

RETENMEIER HIRSCHBERG

Die „Zwei in eins“-Lösung

Gütesortierung im Hochleistungsbereich

Bis zu 180 Bretter pro Minute resultieren in einer Jahresleistung von 500.000 m³ Schnittholz im Zweischichtbetrieb. Hochgeschwindigkeits-Hobelbypass, innovative Schnittstellenmarkierung im Querdurchlauf, Paketshuttle und vollautomatische Folierung mit Robotic Labeling System (RLS) inklusive – die Eckdaten von Rettenmeiers neuer Gütesortierung in Hirschberg/DE sind wahrlich beeindruckend. Dafür hauptverantwortlich: das Team der Springer Maschinenfabrik, Friesach.

✂️ & 📷 Raphael Kerschbaumer

„Fast alle großen Leimholzindustrien haben nach ihrem Hobelwerk eine Gütesortierung angeschlossen. Nachdem unsere Anlage in Hirschberg schon in Jahre gekommen war und dringend ein Update gebraucht hatte, war das Ziel, fortan beide Themen miteinander zu verbinden – Hobeln und Sortieren“, erklärt Uwe Lutz, Standortleiter im Rettenmeier-Werk Hirschberg.

Den Auftrag für die neue Gütesortierung erhielt mit der Springer Maschinenfabrik, Friesach, ein langjähriger Partner Rettenmeiers, mit dem man bereits etliche Projekte erfolgreich umsetzen konnte. Die gute Zusammenarbeit lobt auch Matthias Bähr, Rettenmeier-Werksleiter in Hirschberg: „Wir konnten in der Vergangenheit bereits einige Großprojekte erfolgreich umsetzen. Auch beim Ausbau hier am Standort in Thüringen legte Springer wieder ein absolut überzeugendes Konzept vor.“

Eigenversorgung sichergestellt

Hirschberg entwickelte sich nicht nur innerhalb der Rettenmeier-Gruppe zu einem der größten Leimholzproduktionsstandorte, sondern ist bundesweit in den vorderen Rängen zu finden. Seit dem Ausbau des Leimholzwerks produziert man am Standort rund 140.000 m³/J KVH und zusätzlich etwa 60.000 m³/J BSH. Gewaltige Mengen, die mit nur einer einzigen Gütesortierung bewältigt werden müssen. Springer nahm sich dieser Aufgabe an und errichtete in nur sechs Monaten Bauzeit eine flexible und leistungsstarke Sortieranlage, die sämtliche am Standort Hirschberg benötigten Mengen auch verarbeiten kann. „Die neue Anlage ersetzt seit der Inbetriebnahme 2021 zwei in die Jahre gekommene Nachsortierungen und vereint Hobelwerk und Gütesortierung in einem – ein Projekt, das wahrlich neue Maßstäbe hinsichtlich Leistung und Verfügbarkeit setzt“, erklärt Gert Fischinger von Springer.

Mit bis zu 180 Takten pro Minute ...

... ist die Springer-Anlage eine der schnellsten ihrer Art. „Hohe Geschwindigkeiten gewinnen jedoch nur an Wert, wenn keine Abstriche bei der Verfügbarkeit gemacht werden müssen. Darauf legen wir bei Springer besonders hohen Wert“, weiß Fischinger um die Herausforderungen im Hochgeschwindigkeitsbereich.

„Aufgrund unserer Produktionsmengen haben wir eine absolute Hochleistungsanlage gebraucht. In diesem Segment wird die Auswahl an potenziellen Lieferanten schon sehr klein – so etwas kann fast nur Springer liefern“, lobt Lutz die Kärntner in hohen Tönen und fährt fort: „Der gesamte Umbau war eine Meisterleistung aller beteiligten Unternehmen. Eine Anlage dieser Dimension während des laufenden Betriebs zu realisieren, ist eine große Herausforderung.“

Flexible Bypass-Lösung

Die getrockneten Schnittholzpakete werden per Stapler auf einen Doppelhubtisch aufgegeben und folglich durch den nahtlosen Paket-

wechsel ohne Zeitverlust vereinzelt. Nach dem Bogenförderer realisierte Springer ein Zweiwegesystem, nach welchem die Lamellen entweder direkt weiter zu dem Zuteiler oder über einen Bypass durch einen Hobel geführt werden können. Auf bis zu 500 m/min beschleunigt der Springer-Hobeleinzug die Lamellen, welche anschließend gehobelt und gescannt wieder nahtlos in den Prozessfluss eingetaktet werden.

Markieren im Querdurchlauf

Vereinzelt und mit bereinigter Nullkante durchlaufen die Lamellen zunächst den Goldeneye 900 von Microtec, Brixen/IT, mit anschließender M3- und Viscan-Einheit zur Holzfeuchte- und Festigkeitsbestimmung der Leimholzrohware.

Um die Taktzahl und Geschwindigkeit in den folgenden Prozessschritten weiter hoch zu halten, realisierte Springer bei der anschließenden Schnittmarkierung eine absolute Besonderheit auf dem Markt. Die einzelnen Kappstellen werden nicht wie gewohnt im Längs-, sondern bei voller Geschwindigkeit im Querlauf markiert und angezeichnet. Dafür installierte Springer eine Traverse, ausgestattet mit 24 Sprühhöpfen, die auf Basis des zuvor erstellten Festigkeitsprofils die jeweiligen Markierungen für die Keilzinkenanlage im Leimholzwerk setzt.

„Im Längsdurchlauf konnten wir nie die benötigte Kubikmeterleistung erzielen. Wir haben hier eine technisch innovative Lösung gebraucht, auf die Springer eine passende Antwort finden konnte. Das System im Querdurchlauf funktioniert ausgezeichnet“, informiert Lutz.

Leistungsfähige Anlage

Gescannt und markiert laufen die Hölzer weiter in eine der 50 hydraulischen Sortierboxen. Im Falle besonders fragiler Sortimente, wie Keilnut-Rauspund, können die Boxen auch umgangen und direkt auf die Stapelanlage transportiert werden.

Nach dem Stapeln eröffnen sich erneut zwei mögliche Wege. Die Pakete können entweder über ein Shuttlesystem direkt an die Übergabestation des angrenzenden Leimholzwerks übergeben werden oder biegen im 90°-Winkel in Richtung des Wrappers ED3000 ab. Die Verpackungslinie von Springer presst, umreift und foliert jedes Paket in kürzester Zeit völlig mannos. Selbst die Anbringung der Versand- und Paketzettel erfolgt mit dem Robotic Label System (RLS) vollautomatisch.

Bähr fasst das Projekt zusammen: „Mit der neuen Hochleistungssortieranlage können wir nicht nur unsere eigene Leimholzfertigung zuverlässig bedienen, sondern auch flexibel auf internationale Märkte reagieren und genau das liefern, was gerade gefordert wird. Dank der guten Zusammenarbeit mit dem Unternehmen Springer sind wir hier in Hirschberg nun wieder langfristig top aufgestellt.“ //

„Wir haben eine absolute Hochleistungsanlage gebraucht. Die haben wir erhalten.“

Uwe Lutz,
Standortleiter Rettenmeier Hirschberg

- 1 Zufriedene Kundengesichter:** Uwe Lutz und Matthias Bähr (v. li.) von Rettenmeier vor dem Wrapper in der Paketierlinie
- 2 Hobeln und Sortieren in einem:** Im Hintergrund der Gütesortierung befinden sich die 50 aneinandergereihten Sortierboxen. Rechts im Bild sieht man das Ende des Hobelbypasses, wo die Bretter wieder in die Sortierlinie eingetaktet werden
- 3 Maximalgeschwindigkeit:** Der Springer-Hobel- und Scannereinzug beschleunigt die Bretter auf bis zu 500 m/min besonders brettsschonend
- 4 Anbindung an das BSH-Werk:** Direkt nach der Stapelanlage können bis zu zwei Pakete gleichzeitig per Shuttle zur Übergabestation für das Leimholzwerk gebracht werden
- 5 Markieren im Querlauf:** 24 Sprühhöpfe zeichnen an, wo die Hölzer später gekappt werden sollen. Das Holzlängenspektrum der Anlage reicht von 1,75 bis 5,5 m
- 6 Fokus auf Automatisierung:** Nicht nur das Folieren der Schnittholzpakete erledigt der Wrapper vollautomatisch, auch die Paketzettel werden per Roboter angebracht

