

POSCHENRIEDER

Drei Vorteile auf einmal

Durchsatz und Verfügbarkeit gesteigert – erfolgreiche Erweiterung im Bestand durch Komplettanbieter

Poschenrieder ist ein am Markt gut positioniertes und flexibles Sägewerk. Mit einer DWK-Reduzierkreissägen-Anlage von EWD schneidet man flexibel Nadelholz bis 70 cm Durchmesser. Um die Ausbeute zu erhöhen und gleichzeitig ein Produktionsnadelöhr zu beseitigen, installierte man vor zwölf Monaten eine EWD-Nachschnittsäge. Von EWD stammt auch die gesamte Mechanisierung um diese Säge.

 Gerd Ebner (6), EWD

Die Anbindung der Nachschnittmaschine NKU erfolgte binnen wenigen Tagen zum Jahreswechsel 2018/19. Es war das erste Großprojekt im Familienunternehmen, das Timo Poschenrieder maßgeblich verantwortete. Der studierte Betriebswirt und Kuchl-Absolvent hatte klare Vorstellungen, was er als Junior-Geschäftsführer nach dem Umbau wollte: „Mit geringerer Schnitffuge nachzuschneiden – und das in einem flüssigeren Ablauf und mit hoher Schnittgenauigkeit.“

Das Sägewerk Poschenrieder ist im schmalen Talgrund sukzessiv gewachsen. Entsprechend verwinkelt sind mitunter die baulichen Gegebenheiten. In die Bestandsgebäude passte H.I.T. 2009 etwa eine Schnittholzsortierung ein. Die neue Anlage musste nun an diese Sortierung sowie die DWK-Hauptmaschine angebunden werden. „Bei diesen Vorgaben war es ein großer Vorteil, möglichst wenige Schnittstellen zu haben“, betont Seniorchef Klaus-Dieter Poschenrieder.

Komplettlieferant

Wenn Hauptmaschine, Besäumer, die neue Nachschnittsäge und die neue Mechanisierung vom selben Anbieter kommen, gibt es keine Schnittstellen. All das lieferte EWD, Altötting/DE, als Komplettanbieter. Bei Poschenrieder wird die NKU-Vielblatt-Kreissäge im normalen Produktionsablauf von demselben Arbeitsplatz aus überwacht und gesteuert, der die Reduzierkreissägen-Anlage bedient. Seitens EWD musste dazu die PC-Optimierung angepasst werden. Bei Poschenrieder können vier Mitarbeiter die Hauptmaschine samt NKU und die Besäumsäge bedienen. Das bringt personelle Flexibilität.

Die Leistungssteigerung ergibt sich durch die neue Nachschnittsäge, weil der Stamm beziehungsweise die Model nur noch zwei Mal durch die Hauptmaschine fahren. Realisiert wurde bei dem Projekt ebenfalls, dass die NKU mittels einer Fremdaufgabe beschickt werden kann. Für Rundholzdurchmesser über 70 cm hat Poschenrieder eine Horizontalbandsäge. Die vierseitig bearbeitete Ware kann mit einem Stapler auf einen Rollengang aufgegeben und der NKU zugeführt werden. „Bei schwächerem Rundholz an der DWK kann so die NKU ausgelastet werden“, erklärt Timo Poschenrieder.

Leistung plus 30 % durch angepasste Arbeitsvorbereitung

Die NKU hat einen Fixeinhang. Die Rüstzeit für einen Blattwechsel hält man bei Poschenrieder unter zehn Minuten. „Der Fixeinhang erfordert es, in der Arbeitsvorbereitung mehrere Aufträge zusammenzufassen“, spricht Timo Poschenrieder nach zwölf Monaten Erfahrung. „Dafür nehmen wir auch einen höheren Lagerstand beim

Rund- und Schnittholz in Kauf. Der Mehraufwand macht sich in höherer Leistung bemerkbar. Je stärker das Holz, desto größer ist der Leistungszuwachs. Bei Starkholz beträgt der Leistungssprung 30 %.“

Heuer gab es viel Schwachholz aufgrund der lokalen Schneebrüche im Frühjahr. „Hier haben wir den Leistungssprung noch nicht so gemerkt wie später im Jahr, als wir stärkeres Käferholz verarbeiten mussten“, erzählt Klaus-Dieter Poschenrieder.

Kontinuierlich produzieren

Bei Poschenrieder kommt das Holz mehrstielig aus der Doppelwellen-Kreissäge. „Über einen Vereinzelförderer werden die vierseitig bearbeiteten Kantlinge entzerrt und vereinzelt der NKU-Fertigschnittmaschine zugeführt“, umschreibt EWD-Projektleiter Maximilian Pfannkuche die Konzeption. Zusätzlich befindet sich vor der Maschine noch eine Dickenvermessung. „Die integrierte Wendevorrichtung kann Produkte, die in der Dimension falsch liegen, wenden. In der Steuerung sind Soll-/Ist-Werte hinterlegt, die automatisch den Befehl zum Wenden ausgibt.“ Durch diese Erweiterungen sind ein kontinuierlicher Ablauf und Materialfluss gewährleistet.“

3D-Planung, damit alles passt

Die gesamte Anlage konstruierte EWD in 3D. „Alles wurde an die Gegebenheiten vor Ort angepasst, inklusive aller Sicherheitselemente oder auch der Schmierstellen“, zeigt Pfannkuche die leichte Zugänglichkeit der Wartungsstellen auf.

„Wir verlangten von EWD, dass alles sauber funktionieren muss. Das tut es“, sieht sich der Seniorchef in der Ausrüsterwahl mittlerweile bestätigt. „Der NKU-Einbau hat auch dazu geführt, dass der Besäumer jetzt ordentlich was zu tun hat“, ergänzt Timo Poschenrieder.

Die NKU konzipierte der Maschinenbauer speziell für den Model- und Kantholz-Nachschnitt. Neben Handelsware erzeugt Poschenrieder auch Verpackungsholz, wofür sich die NKU als Fertigschnittmaschine anbietet. Hinzu kommt, dass man extrem sensibel mit der Seitenware umgeht. Diese ist das Rohmaterial für die eigene Keilzinkenware, die man für den Fahrzeugbau braucht.

Dünnere Schnitffuge

Die Schnitffuge im Fertigschnitt hat sich durch die NKU im Vergleich zur DWK von 5,4 auf 3,6 mm reduziert. Das wirkt sich langfristig auch deutlich auf die Ausbeute aus. Poschenrieders NKU sägt oben im Gleich- und unten im Gegenlauf. Möglicherweise wird noch auf zweifachen Gegenlauf umgestellt, da dies den Staubanfall minimieren würde.

Weiterer Umbau 2020

Im Einkauf sieht man sich als flexibler Abnehmer sämtlicher Rundholz-Sortimente. Ende 2020 will man am Rundholzplatz die Modernisierung fortsetzen. Eine 3D-Messung von Jörg Elektronik wird die bestehende 2D-Vermessung ersetzen. Außerdem werden in die Jahre gekommene Anlagenkomponenten ausgetauscht. //





- 1 Vom Bedienstand der Doppelwellenkreissäge werden der Rundlauf und nun auch die Nachschnittsäge gesteuert
- 2 Modelrundlauf links, in der Mitte kommt Ware aus der DWK, rechts die Bedienkabine des Combimes-Besäumers
- 3 Entspanntes Arbeiten: Anlagenbediener Robin Schmid

- 4 Mechanisierung von EWD entzerrt den Holzfluss vor der NKU
- 5 Timo und Klaus-Dieter Poschenrieder (v. li.) im neuen Büro – innen und außen Werbung für Holz
- 6 Maximilian Pfannkuche und Timo Poschenrieder (v. li.) vor der NKU
- 7 Fingerzeig: NKU mit deutlich dünnerer Schnittfuge

POSCHENRIEDER

Standort: Schüttenobel bei Grünenbach/DE

Geschäftsführer: Timo und Klaus-Dieter Poschenrieder

Mitarbeiter: 25

Einschnitt: 60.000 fm/J (15% Langholz)

Einkaufsradius: 30 km (überwiegend (Klein-)Privatwald)

Trocknungsprozess: 80% (IPPC und für eigene Weiterverarbeitung)

Produkte: Verpackungsholz (50%), astreine Keilzinkenware, Bauholz, Fahrzeugbau

