, um die bestehenden Anlagen zu demontieren und mit dem Bagger den Keller für das Bandsägen-Fundament auszuheben. Die neuen Maschinen wurde mit Hochdruck installiert. Mit einer sehr guten Abstimmung und Zusammenarbeit konnte das Datum für den Probetriebsstart nur zwei Monate danach, am 1. Dezember, gehalten werden.

Im Zuge der Bandsägen-Anschaffung investiert Keck in einen neuen Schärfräum. Bei der Ausstattung wurde auf Vollmer-Maschinen gesetzt. „Uns war es wichtig, dass unsere Mitarbeiter aufgrund des ‚Neulandes‘ eine gute Einschulung bekommen. Diese hat uns Vollmer geboten“, erklärt Rathke. „Wir haben versucht, Mitarbeiter aus komplett anderen Bereichen unseres Unternehmens auf die Bandsägenteknik einzuschulen, um ihnen die Befähigung zu nehmen.“ Er ist mit seiner Technik und den bis dato reibungslosen Ablauf zufrieden.

MN