

SÄGEWERK ANTUN PEČENEC

(Band-)Sägen für Platten

Kroatischer Laubholzäger schneidet für eigene Weiterverarbeitung

Von Wien kommend, passiert man drei Ländergrenzen, wenn man den schnellsten Weg in das kroatische Kapela Podravska wählt. Dort ist seit bald 40 Jahren das Laubholzsägewerk Antun Pečeneć ansässig. Aus dem erzeugten Schnittholz entstehen nach schonender Trocknung feine Massivholzplatten.

✍ & 📷 Martina Nöstler

Seit über einem Jahr ist nun die neue Blockbandsäge von EWD, Altötting/DE, im Sägewerk Pečeneć in Betrieb. „Es ist die erste um 17° geneigte Blockbandsäge, welche wir nach Kroatien liefern konnten“, freut sich EWD-Projektleiter Peter Schachtner bei der Betriebsbesichtigung in Kapela Podravska.

Vom Schnittholz zur Platte

Das Laubholzsägewerk Antun Pečeneć wurde vor knapp 40 Jahren gegründet und heute von Božidar Pečeneć in zweiter Generation geführt. Ihm zur Seite stehen seine Söhne Antun und Marko. Seine Tochter Valentina arbeitet ebenfalls im Büro mit. Der Einschnitt lag bisher bei rund 20.000 fm/J. „Unser Ziel ist, diese Menge auf etwa 30.000 fm/J zu steigern – sofern wir das erforderliche Rundholz erhalten“, erläutert Pečeneć.

Zum größten Teil schneidet man Eiche und Buche, aber auch Esche, Ahorn, Akazie, Kirsche sowie europäischer und amerikanischer Nussbau finden ihre Wege nach Kapela Podravska. Das hat auch einen guten Grund: Das erzeugte Schnittholz wird fast ausschließlich im eigenen Werk zu ein-

„Wenn wir genügend Rundholz bekommen, können wir auch 30.000 fm/J schneiden.“

Božidar Pečeneć, Sägewerksinhaber

schichtigen Massivholzplatten weiterverarbeitet. Abnehmer dafür sind Treppenhauer sowie Tischler und die Möbelindustrie. Kein Wunder also, dass schon beim Einschnitt eine hohe Schnittgüte gefragt ist: Laubholz ist teuer und die Ausbeute muss hoch gehalten werden.

Langfristige Investition

Pečeneć trat bereits vor einigen Jahren mit EWD auf der Holzmesse in Klagenfurt in Kontakt. Seine bisherige Blockbandsäge entsprach nicht mehr dem Stand der Technik

und war auch hinsichtlich der Leistung ausgereizt. Vor rund zwei Jahren machten sich Schachtner und Pečeneć auf den Weg nach Deutschland, um zwei geneigte EWD-Blockbandsägen zu besichtigen. Diese Installationen haben den kroatischen Säger überzeugt. „Wir wollten eine stärkere und leistungsfähigere Blockbandsäge“, erläutert Pečeneć und ergänzt: „Das Ergebnis hat uns überzeugt. Mit der neuen Blockbandsäge schneiden wir in zwei Schichten deutlich mehr als bisher in drei.“

Ein weiterer Nutzen ist, dass im Sägewerk jetzt weniger Mitarbeiter benötigt werden. Wenn in einem Monat noch der Rundholzplatz in Betrieb geht, reichen künftig fünf Mann pro Schicht. „Ich wollte eine langfristige Investition“, meint Pečeneć im Holzkurier-Gespräch und wirft einen Blick auf seine beiden Söhne, die mit am Tisch sitzen. Marko wird in die Fußstapfen seines Vaters treten und den Einkauf sowie das Sägewerk übernehmen, während sein älterer Bruder Antun für das Plattenwerk zuständig ist.

Die entrindeten Stämme gelangen über einen langen Querkettenförderer zum Spannwagen, welcher mit vier beweglichen



Zeigen die erste EWD-Blockbandsäge in Kroatien: EWD-Projektleiter Peter Schachtner mit seinen Kunden Marko und Božidar Pečeneć



Der Spannwagen vor der Blockbandsäge ist mit vier einzeln verstellbaren Spannböcken ausgerüstet



Der Mitarbeiter hat von seiner Kabine aus die Schnittfläche gut im Blick und überwacht mittels Bildschirmen die gesamte Anlage



Mit der EWD-Bandsäge kann Pečenec im Zweischichtbetrieb 30.000 fm/J schneiden

Spannböcken ausgerüstet ist. Eine Messanlage samt Optimierung ermittelt den bestmöglichen Einschnitt. Der Schnitt wird dem Bediener mit Laser am Stamm angezeigt. Bei Bedarf führt die zuschaltbare Kreissäge noch einen horizontalen Trennschnitt durch. Pečenec gefällt die um 17° geneigte Blockbandsäge in zweierlei Hinsicht: „Das Rundholz lässt sich aufgrund der Schwerkraft am Spannwagen einfacher drehen. Und an der Auslaufseite gleitet das Schnittholz sanfter auf das Transportband ab. Das ist für uns ein großer Vorteil, da das Schnittholz weniger zur Rissbildung neigt.“

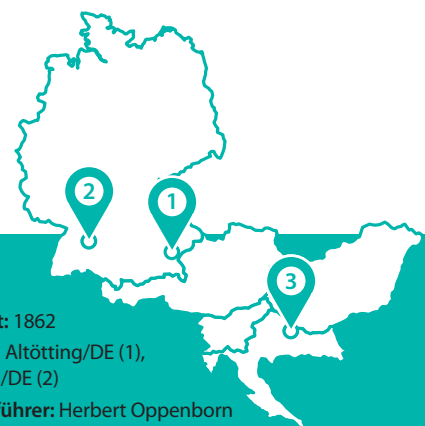
Pečenec hat sich – anders als so mancher seiner Kollegen – gegen einen Spanner vor der Blockbandsäge entschieden. Bei seiner Einschnittmenge sieht er keine Probleme mit den Schwarten. Außerdem fallen diese direkt nach der Bandsäge in eine Entsorgungsrinne

und werden in Richtung Brennholzhacke „geschüttelt“. Dieser stampft aus den Laubholzschwarten gleichmäßig lange Brennholzstücke – passend für jeden Kamin in Privathaushalten.

Bevor zwei Mitarbeiter das Schnittholz entsprechend der Qualität stapeln, wird es auf einem Rollengang noch durch eine Bürstmaschine transportiert, welche das Holz von Staub und Spänen befreit. Pečenec lässt das Laubholz rund ein Jahr (etwa bei 50 mm starker Eiche) an der frischen Luft trocknen, bevor es in die Trockenkammern und danach in die Weiterverarbeitung gelangt. Und möglicherweise landet das kroatische Laubholz einmal bei einem von uns in der Wohnung – in Form einer Laubholzplatte. Pečenec exportiert rund 90 % seiner Ware nach Deutschland, Österreich sowie in andere europäische Staaten. //

Das Schnittholz wird hinter der Bandsäge mithilfe von Vakuumhebergeräten je nach Qualität gestapelt

Bis zu einem Jahr bleibt das Schnittholz an der frischen Luft oder unter Dach liegen, bevor es in die Trockenkammern kommt



EWD

Gegründet: 1862

Standorte: Altötting/DE (1), Reutlingen/DE (2)

Geschäftsführer: Herbert Oppenborn

Mitarbeiter: 240 (inklusive Lehrlingen)

Produkte: Bandsägentechnologie, Besäumtechnologie, Kreissägen-, Profilier- und Spänerntechnologie, Gatter, Mechanisierungen

Exportanteil: 80 % weltweit

SÄGEWERK ANTUN PEČENEC

Gegründet: 1979

Standort: Kapela Podravska/HR (3)

Inhaber: Božidar Pečenec

Einschnitt 2015: 20.000 fm/J

Holzarten: überwiegend Eiche und Buche; auch Esche, Ahorn, Amerikanische und Europäische Nuss, Kirsche, Akazie

Weiterverarbeitung: 3500 m³/J Laubholzplatten

Exportanteil: 95 %