

REUTNER

Rascher Wiederaufbau

Großer Einsatz der Beteiligten nach dem Brand

Bereits zum vierten Mal fiel das Sägewerk Reutner, Würnsdorf, einem Feuer zum Opfer. Im Sommer 2009 wurden wieder große Teile der Produktion ein Raub der Flammen. Dennoch stand für Inhaber Ing. Friedrich Reutner der sofortige Wiederaufbau nicht in Frage.



Guter Zusammenhalt: Ing. Johann Schirmböck, Ing. Friedrich Reutner mit Sohn Max und Friedrich Reutner sen. (v. li.)

Nach 1969, 1984 und 2003 gab es am 29. August 2009 beim Sägewerk Reutner erneut Feueralarm. Der Brand brach aufgrund eines technischen Defektes aus. „Zwei Drittel der Halle wurden zerstört, Bandsäge und Doppelbesäumer sind komplett abgebrannt“, erzählt Ing. Friedrich Reutner, der sich trotz der Rückschläge nicht aufhalten lässt.

„Wir haben sofort mit den Aufräumarbeiten und dem Wiederaufbau begonnen“, schildert er. Ein bereits seit vielen Jahren wichtiger Partner ist

für ihn der Maschinenbauer und Vertreter Ing. Johann Schirmböck, Göllersdorf. Dieser stand dem Säger von Anfang an immer tatkräftig zur Seite. Die gesamte Planung für den Wiederaufbau, beginnend mit dem Unterbau im Keller, Montage, Installation und Inbetriebnahme eines Großteiles der Maschinen mit zugehöriger Mechanisierung, wurden von Schirmböck und seinen Mitarbeitern

durchgeführt. Am 1. April konnte mit Teilen der Produktion wieder gestartet und sukzessive die restlichen Maschinen in Betrieb genommen werden.

Auf Bewährtes zurückgegriffen

Wie bereits zuvor wurde wieder eine Primulti-Bandsäge mit 1400 mm Rollendurchmesser installiert. Zur weiteren Überlegung stand ein Besämautomat zum kombinierten Einschnitt von Haupt- und Seitenware.

DATEN & FAKTEN	
SÄGEWERK REUTNER	
Inhaber:	Ing. Friedrich Reutner
Mitarbeiter:	6 im Sägewerk, 35 mit Transport
Umsatz:	3 Mio. €/J (Sägewerk und Transport)
Einschnitt:	10.000 fm/J
Holzarten:	80 % Fichte, Tanne und Kiefer; 20 % Buche, Eiche, Ahorn
Produkte:	Bauholz, Tischlerware, Fensterkanteln, Verpackungsware
Absatz:	überwiegend regional
ING. JOHANN SCHIRMBÖCK	
Gründung:	1994 als Handelsvertretung
Geschäftsführer:	Ing. Johann Schirmböck
Mitarbeiter:	4
Produkte:	Planung, Vertrieb, Montage, Service und Wartung für Maschinen, Anlagen und Zubehör für Sägewerke und Holzverarbeitende Betriebe, Sägewerksbedarf, Vakuumtechnik, Lasertechnik, Kreissägetechnik, Säge- und Spalttechnik, Anlagentechnik, Hebe-/Kranntechnik, Werkzeugtechnik, Fördertechnik, Schärftechnik
Vertretungen für:	Paul Maschinenfabrik, Lause Maschinenbau, Z-Laser Lasertechnik
Absatz:	Österreich, Tschechien, Slowakei, Ungarn, Rumänien, Ukraine, Slowenien, Kroatien, Italien, Schweiz, Deutschland

„Nach Abwägung aller Vor- und Nachteile haben wir uns gemeinsam mit dem Kunden für eine Zwei-Maschinen-Lösung entschieden. Aufgrund der höheren Flexibilität, dem geringeren Platzbedarf in der Breite, der höheren Gesamtverfügbarkeit, der einfacheren Mechanisierung sowie der besseren Anpassung der Werkzeuge an das Schnittgut ist die Entscheidung auf folgende Anordnung gefallen“, erläutert Schirmböck im Gespräch.



Einsatz von schwerem Gerät bei der Montage des Lause-Vereinzelungsförderers

Bildquelle: Schirmböck (1), Nöstler (4)



Rollengang hinter der Bandsäge, nach rechts geht's zur Nachschnitt-Kreissäge 5900 von Paul



Am schwenkbaren Bedienpult werden alle Parameter für den Nachschnitt angezeigt



Seitenware gelangt über Lause-Vereinzelungsförderer zur Paul-Besäumkreissäge

Durchdachter Ablauf beim Einschnitt

Installiert wurde eine Paul-Besäumkreissäge KME2/750 mit zwei servogesteuerten Sägeblattverstellungen sowie eine Paul-Nachschnitt-Kreissäge S900 mit ebenfalls zwei servogesteuerten Sägeblattverstellungen und einem springenden Spaltkeil. Die bestehende Vakuum-Transportanlage wurde von Schirnböck vollständig saniert und wieder in Betrieb genommen. Ein Teil der Mechanisierung konnte trotz des Feuers noch gerettet werden. Diese wurde restauriert, angepasst und wieder funktionsfähig gemacht.

Um optisch ansprechende, saubere manipulierte Hauptwarenpakete erzeugen zu können, wurde eine Durchlaufkappsäge von Mayrhofer, Wenigzell, in die Gesamtanlage integriert. Alle weiteren Teile der Mechanisierung wurden von Lause, Steinheim/DE, gefertigt. Planung, Montage, Installation und Inbetriebnahme wurden durch Schirnböck durchgeführt. Eine wesentliche Ablauf- sowie Arbeitserleichterung wurde durch die neue zentrale Restholzentsorgung von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, erreicht.

Nach dem Einschnitt auf der 1400er Bandsäge von Primultini, Marano Vicentino/IT, wird die Schnittware vom nachfolgenden Bandsägen-Rollengang abtransportiert. Der erste Teil des Rollenganges ist für die Schwartenentsorgung hydraulisch heb- und senkbar. Somit können die Schwarten nach unten in das Restholzförderband fallen. Von diesem werden die Reststücke mittels breitem Vibrotisch an die Vibrorinne vor dem Hacker übergeben. Am Bandsägen-Rollengang stehen vier Abwurfstellen zur Verfügung. In Arbeitsrichtung links gelangt die fertige Ware an zwei Stellen zur weiteren Sortierung beziehungsweise Paketierung.

In Arbeitsrichtung rechts wird an der ersten Station die Hauptware zur Nachschnittlinie sowie an einer zweiten Station die Seitenware zur Besäumlinie abgezogen. Um das Sortieren und Paketieren von Fertigware zu erleichtern, ist entlang

des Bandsägen-Rollenganges über den Abwurfstellen eine Vakuum-Transportanlage installiert.

Haupt- und Seitenware getrennt

Die Hauptware gelangt auf einen Querförderer in Richtung Nachschnitt-Kreissäge. Über eine Lause-Wendevorrichtung besteht die Möglichkeit, die Prismen zu drehen. Gewendete Prismen werden über die Ausrichtketten vom Querförderer übergeben und ausgerichtet. An der Paul-CNC-Schnittbildsteuerung NCD kann das gewünschte Schnittbild, welches mittels Linien-Laser am Holz angezeigt wird, ausgewählt werden. Nach der Ausrichtung sowie Wahl des optimalen Schnittbildes wird der Einzug gestartet. Die Ausrichtketten senken sich ab und übergeben das Schnittgut auf das holzeinlaufseitige Kettenbett samt Druckrolle. Die zu schneidende Ware wird nun vom Vorschubantrieb der Paul-Nachschnitt-Kreissäge S900 übernommen.

Je nach Schnittbild kann mehrstielig variabel geschnitten werden. Die Positionierung der Sägeblattverstellungen erfolgt servoelektronisch. Über den nachfolgenden Spreißelabscheider werden Hauptware und Seitenbretter sauber von den Spreißeln getrennt und an die unterhalb des Abscheiders liegende Seitenwarezubringung übergeben.

Die Hauptware wird am Ende des Spreißelabscheiders zur Mayrhofer-Durchlaufkappanlage transportiert. Nach der Kappung kommt die Ware auf einen Speicherquerförderer. Von diesem wird das Schnittgut abgenommen und im Anschluss über einen Scherenhubtisch zu Paketen gestapelt.

Die Seitenware wird am Bandsägen-Rollengang an der zweiten Abwurfstelle nach rechts abgezogen und an die Lause-Mechanisierung übergeben. Vom Schnittholzquerförderer, ausgeführt als Puffer, gelangt das Schnittgut über den Steilförderer mit Vereinzelungseinrichtung separiert zu den Rollentischen vor dem Besäumer. Gegen die Arbeitsrichtung, vor dem Besäumer, befindet

sich eine Paul-Untertischkappsäge 15AO zum Auskappen von Brettern und Schwarten.

Fix oder variabel

Besäumt wird mit einer Paul-Doppelbesäum-Kreissäge KME2/750L ein- oder zweistielig variabel zu Fixbreiten und/oder fallenden Breiten im vorbestimmten Raster. „Bei Bedarf ist der Einschnitt mit Lattenbüchse und springendem Spaltkeil jederzeit möglich“, führt Schirnböck aus. Über eine CNC-Steuerung werden die beweglichen Sägeblätter auf die gewünschte Position gefahren. Das gewählte Schnittbild wird optisch mittels Linienlaser am Schnittgut dargestellt.

Die Sägenverstellung erfolgt servoelektronisch, der Antrieb der Vorschubwalzen mit einem Hydraulikmotor. Über den nachfolgenden Spreißelabscheider werden besäumte Bretter und Spreißel sauber getrennt und der nachfolgenden Sortieranlage übergeben. In Abhängigkeit von der Länge werden die Bretter in Arbeitsrichtung nach links abgezogen und auf den Sortierquerförderer übergeben. Von diesem werden die Bretter vom Sortierpersonal abgenommen und je nach Länge und Qualität zu Paketen gestapelt.

Die anfallenden Resthölzer (Schwarten, Spreißel, Kappstücke und Sägespäne) werden durch die neu installierte Entsorgungsanlage von Rudnick & Enners, welche sich im Sägekeller befindet, entsorgt.

Keine Erhöhung

Bisher lag Reutners Einschnitt bei 10.000 fm/J – überwiegend Nadel- sowie etwas Laubholz. Diese Menge soll sich trotz der verbesserten Technik nicht erhöhen. „Für uns stand bei der Neuplanung die Optimierung der Abläufe und die Arbeitserleichterung im Vordergrund“, begründet der Säger. Die Investitionssumme beziffert er mit 1,3 Mio. €. „Die Kosten für den Neubau waren aber zur Gänze über die Versicherung gedeckt“, ist Reutner erleichtert. **MN K**

MEHR ERFASSEN - MEHR ERTRAG!

Mit Hilfe der **Sitronic Infrarot Messtechnologien** werden Ihre Baumstämme bis ins letzte Detail vermessen und ermöglichen so eine optimale Ausnützung. Die Systeme der **InfraScan®** Serie bestechen außerdem durch ihre Robustheit, Messgeschwindigkeit und leichte Montage.

Sitronic Scannertechnik GmbH

A-4221 Steyregg | Weissenwolfstraße 14 | Tel. +43 732 640591 | Fax +43 732 640592 | office@sitronic.at | www.sitronic.at

