



Haben das Projekt gemeinsam erfolgreich abgewickelt: Künzel Holz-Betriebsleiter Thomas Helmbold, Geschäftsführer Jürgen Künzel und EWD-Vertriebsexperte Uwe Kärcher (v. li.)

KÜNZEL HOLZ

Standort: Issigau/DE

Gegründet: 1967

Geschäftsführer:
Jürgen Künzel

Mitarbeiter: 50

Einschnitt: rund 155.000 fm/J

Produkte: Schnittholzsortimente für Holzverpackungen und Paletten, KVH-Rohware, Latten, Bauholz

Absatz: überwiegend in Deutschland, etwas Export nach Tschechien und Österreich



KÜNZEL HOLZ

Wenn jeder Zentimeter zählt

Beengte Platzverhältnisse, ein ehrgeiziger Zeitplan und höchste Ansprüche an Präzision – bei Künzel Holz in Issigau wurde einmal mehr deutlich, was partnerschaftliche Ingenieurskunst leisten kann. Mit der EWD-Besäumanlage ist in nur wenigen Wochen eine Lösung entstanden, die in jeder Hinsicht Maßarbeit – technisch, organisatorisch und menschlich – und exakt auf die betrieblichen Anforderungen abgestimmt ist.

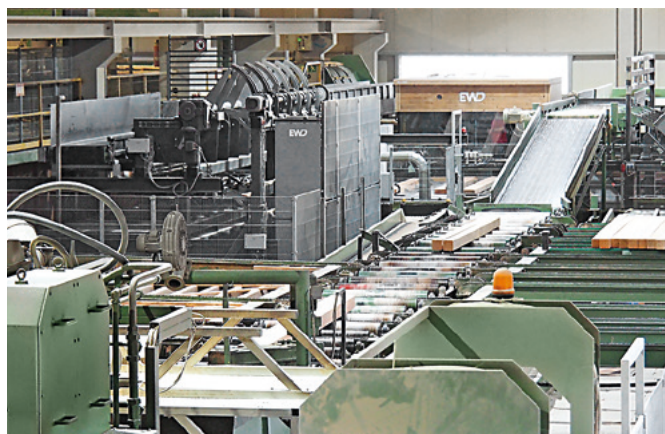
✍ Martina Nöstler 📷 Künzel Holz (1), Martina Nöstler

Als Jürgen Künzel 2005 nach einem Brand sein Sägewerk komplett neu aufbaute, war für ihn klar: Die Lattenproduktion sollte künftig ein Kernbereich sein. „Darum haben wir damals in einen Handsäumer investiert – eine DK 90 von EWD“, erinnert sich der Sägewerksbesitzer. „Diese Maschine hat über viele Jahre absolut zuverlässig gearbeitet.“ Doch mit wachsender Produktvielfalt und steigenden Dimensionen stieß man mit der manuellen Bestückung an die Grenzen. „Zudem wird es immer schwieriger, Personal zu

finden. Deshalb war klar, dass der nächste Schritt eine automatische Lösung sein muss.“

Für Künzel war die Entscheidung, wieder auf EWD zu setzen, eine reine Formsache: „Wir arbeiten seit vielen Jahren mit EWD zusammen. Qualität, Service und das Miteinander – das passt einfach.“ Alternative Anbieter kamen gar nicht in Frage. „Wir waren überzeugt, dass nur EWD unsere Anforderungen versteht und umsetzen kann“, betont Künzel. In enger Abstimmung entwickelte EWD eine passgenaue Lösung – exakt auf die

räumlichen Gegebenheiten und Produktionsabläufe bei Künzel Holz zugeschnitten. „Das Konzept war für uns stimmig. Die neue Besäumanlage ist auf unsere Anforderungen ausgelegt. Dennoch mussten wir auf die hohe Flexibilität unserer Linie nicht verzichten“, betont Künzel, dem das Projekt und die tolle Abwicklung aller Beteiligten sichtlich Freude bereitet hat. Er hebt besonders die Zusammenarbeit mit EWD-Vertriebsexperte Uwe Kärcher hervor: „Seine Erfahrung und sein Engagement waren entscheidend. Er



EWD hat die Combimes-Besäumanlage samt der Kabine und dem aufwändigen Separieren mittels Elevator perfekt an die Platzverhältnisse angepasst



Millimeterarbeit: Blick auf die Vereinzelungsstufe in Richtung des Ausrichtisches vor dem Combimes – die grünen Stahlteile waren Bestand

hat es geschafft, die Anlage perfekt an unsere sehr engen Platzverhältnisse anzupassen.“ Wie viel Ingenieurskunst dafür nötig war und wie knapp der Platz bemessen ist, zeigt der Blick in die Sägehalle: „Wir haben beispielsweise einen Motor der Besäumsäge oben und den anderen unten angeordnet“, erläutert Kärcher. Damit stellte EWD seine Flexibilität unter Beweis, die Anlagen an die vorhandenen Gegebenheiten anzupassen.

Von der Demontage bis zur Produktion in wenigen Wochen

Der Umbau erfolgte über den Jahreswechsel 2024/25. Die Künzel-Mannschaft übernahm die Demontage des alten Besäums und einige Anpassungen selbst – nach den Plänen von EWD. Anfang Januar begann die Montage, bereits Ende Februar lief die neue Combimes-Anlage. „Mitte März war die Produktion wieder im Normalbetrieb – ein beeindruckendes Tempo“, erinnert sich Betriebsleiter Thomas Helmbold, der besonders die Zusammenarbeit mit dem EWD-Team hervorhebt: „Trotz aller Anstrengungen bei einem so herausfordernden Umbau haben das Projekt und die Zusammenarbeit mit der EWD-Mannschaft Spaß gemacht.“

Die Technik im Detail

Bei Künzel Holz ist eine Reduzierlinie von Linck mit Rundlauf im Einsatz. Zum Einschnitt kommen Stämme von 3 bis 12 m. Zur neuen EWD-Besäumanlage des Typs Combimes-BKO gelangt Schnittware von 3 bis 5,1 m. Die Zuführung erfolgt hinter der Linck-Linie über ein ansteigendes Förderband. Da bis zu fünf Stiele gleichzeitig zum Combimes gelangen können, wurde ein ausreichender Puffer geschaffen. „Je nach Menge stellen wir aber den Einschnitt auch kurzfristig um, damit der Besäumer nicht überlastet wird“, erläutert Künzel. Die Seitenware wird nach der Reduzierlinie an einem bestehenden Linck-Besäumer bearbeitet. „Alle anderen Dimensionen – Model, Platten und Kanthölzer – ab 80 mm Schnitthöhe bis maximal 120 mm werden zum Combimes transportiert“, führt Kärcher aus.

Nach dem Querpuffer bringt ein Vereinzeler die Hölzer in Richtung des Einzugstisches vor dem Combimes. Hier installierte EWD eine Sortierklappe zum Ausscheiden ungeeigneter Ware. Dies lässt sich gleichzeitig zum Wenden des Schnittholzes nutzen. Sobald die Ware auf den Combimes-Einzugstisch übergeben wurde, wird sie von Mitarbeitern geführt und durch die Laservermessung im Querdurchlauf transportiert. Die Messung erfolgt von oben und unten. Die EWD-Optimier- und Anwendersoftware eWood generiert das Schnittbild entsprechend den hinterlegten Dimensionen – ein weiterer Schritt in Richtung vernetzter Sägewerksprozesse. Der Einschnitt erfolgt entweder hinsichtlich (Wert-)Ausbeute oder rein nach den benötigten Dimensionen. Der Mitarbeiter steuert den Combimes bequem von der Kabine auf dem EWD-Bedienstuhl des Typs Advanced aus. Die BKO_6-120 verfügt über sechs unabhängige bewegliche Blattflansche für das einfache Besäumen oder Besäumen mit Trennschnitten.



Die bis zu 120 mm starken Platten kommen auf den Ausrichttisch, links die Klappe zur Entsorgung, rechts die Messung von oben und unten

Die Maschine ist mit zwei 132 kW starken Motoren sowie zwei oben liegenden Sägewellen ausgestattet. Die maximale Schnitthöhe beträgt 120 mm, die maximale Durchgangsbreite 900 mm. Auslaufseitig werden die Spreißel automatisch vom Produkt getrennt und abgeworfen. Die Seitenware wird von der Hauptware separiert und gelangt über einen Elevator nach oben und wird in das Sortierwerk transportiert. Die Hauptware wird nach unten in Richtung der Stapelanlage gefördert.

Ein Projekt mit Weitblick

Rückblickend zieht Künzel ein rundum positives Fazit: „Ich würde es jederzeit wieder so machen.“ Die neue Anlage steht bei Künzel Holz für moderne Sägetechnik, Flexibilität und das Ergebnis einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit. „Für uns ist das ein wichtiger Schritt in Richtung Zukunft“, sagt Künzel. „Er zeigt, dass man gemeinsam alles schaffen kann – selbst wenn jeder Zentimeter zählt.“ //



Während der Montage: EWD passte das Gewicht der Maschinenteile auf den vorhandenen Hallenkran mit maximal 5 t an



Aus Platzgründen hat EWD einen Motor an der BKO-6 oben angebracht, den anderen unten



Daniel Künzel bedient den Combimes und hat die Anlage vom EWD-Advanced-Bedienstuhl aus bestens im Griff