



TSCHOPP HOLZINDUSTRIE

Wenig Platz für *viel* Holz

Komplette Rundholzlösung für unsortierten Einschnitt geliefert

In Buttisholz wird gerade eines der größten und modernsten Sägewerke der Schweiz in Betrieb genommen. Im Zweischichtbetrieb möchte die Tschopp Holzindustrie neben dem bestehenden Schalungsplattenwerk damit auch eine geplante Produktion für dreischichtige Naturholzplatten versorgen. Den Rundholzplatz für dieses ausgeklügelte und platzoptimierte 300.000 fm/J-Projekt lieferte der Anlagenspezialist Springer.

✂️ & 📷 Günther Jauk

Platz spielt bei Investitionsprojekten in der Schweiz eine entscheidende Rolle, da Bauland bei den Eidgenossen kaum noch zu haben ist. Möchten Unternehmen dennoch wachsen, braucht es deshalb stets ein gut durchdachtes, übergeordnetes Gesamtkonzept und zahlreiche maßgeschneiderte Detaillösungen. Die markanteste Investition von Tschopp ist in dieser Hinsicht sicherlich ein 60 m hoher und 7000 t fassender Pellets-

silos in Form einer römischen Säule, den die Schweizer vor mittlerweile zehn Jahren realisierten. Bereits im Dezember 2017 – damals kürte der Holzkurier das Schweizer Unternehmen zur Holzindustrie des Jahres 2018 – spielten die Brüder Ronald und Daniel Tschopp mit dem Gedanken, ein neues Sägewerk zu errichten. 2020 folgte die offizielle Meldung, dass bereits sämtliche Anlage und Maschi-

nen bestellt seien und man nur noch auf die Baubewilligung warte, um die größte Investition der 100-jährigen Unternehmensgeschichte auszulösen. Das neue Sägewerk soll das alte ablösen und neben der Versorgung des Schalungsplattenwerks auch den Rohstoff für ein weiteres Produkt liefern. Gemeint war damit eine Fertigung für dreischichtige Naturholzplatten, die sich nach wie vor in der Planungsphase befindet.



Drei Aufgabedecks stehen für die Kurzholzaufgabe zur Verfügung. Zudem ist hier auch die Zuführung von Langholz bis 22,5 m möglich



Von den Aufgabedecks gelangen die Bloche im Längstransport zu einer Kappsäge, wo sie abgelängt werden

Maßgeschneiderte Lösung

Beim Rundholzplatz des neuen Sägewerks setzte Tschopp zum ersten Mal auf ein Gesamtkonzept von Springer, Friesach. „Wir wollten eine ebenso kompakte wie vielseitige Anlage, ohne uns dabei auf Experimente einzulassen, und sind so bei Springer gelandet“, begründet Daniel Tschopp die Entscheidung. Konkret lieferten die Kärntner Anlagenspezialisten eine kombinierte Rundholzanlage für Lang- und Kurzholz inklusive eines Sortierstrangs sowie der Möglichkeit des Onlinebetriebs und der Fremdaufgabe. „Allein der Onlinebetrieb spart uns Jahr für Jahr 70.000 fm Rundholzmanipulation“, hebt Sägewerksleiter Roland Birrer eine der zahlreichen durchdachten Lösungen am Rundholzplatz hervor.

Springer konzipierte die Anlage für Eingangslängen von 4 bis 22,5 m, wobei Kurzholz dabei eines der drei Aufgabedecks belegt, während lange Stämme über die gesamte Aufgabestation reichen können. „Wir verarbeiten rund ein Drittel Langholz und zwei Drittel Kurzholz“, berichtet Birrer und ergänzt, dass Stämme mit 140 bis maximal 1000 mm Stockdurchmesser aufgegeben werden können.

1 m Stammdurchmesser möglich

Von den Aufgabedecks gelangen die Stämme im Längstransport zu einer Kappsäge, welche die Stämme ablängt, bevor eine weitere Kreissäge die zweite Seite der Stämme im Querdurchlauf anschnidet. Während Stämme bis 800 mm Durchmesser danach direkt in den von Valon Kone realisierten Entrinder gelangen, geht es für überstarke Dimensionen und Erdstämme mit Wurzelansatz in eine Reduzier-Bypasslinie. „Wir haben den Reduzierer zusätzlich mit einer oben liegenden Fräswelle ausgestattet, wodurch der Kunde nicht nur Wurzelansätze reduzieren, sondern auch Stämme bis 1000 mm Durchmesser auf die von der Sägelinie geforderten 700 mm herunterfräsen kann. Dabei können in der Länge bis zu 3 m bearbeitet werden“, erläutert Günter Reibnegger, der bei Springer vertriebsseitig für das Projekt verantwortlich zeichnet.

Für die entrindeten Stämme geht es danach wieder im Längstransport ins Freie. Das Restholz vom Reduzierer und den Sägen sowie die Rinde fallen nach unten ab und werden von einem Förderer abtransportiert. Für diese gesamte Restholzensorgung zeichnet ebenfalls Springer verantwortlich.

Ziel erreicht

Ein Kettenförderer bringt die Stämme über einen Sortierstrang zu den Sortierboxen, wobei diese in erster Linie der Vorsortierung dienen, da Tschopp im neuen Sägewerk unsortiert einschneidet. Dabei liegen der Stockdurchmesser zwischen 180 und 700 mm und der Mediadurchmesser bei 300 mm. Die wesentlich größere Menge der Stämme gelangt indes online in Richtung des Sägewerks, wobei Springer zusätzlich eine Fremdaufgabe realisierte. Damit alle



Mit einer zusätzlichen, oben liegenden Fräswelle können zu dicke Stämme auf 800 mm Durchmesser abgefräst werden



Vor der Entrindung werden die Stirnseiten gekappt und die Wurzelansätze reduziert

Stämme mit dem Zopf voraus in die Sägehalle einfahren, baute Springer als letzten Teil seiner Installation noch eine Wendescheibe, welche die Hölzer bei Bedarf um 180° dreht.

Ausgelegt ist die Anlage für eine Schichtleistung von 230.000 fm/J bei Langholz oder 300.000 fm/J bei Kurzholz. „Damit erreichen wir problemlos unsere vom Sägewerk geforderten 600 fm pro Schicht“, zeigt sich Daniel Tschopp mit der erbrachten Leistung von Springer zufrieden und betont dabei die gute Zusammenarbeit sowie die professionelle Projektabwicklung der Kärntner. //



Geschäftsführer Daniel Tschopp (li.) und Sägewerksleiter Roland Birrer sind mit der Leistung des neuen Rundholzplatzes zufrieden



Während einige Stämme in Boxen sortiert werden, gelangt ein wesentlicher Teil des Holzes über einen Stufenförderer (re.) direkt und unsortiert ins Sägewerk