



Maximilian Stingl mit Inhaber Georg Baumgartner und seinem Sohn Georg

SÄGEWERK BAUMGARTNER

Große Vielfalt möglich

Unkomplizierte Abwicklung bei Errichtung des neuen Hobelwerkes

Bei der Konzeptionierung des neuen Hobelwerkes Georg Baumgartner in Polling/DE achtete man besonders auf eine flexible Fertigung. So lassen sich schwere Brocken mit 26 mal 40 cm ebenso verarbeiten wie dünne Latten. Die große Vielfalt ist eine Spezialität des bayerischen Betriebes.

✂ & 📷 Martina Nöstler

Ein Brand des Hobelwerkes bei Georg Baumgartner im bayerischen Polling im Februar 2016 machte einen Neubau der Anlage nötig. „Ein Wiederaufbau stand für uns sofort fest“, erklärt der engagierte Säger beim Holzkurier-Besuch. Die Gründe dafür liegen auf der Hand: Zum einen verarbeitet Baumgartner rund 50% des Einschnitts von jährlich 33.000 fm selbst. Außerdem arbeitet mit Sohn Georg jun. bereits die nächste Generation im Unternehmen – die Nachfolge ist also gesichert.

Im Sägewerk erzeugt Baumgartner klassisches Bauholz, KVH-Rohware sowie Hobel-

ware, Garten- und Terrassenhölzer für die eigene Weiterverarbeitung. Zudem verarbeitet man die Seitenware zu Kisten und Paletten für regionale Industriebetriebe.

Auf Anforderungen eingegangen

Nachdem der Wiederaufbau für die Familie Baumgartner feststand, machten sich Vater und Sohn auf die Suche nach den Maschinenlieferanten. Fündig wurden die beiden hinsichtlich der kompletten Mechanisierung bei der Maschinenfabrik Stingl aus Gutting. „Die Kärntner sind sehr unkompliziert auf unsere Anforderungen eingegangen und

konnten uns das beste Preis-Leistungs-Verhältnis bieten“, erklärte Georg Baumgartner jun. Bei der Planung kristallisierte sich heraus, dass die Anlagen mit sämtlichen Dimensionen von groß bis klein zurecht kommen müssen. Zudem sollte beim reinen Hobelbetrieb nach Möglichkeit nur ein Mitarbeiter notwendig sein. Die Maschinenfabrik Stingl konnte diese Erfordernisse erfüllen. Im Frühjahr 2017 – gut ein Jahr nach dem Brand – konnte Baumgartner die Produktion im Hobelwerk wieder starten.

„Eine besondere Herausforderung waren die für uns relativ beengten Platzverhält-



Hier geht es los: Paketaufgabe mit lagenweiser Entstapelung inklusive Sammler für die Latten



Einzug in die Hobelmaschine: Die Mechanisierung von Stingl taktet die Hölzer Stück für Stück lückenlos ein



Hinter der Hobelanlage gibt es zwei Etagen – von unten rechts kommen die Querschnitte aus der Hobelung, die obere dient zum Zwischenpuffern

SÄGEWERK BAUMGARTNER

Standort: Polling/DE

Inhaber: Georg Baumgartner

Mitarbeiter: 25

Einschnitt: 33.000 fm/J

Produkte: Bauholz (auch getrocknet und imprägniert), Hobelware, Garten- und Terrassenhölzer, Paletten- und Kistenfertigung, IPPC-Behandlung

Absatz: überwiegend regional an Industriebetriebe, Holzhandel, Zimmereibetriebe, Private

MASCHINENFABRIK STINGL

Standort: Guttaring

Geschäftsführer: Maximilian Stingl

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

nisse“, erinnert sich Maximilian Stingl, Geschäftsführer der Maschinenfabrik, an die Zeit der Planung zurück. „Wir konnten die Anforderungen Baumgartners aber realisieren, indem wir die Anlage quasi in U-Form aufgebaut haben.“ Das heißt, bei einem reinen Hobelbetrieb hat der Mitarbeiter an der Beurteilung nach der Vereinzelung die Packerung direkt im Rücken und kann bei Bedarf die Stapellatten einlegen oder in den Ablauf einfach eingreifen.

Die Vereinzelung der Schnittholzpakete erfolgt mittels Kippentapelung. In diesem Bereich ist Platz für zwei Pakete, sodass der Staplerfahrer nicht ausschließlich das Hobelwerk im Blick haben muss. Die Stapellatten der Schnittholzpakete fallen durch das Kippen der Pakete nach unten und gelangen zu einem Sammler. Der Anlagenführer kann nun die Qualität der an ihm vorbeiziehenden Bretter beurteilen. Hölzer, die nicht dem Auftrag entsprechen, lassen sich über zusätzliches oberes Deck zwischenparken beziehungsweise ausschleusen. Hier musste Stingl auch einen bestehenden Besäumer

fördertechnisch integrieren. Werkstücke vom Besäumer kommen über das obere Deck in die Hobelanlage.

„Die Maschinenfabrik Stingl ist unkompliziert auf unsere Anforderungen eingegangen.“

Sägewerksinhaber Georg Baumgartner

Der automatische Einzug der Hölzer in die Rex-Hobelmaschine ist über Sicherheitschranken abgeriegelt. Mit der Anlage mit insgesamt sechs Spindeln kann Baumgartner jede Hobelware nach Kundenwunsch erzeugen.

Die Förderanlagen ziehen die gehobelten Stücke nach links ab. Fertigware gelangt direkt zum Paternoster und damit zur Stapelung. Wie erwähnt, kann Baumgartner mit der Hobelmaschine zudem Latten produzieren. In diesem Fall unterstützt ein zweiter Mitarbeiter die Produktion und bildet die Lattenbunde. Die Umreifung selbst sowie die Beschriftung der Bündel mittels Drucker erfolgen automatisch.

Ein Paternoster befördert die Hobelware nach oben, wo eine Lage entsteht. Danach erfolgt noch die Stapelung sowie der Abtransport der Hobelware. „Da Baumgartner auch große Dimensionen verarbeitet, haben wir die Mechanisierung besonders robust ausgeführt“, erklärt Stingl. Den größten Querschnitt beziffert man mit 26 mal 40 cm. Der Vorschub lässt sich entsprechend der Ware von 20 bis 60 m/min regeln.

„Die Anlage läuft sehr gut. Wir sind mit der Abwicklung sehr zufrieden“, meint Baumgartner. Stingl stößt ins gleiche Horn: „Wir hatten zu jeder Zeit eine gute Gesprächsbasis.“ //



Ein Paternoster bringt das Holz nach oben, wo die Lagenbildung erfolgt – in diesem Fall handelt es sich um gebündelte Latten



Paketbildung: Stapelungen übergeben die Holzlagen auf das zu bildende Paket, danach gibt es noch einen Querkettenförderer als Puffer