

SÄGEWERK ENTACHER

Das Sägewerk als Triebfeder

Konkurrenzfähigkeit mit umfangreichen Investitionen stärken

Im April 2016 zerstörte ein Brand die Hobelhalle im Sägewerk Entacher in Großarl. Die drei Hauptmaschinen im Sägewerk blieben verschont. Das Ereignis brachte die drei Geschäftsführer sowie den Seniorchef zum Umdenken. Man entschloss sich, nicht erneut in eine große Weiterverarbeitung zu investieren, sondern das Sägewerk weiter nach vorne zu bringen.

✂️ & 📷 Martina Nöstler

Nach einem Brand vor eineinhalb Jahren entschlossen sich die drei Geschäftsführer, Jakob, Josef und Gregor Entacher, gemeinsam mit Vater Ferdinand, das Hobelwerk in Großarl etwas kleiner zu halten und stattdessen das Sägewerk konkurrenzfähig zu machen. „Die Sortierung war ein enormer Engpass bei uns“, erzählt Josef Entacher. Zudem wollte man ein flexible Nachschnitt- und Besäumanlage, die mit großen und kleinen Dimensionen zurechtkommt. Und nicht zuletzt war auch der Rundholzplatz renovierungsbedürftig. Nachdem das Konzept für den Umbau im Groben feststand, machte man sich bei Entacher auf die Suche nach einem Ausrüster. Fündig wurde die Familie bei der Maschinenfabrik Stingl in Guttaring. „Mit dem Unternehmen besteht schon eine lange Zusammenarbeit“, erinnert sich



Maximilian Stingl mit Gregor und Josef Entacher sowie Stingl-Mitarbeiter Jürgen Rauchegeger (v. li.)

Ferdinand Entacher. Geschäftsführer Maximilian Stingl realisierte in Großarl bereits eine einfache Stapelanlage sowie eine Nachschnittmaschine.

Alle Wünsche und Anforderungen berücksichtigt

Die gesamte „Feinplanung“ stammt aus der Feder von Maximilian Stingl. „Alle unsere Vorstellungen zu berücksichtigen und dabei noch auf die baulichen Gegebenheiten einzugehen, war eine Herausforderung. Stingl hat die Anforderungen aber zu unserer vollen Zufriedenheit umgesetzt“, bestätigt Gregor Entacher. Ein Teil der Sortierung musste in der bestehenden Halle untergebracht werden, ebenso die Nachschnitt- und Besäumsäge NBA. Eine weitere Besonderheit des Sägewerkes: Man bewältigt den Einschnitt mit einer Profillierlinie, einem Gatter und einer Bandsäge, wobei sich immer zwei Hauptmaschinen zeitgleich betreiben lassen. Das heißt: Jedes Stück Holz muss von verschiedenen Stellen aus in die Sortierung gelangen können.

Die Sortierung ist auf Hölzer von 3 bis 5 m Länge sowie große Querschnitte bis 178 mal 300 mm ausgelegt. „Und für die Verpackungsware zudem schmale Bretter mit 17 mm Stärke“, ergänzt Josef Entacher. Aus der NBA können diese Dimensionen auch gemischt kommen, wenn etwa neben der Haupt- noch ein Stück Seitenware Platz hat.

Umbauarbeiten in drei Etappen

Im ersten Schritt – von Oktober 2016 bis Januar 2017 – erneuerte man die Sortieranlage samt Paketierung. Nach der Vermessung und der Klassifizierung der Bretter und Bohlen ist ein Trimmer von Stingl im Einsatz. Hier lassen sich die Hölzer in 50 cm-Schritten noch zurückkappen. Die Abschnitte vom Trimmer gehen direkt in den Hacker. Die Sortierung erfolgt in 20 Schrägboxen, die sich nach unten entleeren lassen. Bei der Steuerung der Sortieranlage setzt Stingl auf Sie-



Der Mitarbeiter überwacht die Zuführung der Bretter und Bohlen zur Nachschnitt- und Besäumanlage NBA von Stingl



Aufgrund des Anschlages (Pfeil) lassen sich auch problemlos scharfkantige Hölzer für ein exaktes Fertigmaß zentrieren und in der NBA nachbearbeiten



20 Schrägboxen stehen für die mitunter sehr großen Dimensionen (kl. Bild) bei der Sortierung zur Verfügung

mens-Komponenten. Nach der Lagenbildung übergeben linear geführte Stapelgabeln das Schnittholz an die Stapelbühne. Dieses ist mit einem heb- und senkbaren Lattenmagazin ausgestattet. Zudem kann der Bediener zwischen Trockenkammer- und Verlustlatten wählen, denn bei Entacher nutzen man die Anlage auch zum Nachsortieren der getrockneten Ware. Es geht also der gesamte Einschnitt des Sägewerks plus Teile der getrocknete Ware über Stingls Sortieranlage.

Perfekt aufgetrennt

Im April folgte die Installation des Besäumenanlage. Diese Maschine muss ebenfalls mit sämtlichen anfallenden Dimensionen zurecht kommen. „Um die starken Hölzer bis 178 mm Stärke bis zu fünfstellig variabel aufzutrennen zu können, ist die NBA mit zwei 132 kW starken Motoren ausgestattet“, erklärt Stingl. Mittlerweile sind in der Optimierung 250 Einschnittprogramme hinterlegt. Besonders zufrieden sind man bei Entacher mit dem Einzugstisch: Der seitliche Anschlag kommt auch mit scharfkantiger Ware, wie sie zum Beispiel von der Blockbandsäge zur NBA kommt, zurecht. Der Anschlag zentriert die Hölzer exakt gemäß der Quervermessung. Druckrollen von oben bringen das Holz über ein Kettenbett in die Säge.

Die jüngste Umbaumaßnahme, die erst Mitte August in Großarl abgeschlossen wurde, war der Rundholzplatz. Entacher kaufte den Sortierstrang selbst samt den Betonboxen gebraucht zu. Stingl realisierte das Aufgabedeck für die Stämme, den Wurzelreduzierer sowie die Doppelkappung, Elektrosteuerung und Verkabelung. Bei der Besichtigung verweist Ferdinand Entacher besonders auf den schonenden Holztransport: „Wir mussten eine Höhe von 2 m nach unten überwinden, um die Stämme wieder auf das Niveau des Sortierstranges zu bringen. Eine hydraulische Übergabeklappe legt den Stamm auf den Absenkförderer. Dann geht es auf den Kettezug des Sortierstrangs. Das ist zudem eine Lärmschutzmaßnahme.“



Sauber gestapelt: Zum Schluss folgt die Paketierung, wobei die Lattenlegung automatisch geschieht



Zurück zum Anfang: Die Maschinenfabrik Stingl lieferte am Rundholzplatz ein neues Aufgabedeck samt Wurzelreduzierer, Kappung und Zuführung zum Sortierstrang

Die Installationen bei Entacher gingen in einer denkbar kurzen Zeit über die Bühne. „Aufgrund exakter Vorplanung und Termintreue stand der Einschnitt in Summe maximal zwei Wochen“, verweist Gregor Entacher auf die tadellose Abwicklung und das „Rundum-Sorglospaket“ der Maschinenfabrik Stingl. Die Maschinenfabrik hat aufgrund der Installationen bei Entacher auch schon einen Folgeauftrag erhalten. „Wir sind die einzige österreichische Maschinenfabrik, die von der Sortieranlage über Besäumen bis hin zu Rundholzplätzen alles aus eigener Produktion liefern kann - inklusive Elektronik und Steuerung“, bestätigt Stingl abschließend. //

SÄGEWERK ENTACHER

Standort: Großarl (1)

Geschäftsführer: Jakob, Josef und Gregor Entacher

Mitarbeiter: 25 (inklusive Weiterverarbeitung)

Einschnitt: 70.000 fm/J

Produkte: Sortimente für KVH und BSH, Verpackungsware; Komponenten für die Innentürenindustrie; Fensterlamellen; Hobelware

Absatz: 80% in Deutschland, Österreich und Italien

MASCHINENFABRIK STINGL

Standort: Guttaring (2)

Geschäftsführer: Maximilian Stingl

Produkte: Besäum- und Nachschnittkreissägen, Sortierungen und Mechanisierungen für Säge- und Hobelwerke, Restholzentsorgungsanlagen



Für GROSSE
Vorhaben braucht es
INNOVATIVE
LÖSUNGEN

Maschinenfabrik STINGL GmbH

A-9334 Guttaring | Hollersberg 26

T: +43 4262 4411 | office@stingl-maschinen.com

www.stingl-maschinen.com

