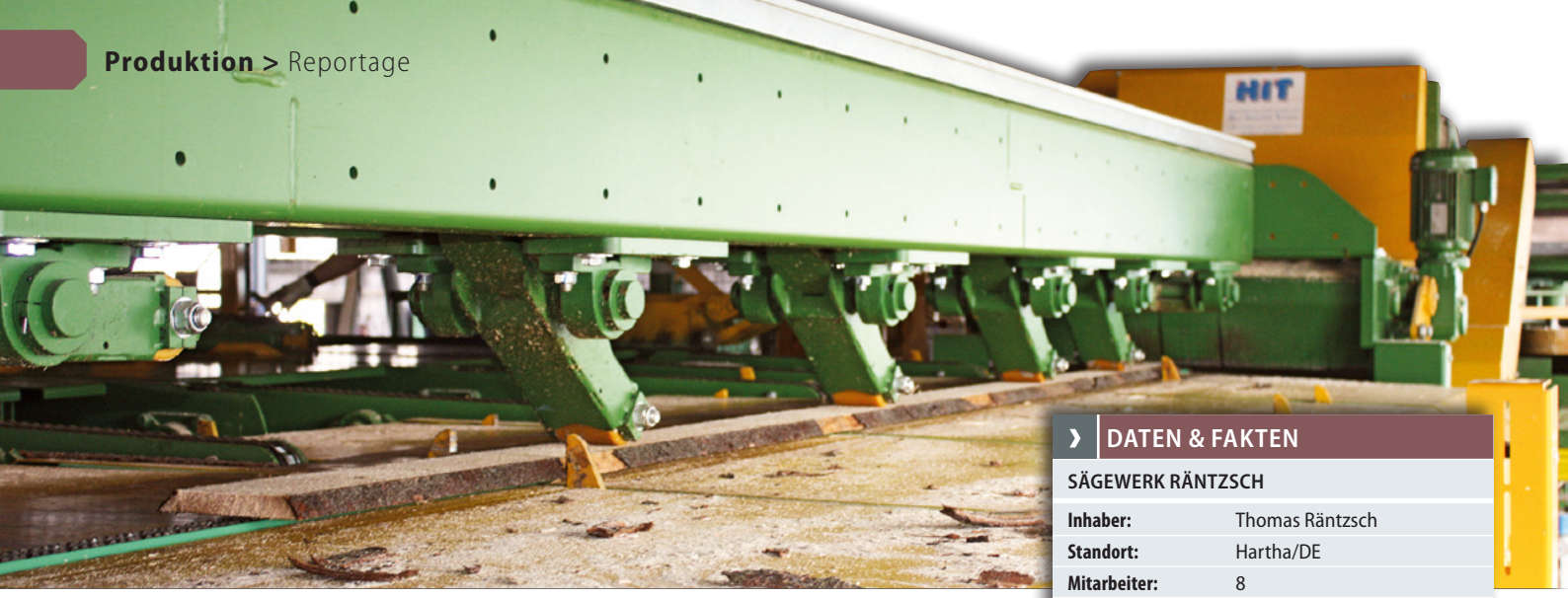

Einzugtisch bei der neuen ASM 200 von H.I.T. mit unten liegendem Kettenbett und Druckrollen oben

SÄGEWERK RÄNTZSCH

Für die Zukunft vorsorgen

Leistungsengpass hinter Gatter beseitigt

Das Sägewerk Räntzsch im beschaulichen Kurort Hartha in Sachsen hat eine bewegte Vergangenheit. Mit viel Engagement hat man diese Zeit hinter sich gelassen und blickt in eine positive Zukunft. Das beweist die Investition in eine neue Besäumanlage.

Mit einem Einschnitt von bisher 6000 fm/J zählt das Sägewerk Räntzsch zu den Kleinbetrieben in der deutschen Sägewerkslandschaft. 1856 gegründet, hat man aufgrund der Vergangenheit in Ostdeutschland viel durchgemacht. 1972 wurde das Familienunternehmen zwangsverstaatlicht und damit ein „VEB" – ein volkseigener Betrieb. Nach der Wende 1990 kaufte Helfried Räntzsch, der Vater des heutigen Inhabers, das Unternehmen zurück . Seitdem ist es wieder in den Händen der Gründerfamilie. Jetzt führt Thomas Räntzsch das Sägewerk in der 6. Generation.

Leistungsgrenzen erreicht

„Wir erzeugen zu 95 % Bauholz, überwiegend für Holzhändler sowie Zimmereien im Umkreis von 30 bis 100 km", erzählt Räntzsch. Geschnitten wurde bisher mit je zwei Gatteranlagen im Vor- und Nachschnitt. Die Seitenwarenaufarbeitung erfolgte mit einem Handbesäumer. „Vergangenes Jahr stand ich vor der Entscheidung: weitermachen wie bisher oder investieren." Er entschloss sich für die zweite Variante. „Mit unserer alten Einschnitttechnik sind wir an die Leistungsgrenzen gestoßen. Ich musste Aufträge ablehnen, weil ich sie nicht bewältigen konnte. Dazu kam, dass wir seit 2011 eine Trockenkammer betreiben." Eine neue Maschine musste also her.

Der „Säger im zweiten Bildungsweg" – nach dem Tod seines Vaters sattelte Räntzsch vom Kfz-Elektriker um – entschied sich für eine automatische Besäumanlage von H.I.T., Ettringen/DE. „Die Technik der neu konzipierten ASM 200 hat mir gefallen. Außerdem musste es mit der Lieferung und der Inbetriebnahme schnell gehen", erzählt Räntzsch. Die familiäre Atmosphäre in dem Ettringener Unternehmen sei ebenso angenehm.

Kurze Zeit von Idee bis Umbau

Dass es schnell gehen musste, beweist der Terminplan. Im Spätherbst 2012 besuchte der Säger H.I.T. – „mit ein paar groben Umbauplänen im Kopf", wie er sagt. Unmittelbar danach plante Räntzsch gemeinsam mit H.I.T.-Projektleiter Tobias Bock die Details. Bereits Mitte Januar begannen die Umbauarbeiten und in der ersten Märzwoche konnte der Probebetrieb aufgenommen werden. H.I.T. präsentierte die überarbeitete ASM 200 das erste Mal auf der Holzmesse in Klagenfurt 2012. Konzipiert ist die Anlage für Einschnittmengen bis zu 25.000 fm/J. „Die Maschine musste nur mehr an die Erfordernisse von Räntzsch angepasst werden. Darum konnte die Installation recht kurzfristig über die Bühne gehen", erklärt Bock.

Technische Neuerungen

Wie bereits das Vorgängermodell, bewältigt die neue ASM 200 Schnittware bis 130 mm Stärke. Räntzsch verarbeitet mit dem Besäumer Längen bis 6 m. Kürzungen bis 1 m sind möglich. Geschnit-

› DATEN & FAKTEN

SÄGEWERK RÄNTZSCH	
Inhaber:	Thomas Räntzsch
Standort:	Hartha/DE
Mitarbeiter:	8
Einschnitt:	8000 fm/J (Plan 2013)
Hauptprodukt:	Bauholz bis 11,5 m Länge
Absatz:	regional an Holzhändler und Zimmereibetriebe

Sachsen unter sich: H.I.T.-Projektleiter Tobias Bock, Räntzsch-Vorarbeiter Jens Goldberg und Sägewerksinhaber Thomas Räntzsch (v. li.)

Bildquelle: H.I.T. (1), Nöstler

Manipulationsbereich vor der ASM 200 mit Schwartenklappe, Nullkappsäge sowie Laservermessung von oben

ten wird bis zu dreistielig variabel. Des Weiteren verfügt der Einhang über zwei zusätzliche Sägenpakete mit Fixeinhang von je 265 mm. Der Einzugstisch verfügt über ein unten liegendes Kettenbett sowie Druckrollen von oben. „Hier nahmen wir uns unsere schnelle ASM 300 als Vorbild", informiert Bock. H.I.T. überarbeitete den Besäumer komplett. Gerade für Wartungsarbeiten und einen zügigen Sägeblattwechsel verbesserte H.I.T. die Zugänglichkeit der Maschine. Die Einzugswalze im vorderen Bereich ist nun unmittelbar vor den Sägen untergebracht. „Auszugsseitig kommen seitlich Andruckwalzen zum Einsatz. Diese führen die Spreißel ab einer Schnittholzstärke von 60 mm und verhindern so Störungen im Spreißeltrenntransport", ergänzt Bock.

Die Seitenware vom Vor- und Nachschnittgatter gelangt über die Zuführung und dem Entzerrförderer zum Ausrichtrollengang am Manipulationstisch vor der ASM 200. Schwarten schleust Maschinenbediener Michael Wünsch über eine Ausschussklappe zur Entsorgung aus. „Diese Klappe nutzt man gleichzeitig zum Wenden der Model oder schwerer Hölzer, damit sie mit der waldkantigen Seite nach oben durch die Laservermessung gefördert werden", berichtet Bock. Es folgen die Stirnkappsäge mit Pendelanschlägen im 500 mm-Raster sowie die Laservermessung von oben, ebenfalls im Abstand von 500 mm. Am Einzugstisch positionieren die Zentrierarme das Holz entsprechend dem Optimierergebnis. Die Sägeblätter sowie der Spaltkeil verstellen sich automatisch je nach Schnittbild. Auch der Vorschub passt sich automatisch an die Schnitthöhe und Anzahl der schneidenden Sägen an.

„Aufgrund der Vermessung und Optimierung sowie der hohen Positioniergenauigkeit kann das Maximum an Ausbeute erreicht werden", ist Bock überzeugt. Wird stärkere Ware geschnitten und bleibt beim entsprechenden Schnittbild ein Reststück, legt die Optimierung noch ein stehendes Brett dazu. In der Optimiersteuerung LM-Optim hinterlegt der Anwender seine gängigen Schnittholzdimensionen und kann Prioritäten vergeben. Das System wählt anhand des Messergebnisses ein passendes Schnittbild aus. „Die Optimierung erfolgt anhand von Mengen- oder Wertausbeute", sagt Bock.

Hinter dem Besäumer installierte H.I.T. eine Rückhaltevorrichtung: Mehrere Stempel halten von oben das Holz, damit asymmetrisch geschnittene Dimensionen bereits im Spreißeltrenntransport vereinzelt werden können. Über einen Rollengang mit Abzügen nach links und rechts wird die Ware an acht Sortierplätzen separiert und manuell gestapelt.

Mehr Einschnitt

Aufgrund der Installation der neuen ASM 200 sind jetzt nur mehr ein Vor- und ein Nachschnittgatter – geliefert von Lein, Pirna/DE – bei Räntzsch in Betrieb. H.I.T. installierte zu Jahresbeginn neben der ASM 200 die gesamte Mechanisierung ab dem Gatter.

Das Ziel von Räntzsch war es, mit der Investition in den Besäumer einen Mitarbeiter im Sägewerk einzusparen. „Das haben wir dann aber doch nicht gemacht", meint der Säger schmunzelnd. Das aber aus gutem Grund: Die Einschnittleistung ist mit der ASM 200 bei Räntzsch deutlich gestiegen. „Bisher haben wir das Vor- und Nachschnittgatter abwechselnd betrieben. Jetzt sind beide im Dauereinsatz. Das erhöht natürlich den Ausstoß." Ein wesentlicher Vorteil für Räntzsch ist, dass er auf Kundenanfragen schneller reagieren und damit die Ware rascher ausliefern kann.

Es geht auch größer

Im Sägewerk Maier in Neckarbischofsheim/DE installiert H.I.T. zum Jahresende die kombinierte Besäum- und Nachschnittmaschine KSM 200. Es handelt sich dabei quasi um den großen Bruder der ASM 200 im Sägewerk Räntzsch. „Nach der EWD-Bandsäge liefert H.I.T. die gesamte Mechanisierung mit KSM 200, Sortierung und Paketierung", berichtet Bock.

Bei Pfeifer Holz in Uelzen/DE realisierte H.I.T. jüngst eine Stapelanlage mit einer Leistung von 16 Lagen pro Minute. Bereits drei Wochen nach der Inbetriebnahme wurde die Anlage mit voller Leistung vom Kunden übernommen. Derzeit installiert H.I.T. im gleichen Werk eine Kapp-, Sortier- und Stapelanlage für Palettenbretter.

Auf vollen Touren läuft bei H.I.T. gerade die Fertigung der Anlagen für die Binderproduktion des Furnierschichtholz-Werkes von Pollmeier in Creuzburg/DE. **MN ‹**

Blick auf den neuen Gatterrollengang (li.) sowie die Zuführung zur neuen Besäumanlage ASM 200 (re.)

Maschinenbediener Michael Wünsch zeigt die gute Zugänglichkeit der neuen ASM 200

Auszug aus dem Besäumer: Das Schnittholz wird an je vier Plätzen links und rechts von der Rollenbahn je nach Dimension sortiert