



Drevopal ist einer der größten Palettenhersteller in der Slowakei

DREVOPAL

Glauben an deutsche Technik

Palettensäger setzt auf schräge Bandsäge

Einen für das Sägewerk Drevopal wesentlichen Vorteil der Bandsäge gegenüber dem Gatter nennt Betriebsleiter Juraj Čapla: Das Rundholz muss nicht oder nur in geringem Maße vorsortiert werden. Der Holzkurier war vor Ort, um das neue Sägewerk in Augenschein zu nehmen.

Drevopal ist nach eigenen Angaben einer der größten Palettenerzeuger in der Slowakei. Für diese Fertigung betreibt Inhaber Róbert Jendrol auch ein eigenes Sägewerk. Mit dem Ausstoß wird rund die Hälfte der benötigten Rohware für

die Palettenproduktion abgedeckt. Bisher wurden rund 25.000 fm/J mit einem Gatter bewältigt. Vor zwei Jahren hat sich Jendrol entschlossen, ein neues Sägewerk zu bauen. „Wir werden damit den Engpass beseitigen und erhoffen uns gleichzeitig



Rundholzplatz wurde als erster Schritt vom M-Tec erneuert – im Einsatz sind Reduzierer, Fräskopfenrinder, Metallsuchgerät und Vermessung



Das bis zu 5 m lange Rundholz wird in fünf Boxen plus eine Überrollbox eingeteilt

Bildquelle: Nöstler



Helle und freundliche Umgebung in der neuen Halle, rechts neben der Sägelinie ist noch Platz für eine Sortieranlage

DATEN & FAKTEN	
DREVOPAL	
Gegründet:	1992
Standort:	Ladce/SK
Inhaber:	Róbert Jendrol
Betriebsleiter:	Juraj Čapla
Mitarbeiter:	55
Einschnitt:	25.000 fm/J
Holzarten:	Fichte, Kiefer
Produkte:	überwiegend Dimensionen für die eigene Palettenfertigung; einfache Nagelbinder
Produktion:	680.000 Paletten pro Jahr
Export:	50 % (Tschechien, Polen, Westeuropa)

stammen von EWD, Altötting/DE. Dem Maschinenbauer stand in der Slowakei M-Tec zur Seite. „Wir haben uns viele Sägewerke angesehen und glauben an die deutsche Qualität“, meint Čapla. „Durch die gute Ausführung und die saubere Technik weisen die Maschinen eine lange Lebensdauer auf. Außerdem haben wir auch unser Gatter aus Deutschland – und das versieht schon 45 Jahre seinen Dienst.“

Im Zuge des Neubaus wurde auch ein neuer Rundholzplatz angeschafft. „Durch die Bandsäge war es uns möglich, diesen kleiner auszuführen. Wir müssen nun keine aufwändige Vorsortierung mehr durchführen“, sagt Čapla. Den Rundholzplatz lieferte und installiert M-Tec. Mit einem zweistufigen Kaskadenförderer werden die Stämme vereinzelt. Es folgen ein Wurzelreduzierer sowie eine Fräskopfenrindung von Baljer & Zembrod. Am Längstransport in Richtung Sortierboxen wurde ein Mesutronic-Metallsuchgerät sowie eine einfache Vermessung installiert. „Die Rundholzeinteilung erfolgt in fünf Boxen plus eine Überläuferbox“, führt M-Tec-Geschäftsführer Ing. Michal Mišovic aus. Der Rundholzplatz ging im Januar in Betrieb.

17° erleichtern die Arbeit

Der Stufenförderer, der die Bandsäge mit Holz bedient, stammt ebenso von M-Tec. Mit der Überga-



One-Man-Show: Nur ein Bediener ist für den gesamten Einschnitt zuständig – von der Blockbandsäge bis zur NKU 150

be zum Spannwagen beginnt der EWD-Part. „Wir haben eine 1800er-Blockbandsäge mit 17°-Neigung mit Vor- und Rückwärtsschritt installiert – die erste dieser Art“, freut sich EWD-Projektleiter Peter Schachtner, der seinen Kunden mit Rat und Tat zur Seite steht. Durch die 17°-Neigung können die Schwarten einfach entsorgt werden. Das Förderband unmittelbar hinter der Bandsäge fährt zur Seite, die Schwarte fällt nach unten in Richtung Entsorgung. Der Spannwagen mit drei Böcken ist mit einem 45 kW starken Antrieb ausgestattet. Die Beschleunigung des Spannwagens liegt bei 200 m/min.

Und noch eine Besonderheit tritt bei Drevopal auf: EWD hat die Sägeblätter, Fabrikat Forestill, mitgeliefert und sich um die Instandsetzung gekümmert. „Durch die Lieferung der Sägeblätter – 50 Stück waren im ‚Starterpaket‘ – übernehmen wir die Verantwortung und garantieren eine Maßhaltigkeit von $\pm 0,7$ mm über die ersten 24 Monate“, ist Schachtner von der Technik überzeugt. Künftig wird im Zwei-Wochen-Rhythmus ein Kurier die Sägeblätter bei Drevopal holen und die reparierten zurückbringen.

Weiter ohne Zwischenpuffer

Sowohl Bretter als auch Model werden hinter der Bandsäge nach links abgezogen und gelangen di-

rekt auf den Einzugstisch des Combimes von EWD. Der Bandsägenführer überwacht via Bildschirm den Ablauf. „Der Combimes arbeitet bei Drevopal aber mannos“, erläutert Schachtner. Dies ist möglich, da das Holz von der Bandsäge immer lage-richtig (mit der schmalen Deckfläche nach oben) zum Besäumer gelangt. Im Quertransport wird die Ware per Laser von oben vermessen und der bestmögliche Einschnitt aufgrund der Daten ermittelt. Das schwere Rollenwerk von oben hält sowohl Bretter als auch Model beim Einzug sicher in der Position. Der Besäumer, ausgelegt auf zweistielig variablen Einschnitt, verarbeitet Schnitthöhen bis 160 mm. Ein automatischer Spreißelabscheider separiert die Gutware vom Restholz.

Fertig geschnittene Bretter werden durch einen Anschlag gestoppt, nach links abgezogen und an einer Sortierstation zur händischen Stapelung abgeworfen. Das aus den Modeln erzeugte Kantholz fährt in Linie weiter in die Doppelwellen-Kreissäge NKU 150.

Palettenbretter ohne Ende

Mit der NKU 150 werden aus dem Kantholz Palettenbretter gesägt. Die maximale Schnitthöhe beträgt 150 mm, die Aufspannlänge 650 mm. „Bei Ausnutzung der vollen Breite können beispielsweise aus einem Kantholz bis zu 26 Stück 22 mm

starke Bretter gesägt werden“, rechnet Schachtner vor. Zwei 132 kW-Motoren treiben die Doppelwellen-Kreissäge an. Die Sägezellen der NKU 150 sind einzeln höhenverstellbar.

Gemeinsam zum Hacker

Sowohl die Sägespäne als auch Schwarten und Spreißel fallen über Rutschen in eine Vibrorinne. Gemeinsam geht es durch einen Mesutronic-Metaldetektor in Richtung Hacker von Bruks Klöckner. Das Sägemehl wird durch eine Siebzone vor dem Hacker separiert. Hackgut und Sägespäne werden von einem Doppelkratzförderer übernommen und in die Silos gefördert.

EWD garantiert bei entsprechenden Rundholzdurchmessern mit dieser Anlagenkonstellation eine Tagesleistung von 170 m³ pro Tag. „Wir wollen in den nächsten Monaten 120 m³ erreichen. Im Moment liegen wir noch deutlich darunter“, gibt Čapla zu. Der Grund dafür liegt auf der Hand: Der Anlagenführer muss sich erst an der Bandsäge einarbeiten, damit die Leistung stimmt. Im Moment fehlt noch etwas die Vertrautheit.

Derzeit ist bei Drevopal auch noch das Gatterwerk in Betrieb. „Sind wir mit der Bandsäge aber auf voller Leistung, werden wir dieses stilllegen“, zeigt sich Čapla optimistisch, die neue Technik bald im Griff zu haben.

MN <



Für das Ausschleusen der Schwarten lässt das Förderband hinter der Bandsäge seitlich verschieben, die Schwarten fallen in die Entsorgung



Einzugstisch vor dem Combimes: Laservermessung von oben plus Optimierung bestimmt den Einschnitt



Zentrale Entsorgung: sämtliches Restholz und Sägespäne gelangen via Rutschen auf eine gemeinsame Vibrorinne, in Pfeilrichtung geht es zum Hacker