

MOSER HOLZ

Bereits die *vierte* Anlage

Mit kundenspezifischen Lösungen punkten

Nur selten entstehen Sägewerke auf der grünen Wiese. Ein Großteil der Sägewerksmaschinen muss in vorhandene, meist eher beengte Hallen eingebaut werden. Hier sind die Lieferanten gefordert. Der jüngste Umbau bei Moser Holz war ein solcher Fall. Die Maschinenfabrik Stingl nahm die Herausforderung aber gerne an.

✍️ & 📷 Martina Nöstler

Ein Großteil des Einschnitts von 10.000 fm/J bei Moser Holz im oberösterreichischen Pettenbach betrifft Bauholz und Verpackungsware. Die Abnehmer sind nicht zur Zimmereien in der Umgebung, sondern auch viele Private, die sich selbst am Gartenzaun, der Terrasse oder dem Carport versuchen. „Wir machen alles, was aus Holz möglich ist – vom sägefrischen Kantholz bis zum fertig profilierten und verlegten Terrassenboden“, erzählt Daniel Stockhammer. Er führt mit seiner Mutter, Johanna Stockhammer, und seinen beiden Onkeln, Alois und Josef Moser, den Betrieb. Aufgrund der vielfältigen Dimensionen, die rasch verfügbar sein müssen, bedarf es eines flexiblen Maschinenparks. In den vergangenen Jahren haben wir im Sägewerk sukzessive Modernisierungen vorgenommen. Der Ausstatter war dabei immer derselbe: die Maschinenfabrik Stingl aus Guttaring. Nach der Mechanisierung hinter dem Gatter inklusive Seitenwarenpap-

perung, der Restholzaufbereitung bei der Weiterverarbeitung und einer Sägewerkszubringung stand im vergangenen Jahr die wohl größte Erneuerung auf dem Programm: Der Kärntner Sägewerksausrüster lieferte einen neuen Besäumer sowie eine neue Sortierung samt Stapelanlage. Die Maschinenfabrik mit Geschäftsführer und Unternehmensgründer Maximilian Stingl kann auf eine langjährige Erfahrung zurückgreifen: 2018 feiert man das 50-jährige Bestehen.

Laufende Steigerung

Der Grund für den im Herbst/Winter 2017/18 realisierten Umbau sind für Stockhammer einfach erklärt: „In den vergangenen Jahren hat sich unser Einschnitt gesteigert. Da kam die Mechanisierung nicht mehr mit.“ Der junge Säger ließ sich vom erfahrenen Spezialisten Stingl eine für seine Bedürfnisse maßgeschneiderte Lösung bauen. Der Umbau erfolgte innerhalb von drei Monaten – immer parallel zum laufenden Betrieb. Stockhammer schätzt an Stingl das Alleinstellungsmerkmal in Österreich: „Bei uns gibt es sonst keinen Hersteller, der Besäumer und Mechanisierung aus einer Hand liefern kann. Es ist für uns ein großer Vorteil, wenn es nur einen Ansprechpartner gibt. Für uns kommt kein anderer infrage.“ Die Maschinenfabrik baut auch die Schaltschränke selbst und lieferte zudem die Steuerung. Begeistert ist er auch von den Monteuren: „Sie sind immer zur Stelle und unterstützen uns bei Fragen.“

Der neue Besäumer schneidet bis zu 70 cm breite Pfosten und Holzstärke bis 125 mm dreistielig variabel auf, wobei sich am dritten Stiel noch eine bis zu 50 cm breite Sägebüchse aufspannen lässt. Die Zuführung erfolgt automatisch. Am Manipulationstisch vor dem Besäumer lassen sich Schwarten über eine Klappe in Richtung Restholzensorgung ausscheiden. Schwartenanläufe kann der Bediener mittels Kappsäge abschneiden. „Viele Anlagenteile sind mit Frequenzrichter ausgestattet. Damit ist der Brettertransport für harmonische Übergaben optimiert abgestimmt“, erklärt Stingl. Spreißel



Gute Zusammenarbeit seit vielen Jahren: Maximilian Stingl und Daniel Stockhammer (v. li.)



Manipulationstisch vor dem Besäumer: Schwarten lassen sich über eine Klappe ausschleusen, dann geht es zur Vermessung und zum Einzug



Schwartenanläufe lassen sich noch auskappen; auch die Steuerung (rechter Bildschirm) stammt von der Maschinenfabrik Stingl



Die Zuteilung in die Etagen erfolgt stirnseitig über Klappen – so rutscht das Holz immer Stück für Stück tiefer

lassen sich über den Abscheider automatisch von der Gutware trennen. Die fertig geschnittene Seitenware gelangt über Rückförderbänder in die Sortieranlage.

Genügend Platz

Für die Einteilung nach Dimension oder Qualität stehen zwei Mal fünf horizontale Etagen zur Verfügung. Zudem gibt es vier separate Abwürfe für Sondersortimente. Stockhammer hat sich für diese Variante aus zwei Gründen entschieden: „Erstens ist in einer Etage mehr Platz, und zweitens kann ich pro Dimension auftragsbezogen immer exakt die Menge entnehmen, die ich benötige. Das restliche Holz kann in der Etage verbleiben. Bei klassischen Boxen muss ich immer die ganze Charge entleeren.“ Dies war ein wesentlicher Punkt bei der Planung. Die Menge pro Etage beziffert er mit rund 8 m³. Die Ware lässt sich über Auflöseförderer und Längsförderband mit Abzieher zur eigentlichen Stapelanlage transportieren. Hier steht noch ein weiteres Deck zur Verfügung, um noch einzelne Bretter „zwischenzuparken“. Die Anlage kommt auch mit unbesäumter Ware problemlos zurecht. Bevor es zur eigentlichen Paketierung geht, kontrollieren die Mitarbeiter die Ware noch hinsichtlich der Qualität. Die Stapelanlage ist mit sechs Magazinen zur automatischen Lattenlegung ausgestattet. Bis 12 cm starke Ware bewältigt die Paketierung. Stärkere Hölzer, wie Bau- und Langhölzer, stapeln die Mitarbeiter mithilfe von Vakuumheber beziehungsweise Kranzange. Hauptware aus dem Gatter wird direkt zur händischen Stapelung ausgeschleust oder kommt ebenfalls zur automatischen Paketierung.

Stockhammer lobt die gute Zusammenarbeit bei Planung und Umbau mit der Maschinenfabrik Stingl. „Dass immer alles reibungslos klappt, beweist der mittlerweile vierte Auftrag binnen weniger Jahre.“



MOSER HOLZ

Standort: Pettenbach (1)

Gründet: 1931

Gesellschafter: Alois und Josef Moser, Johanna und Daniel Stockhammer

Mitarbeiter: 13

Einschnitt: 10.000 fm/J

Produkte: Listenbauholz, Schnittholz, Terrassendielen, Hobelware, Schalungen, Fassaden, Balkone, Zäune, Fassbindereiartikel, Holzbriketts

Absatz: überwiegend regional

MASCHINENFABRIK STINGL

Standort: Guttaring (2)

Geschäftsführer: Maximilian Stingl

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



Transport in Richtung Paketieranlage: Auflöser mit Beurteilungsstation und nachfolgender Mess- und Stapelanlage



Die Paketierung ist mit einer automatischen Lattenlegung mit sechs Magazinen ausgestattet



Für GROSSE Vorhaben braucht es INNOVATIVE LÖSUNGEN



Besuchen Sie uns auf der Holzmesse in Klagenfurt Halle 1, Stand D09



Maßgeschneiderte Maschinen und Anlagen für die Laub- und Nadelholz verarbeitende Säge- und Holzindustrie

Maschinenfabrik STINGL GmbH

A-9334 Guttaring | Hollersberg 26

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

www.stingl-maschinen.com

