

Lösung gefunden

Sortieranlage in Hallen-Bestand eingepasst

Holzkurier-Eigenbericht aus Weißenstadt/DE

Vier Jahre lang hat Wolf-Christian **Küspert**, Geschäftsführer der Holzwerke **Gelo**, Weißenstadt/DE, nach einer passenden Schnittholz-Sortieranlage gesucht. „Ich wollte eine bereits bestehende Halle, in der unsere alte Sortierung mit 120 Boxen auf zwei Etagen lief, nutzen“, erläutert Küspert. „Viele Hersteller sahen sich aber nicht in der Lage, meine Vorstellungen zu realisieren.“

Maßgeschneiderte Lösung. Vor einem Jahr entschloss

sich Küspert, Stephan **Lohmeyer** von **Scantec**, Massenhausen bei München/DE, mit der Aufgabe zu betrauen. „Innerhalb von zwei Wochen bekam ich die Pläne übermittelt“, so Küspert. Die tatsächliche Realisation weicht laut dem Geschäftsführer nur minimal von Lohmeyers Vorschlägen ab.

Die neue Sortier-Anlage stammt vom schwedischen Mechanisierung-Spezialist **Almab**, Storvik, den Scantec in Deutschland und Österreich vertritt, und mit dem Scantec über 60 Anlage in Mitteleuropa realisiert hat. In-

stalliert wurden 50 Boxen in einer 80 m langen Halle.

„Kein anderer Hersteller, den ich in den vergangenen Jahren kontaktierte, konnte so viele Boxen unterbringen. Teilweise war von 24 Boxen die Rede. Es kam auch der Vorschlag, die alte Halle wegzureißen und eine neue zu bauen“, berichtet Küspert. Er wollte aber die Gegebenheiten nutzen: „Eine neue Halle kostet wesentlich mehr als eine bestehende anzupassen. Außerdem hätte ich bei einem Neubau wertvollen Lagerplatz abgeben müssen“, begründet Küspert.

Gute Abwicklung. Der Zwischenboden wurde teilweise herausgeschnitten, um die Boxen unterzubringen. Die Montage selbst ging zum Jahreswechsel 2004/05 über die Bühne, am 20. Februar wurden die ersten Bretter über die neue Sortieranlage gefahren – „zwei Wochen vor Plan“, freut sich Küspert.

Die Verkabelung der gesamten Anlage passierte in zehn Tagen. Auf Empfehlung von Lohmeyer führte diese Arbeit **Fischer-Elektro**, Thanhausen/DE, durch. Die Schaltschränke sind nach Küsperts Vorgaben in einem Container untergebracht, der in die Halle gehoben wurde.

Artenvielfalt. Gelo hat sich auf den Einschnitt von Listenbauholz mit Einzelkettierung spe-

Gelo-Facts

Gegründet:
1898 als Dampfsägewerk
Geschäftsführer:
Wolf-Christian Küspert
Mitarbeiter: 55, davon 7 Lehrlinge
Umsatz 2005: 20 Mio. €
Einschnitt:
220.000 fm (geplant 2005)
Holzarten:
90% Fichte, 10% Kiefer
Produkte: Bauholz nach Liste,
Rauhspund, Hobelware,
Schalungen, Schmal-/Breitware,
Thermoholz, KVH
Export: 35% (Europa)

zialisiert. Täglich verlassen etwa 250 m³ Bauholz das Werk. Daneben werden auch sämtliche Sortimente, die in Zimmereien oder Holzbaubetrieben benötigt werden, geschnitten. Bei einem Einschnitt von 210.000 fm/J fallen laufend dementsprechend viele unterschiedliche Dimensionen an. „Darum war es für mich so wichtig, eine möglichst große Sortieranlage mit vielen Boxen zu bekommen“, erklärt Küspert.

Erzeugt werden hauptsächlich Längen von 1,8 bis 6,1 m. Auf diese Dimension ist auch die Sortierung ausgelegt. Die einzuteilende Ware kommt direkt vom Einschnitt – der mit einer **Linck-Spaner-Kreissägen-Anlage** bewältigt wird – in die Sortierhalle. Vor der Beurteilung dient ein Bogenförderer auch als Zwischenpuffer.

Die Bretter werden zur Begutachtung automatisch gewendet. Mit der integrierten Steuerung lassen sich Stillstände – und auf welche Ursachen diese zurück-



Wolf-Christian Küspert (re.) mit Stephan Lohmeyer

FOTOS: NÖSTLER



Schnittware gelangt direkt von der Besäumanlage mit Zwischenpuffer zur Sortierung



Vor der Einteilung in die Boxen wird das Schnittholz mittels Wender noch beidseitig begutachtet



Vielen Dank!

Wir sind stolz, dass sich Gelo für eine Sortieranlage von Altab entschieden hat und wir bedanken uns für die tolle Zusammenarbeit.

SCANTEC Industrieanlagen GmbH

D-85376 Massenhausen • Tel.: +49 (0) 8165-80810 • Fax: +49 (0) 8165-80870
E-Mail: info@scantec.org • Web: www.scantec.org

K 23.111

Realisiert auf engstem Raum: 50 Sortierboxen haben in bestehender Halle Platz gefunden

zuführen sind – genau auflisten. Der Bediener kann bei der Vergabe der Boxen die Schnittware nach Prioritäten, Stückzahl oder Deckbreite einteilen. Weiters werden die Füllstände am Bildschirm angezeigt.

Bei der Sortierung wurde zusätzlich eine Fremdaufgabe von Gelo selbst installiert, um trockene Pakete nochmals beurteilen zu können.

Die Paketierung ist mit einer Lagekappung für die präzise Längekappung ausgestattet. Bei der Paketierung besteht die Möglichkeit, je nach Vorwahl Verlust- oder Stapellatten für die Trock-

nung im eigenen Werk automatisch zu legen. Die fertigen Pakete werden um eine Etage abgesenkt und dort automatisch umreift, bevor sie ins Lager beziehungsweise zum Versand gelangen.

Nur über 50 km. „Nach unserem Großbrand 1992, wo das gesamte Sägewerk zerstört wurde, hat es sich mein Vater zum Ziel gesetzt, unsere Erzeugnisse überwiegend ab einem Umkreis von 50 km abzusetzen. Die kleinen Sägewerke in der Umgebung haben uns damals sehr geholfen, damit wir unser Kunden weiterhin bedienen können“, er-

läutert Küspert. „Darum steht es für uns außer Frage, regionalen Betrieben die Arbeit wegzunehmen. Wir möchten mit ihnen zusammenarbeiten.“ Man vertreibt in Kooperation mit den ansässigen Sägewerken nur jene Produkte, die diese nicht erzeugen können.

80% des Rundholzes betrifft Langholz bis 21 m, das nach Bedarf im Sägewerk ausgeformt wird. Das Rundholz bezieht man bei Gelo ausschließlich aus der Umgebung: Fichtelgebirge, Frankenwald und fränkische Schweiz. Mit der Versorgung sieht Küspert keine Probleme – die beiden neuen Großsägewerke liegen nicht in seinem Einzugsgebiet. Was er jedoch schon erkennt ist ein Anziehen der Rundholz-Prei-

se. „Es ist jedoch auch notwendig, die Schnittholz-Preise zu erhöhen, was wir teilweise schon durchgesetzt haben“, meint Küspert.

Keine Handels-Ketten.

Gelo beliefert Zimmereien und hauptsächlich Händler – „aber keine Großhandels-Ketten“, betont der Geschäftsführer. „Unsere Produkte gehen von Familienbetrieb zu Familienbetrieb.“ Neben klassischem Bauholz werden zum Beispiel auch Hobelware, Rauhspund und Schalungen erzeugt.

Großes Potenzial sieht Küspert in getrockneter Ware. Darum baut er die bestehende Kapazität von 45.000 m³/J mit neuen **Mahild**-Trockenkammern weiter aus. MN