

Amerikanisch sägen

Kostengünstige Produktion und Manipulation



Das Naturprodukt Holz wird unter seinem Wert gehandelt. Da sind die Amerikaner derzeit viel vernünftiger“, meint Dir. Johann **Sunk**, Geschäftsführer von **Wibeba**, Wieselburg. Um den geänderten Marktanforderungen gerecht zu

werden, wurde das Sägewerk in Wieselburg komplett umgebaut.

Gute Ergänzung für den Handel. „Fehlerfreie, lange Schnittware – da liegt unsere Stärke. In dieser Nische können wir uns behaupten. Wir bieten dem Handel somit eine optimale Ergänzung“, freut sich Sunk.

Die Laubholzspezialisten haben bereits drei Mal auf **Primultini** gesetzt. Deshalb und aufgrund des guten Preis-Leistungsverhältnisses bekam der italienische Bandsägenhersteller auch diesesmal den Zuschlag. Die erste geeignete Primultini-Bandsäge wurde in Wieselburg installiert.

„Wir erwarten uns höhere Leistung und weniger Risse. Ein weiteres Ziel der Modernisierung war es, vom Zweischicht- auf einen erweiterten Einschicht-Betrieb zu kommen. Das ist uns gelungen. Wir können in nur einer Schicht die gleiche Menge einschneiden“, erläutert der Geschäftsführer.

Individualität und dunkle Holzarten. Die Kunden legen immer mehr Wert auf Individualität. Auch Blockware wird verstärkt nachgefragt. „Der Trend geht derzeit zu dunklen Holzarten. Vor allem die Akazie eignet sich gut für die Dämpfung“, berichtet Sunk.

„Europa ist unser Zukunftsmarkt. Unsere Blickrichtung geht auch hin zur Landhausdiele in sämtlichen Holzarten“, so der Geschäftsführer. In Wieselburg wird hauptsächlich Eiche, Buche und Ahorn verarbeitet. Bedingt durch das Einkaufsgebiet hat man sich am ungarischen Standort Rönök auf Kirsche, Nuss, Erle und Akazie spezialisiert.

Schrägstellung bringt Vorteile. Das entrindete, wurzelreduzierte Rundholz wird Zopf voraus auf einen 18 m langen Querförderer aufgegeben. Ein Stammeinleger übergibt die Bloche sanft in den Blockspannwagen mit einer 18° Neigung. „Die Schrägstellung hat unter anderem den Vorteil, dass zur Stammeinrichtung vor dem ersten Schnitt keine Kettenstammwender notwendig sind. Durch das Einrollen der Stämme in den Spannwagen, kann oftmals der Stamm für den ersten Anschnitt bereits fixiert werden“, erläutert Sohn Wolfgang **Sunk**, der für die Gesamtplanung verantwortlich ist. Die Blockbandsäge ist mit einem Lichtschrankengitter ausgerüstet, damit der Stamm optimal entlang der Waldkante ausgerichtet werden kann. Zusätzlich sind zwei horizontale Trennkreissägen



installiert, welche eine Kerntrennung gleichzeitig beim Einschnittvorgang ermöglichen. „Ein Vorteil der schräg gestellten Bandsäge ist das sanfte Abgleiten der Schnittware. Weiters liegen die kerngetrennten Bretter nebeneinander und somit wird der Weitertransport und die Manipulation erheblich verbessert“, begründet der Junior seine Entscheidung für die schräge Bandsäge.

Optimale Brettausbeute. Ein Teil der Schnittware wird der Besäumgruppe zugeführt und im Anschluss in eine

Beurteilungsgruppe eingeschleust. Beim Besäumer von **Ruhotec**, Blomberg/DE, fiel die Wahl auf eine Maschine mit zwei beweglichen Trennflanschen, um die Bretter optimal nach Ausbeute und Qualität auftrennen zu können. Die Maschine ist ebenfalls mit einer digitalen Maßeingabe ausgestattet, um auf Fixbreiten besäumen zu können.

Ein Teil des Schnittholzes – wie Schwellen und gewisse Verpackungsdimensionen – werden unterhalb der Beurteilungsstation auf einem ebenfalls 18 m langen Pufferförderer übergeben und im Anschluss mittels Vakuumroboter von **Kaiser Nachfolger**, Blomberg/DE, paketierrt.

Der Großteil des erzeugten Schnittholzes gelangt zur Beurteilungsstation, wo die Qualität vergeben wird. Fehlerstellen werden mittels Laserrichtlicht am Brett markiert und durch die nachfolgende Durchlaufkappsäge von **Reinhardt**, Rottweil/DE, ausgekappt.

Qualitätsbeurteilung. „Herzstück der gesamten Anlage ist die Beurteilungsgruppe, da jedes Brett von beiden Schnittflächen betrachtet wird und entsprechend der Qualität in Teilsegmente eingeteilt werden kann“, erläutert Sunk. Aufgrund



dieser Möglichkeiten kann die Wertschöpfung – speziell die im Inneren des Stammes anfallenden mittleren und schlechteren Qualitäten – erhöht werden. Im Anschluss an die Durchlaufkappsäge wird das Schnittholz in zwei Etagenspeicher zu je fünf Etagen absortiert. Danach erfolgt die Paketierung mittels Vakuumroboter.

Für die Gesamtmechanisierung zeichnet **Mayrhofer**, Wenigzell, verantwortlich. „Mayrhofer ist ein gut durchdachtes Unternehmen mit Spezialisten, die praxisorientierte Lösungen anbieten und starke sowie massive Ausführungen liefern“, lobt der Geschäftsführer das MaschinenbauUnternehmen. Für den Hallenbau war der langjähriger Partner **Habau**, Perg, zuständig. Den Silo lieferte **Wolf**, Scharnstein. Die komplette Elektroinstallation wickelte **EP Göbl**, Wieselburg, ab. Der Hacker stammt von **Rudnick & Enners**, Alpenrod/DE.

Kostengünstige Produktion. „Die Ziele dieser Investition waren die optimale Qualitätsbeurteilung und die Vielfalt der Einschnittprogramme gleichzeitig über 14 verschiedene Sortimente kostengünstig zu produzieren und zu manipulieren“, so Sunk jun.

Es wird weiter investiert. Als weitere Investition ist – Ende der heurigen Heizperiode – die Erweiterung des Heizwerks geplant. Ein 2 MW-**Kohlbach**-Kessel soll für die Wärmeversorgung installiert werden. Fünf Trocken- und zwei Dampfkammern befinden sich in Wieselburg. Im unternehmenseigenen Trockenzentrum in Güssing stehen weitere zehn Kammern zur Verfügung. Auch der Schärfraum in der errichteten Sägehalle wurde neu ausgestattet. „Durch die gute Beratung und das gute Service arbeiten wir schon sehr lange mit **Röntgen**, Siegendorf, und **Hackl**, Martinsberg, zusammen“, erläutert Sunk. Um die Wertschöpfung am Standort zu erhöhen, soll im Frühjahr in eine Hobellinie investiert werden.

Wibeba-Facts

Geschäftsführer Wieselburg: Dir. Johann Sunk
Geschäftsführer Rönök/HU und Güssing: Ing. Markus Sunk
Mitarbeiter: 42 Wieselburg
95 Rönök/HU
4 Güssing
Umsatz: 14 Mio. €/J
Einschnitt: Wieselburg 22.000 fm/J,
Rönök 20.000 fm/J
Trocknungskapazitäten: 3000 m³
Fertigprodukte wie Friesen, Dielen und Möbelemente: 10.000 m³/J in Rönök, 6000 m³/J in Wieselburg

Ausstatter:

Gesamtmechanisierung: Mayrhofer, Wenigzell
Blockbandsäge: Primultini, Marano Vicentino/IT
Kappanlage: Reinhardt, Rottweil/DE
Besäumanlage: Ruhotec, Blomberg/DE
Absaugung: Hurrigan, Vöcklabruck
Vakuum-Manipulation: Kaiser Nachfolger, Blomberg/DE
Hacker: Rudnick & Enners, Alpenrod/DE
Hallenbau: Habau, Perg
Silobau: Wolf Systembau, Scharnstein
Maschinelle Ausstattung: Siloaustragung IPM Henrich, Dillenburg/DE
Schärfraumausstattung: Hackl Martin, Martinsberg
Sägenausstatter: Röntgen, Siegendorf
Elektroinstallation: EP Göbl, Wieselburg

Autor: [Dr. Johanna Kanzian aus Wieselburg](#)
20.03.2006, 09:11 MEZ