

Mit neuem Säumer Produktionsengpass beseitigt

Sägewerk Hermes-Holz besäumt Seitenbretter seit Januar mit mehr als 20 Takten höherer Dauerleistung

pn. Hermes-Holz in Stadtkyll (Rheinland-Pfalz) hat um den Jahreswechsel herum seine Schnittholzproduktion an der Säumerposition auf den aktuellen technischen Stand gebracht. In dem reinen Fichtenholzbetrieb mit Reduzierbandsägentechnik ging es um den Austausch des bisherigen automatischen Säumers. Ein neun Jahre alter „Optimes 2000“ wurde durch das wesentlich schnellere System Optidrive-Line mit dem Modell „Opti 550“ von EWD ersetzt.

Mit einer Dauerleistung von ca. 30 bzw. 40 Stück in der Spitze war die Leistung des automatischen Säumers nicht schlecht, im Verhältnis zur Leistung der Spaner-Reduzierbandsägenlinie (mit drei Quadro-BS-Gruppen in Linie und nachgeschalteter Horizontalkreissäge für eventuellen Kreuzschnitt) aber nicht mehr ausreichend.

Fielen dort zu viele Seitenbretter an, behalf man sich zuletzt mit Sortimentswechseln auf schwächere Rundholzdimensionen, um so weniger Seitenware zu produzieren und damit die Pufferstrecke vor dem Säumer bzw. den Bediener des Säumers zu entlasten.

Die technische Weiterentwicklung zwischen den beiden Besäumssystemen

erst seit 2002 in Betrieb war und deshalb noch weiterverkauft werden konnte. Der Umbau betraf den Bereich von der Bretterzuführung vor der Maschine bis zur Spreisseltrennung dahinter. Erneuert wurden die Vorvereinzelung (S-Förderer), dann der Vereinzelungsförderer, der Manipulationsbereich mit Schwartenkappung und -klappe, die Kaskadenstrecke mit Rohbrett-Konturerfassung und der Säumer sowie die Steuerungstechnik in der Kabine. Wesentliche Teile der Infrastruktur um die Anlage herum (Querförderer von der Sägelinie als Puffer vor dem Säumer, Restholzentorgung und Steuerkabine) konnten jedoch übernommen werden.

Der für den Umbau geplante Zeitraum von vier Wochen wurde um ein paar Tage unterboten, bereits am 19. Januar konnte wieder produziert werden. Auch die versprochene Leistung von 50 Takten pro Minute Dauerleistung (bei Brettlängen bis 5 m) stimmte auf Anhieb, wie Seniorchef Heinz Hermes bestätigt. In der Spitze können mehr als 60 Bretter besäumt werden, wobei breite Seitenbretter mit einer variablen Besäumkreissäge auch noch längs aufgetrennt werden. Die Bewegungen der Zuführung der neuen Anlage seien viel weicher, findet Heiko Hermes. Darüber hinaus ist



Der S-Förderer der Entzerrstufe vor der Brettervereinzelung und Säumer-Zuführung (rechts oben) kann für verschieden breite Sortimente in seiner Neigung verstellt werden. Fotos: L. Pirson



Das Säumer-Bedienpult ist drehbar gelagert. Der Bediener kann je nach Bedarf seine Haupt-Blickrichtung auch nach rechts oder links schwenken.

„Optimes-Line“ und „Optidrive-Line“ sei so interessant gewesen, berichtet Hermes-Geschäftsführer Heiko Hermes, dass man sich für die Anschaffung des neuen „Opti 550“ entschied – eine Investition in Höhe von etwa 1,5 Mio. Euro. Erste Vorgespräche mit dem Hersteller führte das Sägewerk auf der Holzmesse in Klagenfurt, bald nach der Besichtigung einer baugleichen Anlage im bayerischen Vilshofen fiel dann die Investitionsentscheidung.

Der Umbau erfolgte ab 23. Dezember. Etwa eine Woche dauerte der Ausbau des „Optimes 2000“, der bei Hermes

mit einer Mehrausbeute zu rechnen: zum einen durch die moderne Brettoptimierung (System Microtec), zum anderen durch den ziehenden Schnitt der Besäumkreissäge (bis zu 5 mm pro lfm können die an Teleskopwellen befestigten Kreissägeblätter Verfahren werden), um die optimale Deckfläche pro Brett zu erzeugen. Entsprechend exakt muss die Brettkontur-Vermessung (Krümmung, Abholzigkeit) sein.

Die deutlich höhere Taktzahl pro Minute kommt bei einer maximalen Vorschubgeschwindigkeit von 420 m/min durch die gegenüber dem älteren Sys-



Im Bild sichtbar die zwei seitlich des Bretts angeordneten Beschleunigungsrollenpaare, die sich gleich weit öffnen, um den Platz für das herankommende nächste Seitenbrett frei zu machen.



Während das beschleunigte Brett – von den oberen Andruckrollen auf das Kettenbett gedrückt – nach rechts in die Vermessung einfährt, liegt das nächste Brett schon bereit, gehalten von den Kaskadenhaken.



Visualisierung des Besäumvorgangs und Ausbeuteberechnung mit dem Optimes-System von Microtec.

tem verkürzten Abstände zwischen den Brettern zustande. Dies ist vor allem auf die verbesserte Brettbeschleunigung (durch fünf servomotorgetriebene seitliche Beschleunigungsrollenpaare) zurückzuführen.

Der 1922 gegründete Sägewerksbetrieb der Familie Hermes (heute in der dritten bzw. vierten Generation geführt) zog 1970 aus dem Ort Stadtkyll in der Vulkaneifel hinaus auf die Grüne Wiese in den Ortsteil Niederkyll. Auf dem 14 ha großen Betriebsgelände am Flüsschen Kyll wurde zunächst ein neuer Gatterbetrieb aufgebaut, der 1997 zu einem Spaner-Reduzierbandsägenbetrieb

mit EWD-Technik umgebaut wurde. 2002 wurde im Rahmen eines größeren Umbaus u.a. ein Sortier- und Stapelwerk nachgerüstet.

Die Firma Hermes schneidet mit einer Gesamtbelegschaft von 40 Leuten (drei Lkw-Fahrer und das Büropersonal mitgerechnet) im Jahr rund 250 000 Fm Fichten-Langholz ein. Produziert wird im verlängerten Einschichtbetrieb (7 bis 17 Uhr).

Sehenswert ist auch der ungewöhnlich umfangreich ausgestattete (Vollmer-)Schärfraum. Dort werden alle Arbeitsschritte vom Richten und Spannen bis zum Schärfen der Reduzierbandsä-

genblätter ausgeführt. Auch die übrigen Werkzeuge (Kreissägen, Profiler- und Hobelwerkzeuge) werden hier geschärft. Die Firma Hermes hat hier viel investiert, ist mit dem Resultat ihrer Investitionen aber auch sehr zufrieden. Denn durch die optimale Instandsetzung der Bänder wird eine Schnittgüte und -genauigkeit erreicht, die sich in Mehrausbeute und hoher Oberflächenqualität niederschlägt.

Eine Bemerkung wert ist auch das kompakte Hobelwerk (von Kalfass und Weing), das im vorigen Jahr in den knappen dafür zur Verfügung stehenden Hallenplatz eingepasst wurde: Die stark automatisierte Anlage aus einer automatischen Abstapelung, Zehn-Achs-Hobelautomat und einem Sortierwerk mit automatischer Lattenbündelung, Paketierung und Folierichtung. Die Leistung beziffert Hermes mit 50 000 m³ Hobelware im Jahr.

Ergänzt wird die Produktion von drei F/A-Trockenkammern (von Mühlböck). Eine Kammer wird hauptsächlich für die Hitzebehandlung von Verpackungsholz eingesetzt. Die Trocknungskapazität beträgt rund 50 000 m³ Schnittholz/Jahr, die Beheizung erfolgt durch einen eigenen Biomassekessel auf Rindenbasis.

Die Produktion bei Hermes ist auf die Bereiche Bau- und Verpackungshölzer für Benelux-typische Sortimente ausgerichtet und in Bezug auf die Maße (von 80 cm bis 12 m, von der Latte bis zum Balken 40x40 cm, auch Listenbauholz) sehr flexibel. Es wird nur auftragsbezogen gefertigt, um kein Lager entstehen zu lassen. Der überwiegende Teil der Kundschaft kommt aus den Bereichen Industrie und Großhandel, der Exportanteil beträgt etwa 30 %.



Blick vom Verladeplatz auf die Produktionshallen in Niederkyll. Im Vordergrund zwischengelagertes Rundholz.