



## SÄGEWERK HECHENBLAICKNER

# Effizient sortiert

Vor allem der akute Personalmangel machte es im Sägewerk Hechenblaickner, Wiesing, notwendig, in eine Sortieranlage zu investieren.

✂ Martina Nöstler 📷 Maschinenfabrik Stingl (4), Martina Nöstler (2)

Eigentlich hatten Hanspeter und Mathias Hechenblaickner die Pläne für die neue Seitenwarensortierung schon seit 2007 mehr oder weniger in der Schublade. „Dann kam aber der wirtschaftliche Abschwung und wir haben den Umbau immer wieder vor uns hergeschoben“, erinnert sich Hanspeter Hechenblaickner zurück. „Aufgrund des akuten Personalmangels haben wir uns aber entschlossen, diese Investition zu tätigen.“

Mit der Maschinenfabrik Stingl, Guttaring, arbeiten die beiden Brüder, die in der vierten Generation den Familienbetrieb führen, schon lange zusammen. Die vorhandene Stapelanlage stammt ebenfalls bereits von Stingl.

### Aufwendiger Umbau

Die Kärntner Maschinenfabrik, die 2019 ihr 50-jähriges Bestehen feierte, realisierte eine komplette Sortieranlage inklusive der Anbindung aus der Sägelinie und insgesamt 16 Boxen. „Die bestehende Stapelung haben wir auf den neuesten Stand gebracht und ebenfalls in den Ablauf beziehungsweise die Steuerung integriert“, erzählt Wolfgang Stingl. Für die neue Anlage errichtete man in Wiesing eine neue Halle. Das Holz dafür stammt natürlich aus dem eigenen Sägewerk – „komplett ohne Leimholz, sondern mit 100 % Massivholz in Tanne“, wie Hechenblaickner betont. Der Um- und Ausbau erfolgte während des laufenden Betriebes.

1 Die Maschinenfabrik Stingl realisierte im Sägewerk Hechenblaickner eine neue Sortieranlage für Seitenware

2 Gute Zusammenarbeit: Hanspeter und Mathias Hechenblaickner mit Wolfgang Stingl (v. li.)

3 Zuführung der Seitenware aus der Säge in Richtung der Boxen

„Das war ein enormer Aufwand, zumal für Übergaben aus dem Besäumer und die entsprechende Mechanisierung in der Sägehalle kaum Platz war“, erzählt Hechenblaickner beim Rundgang.

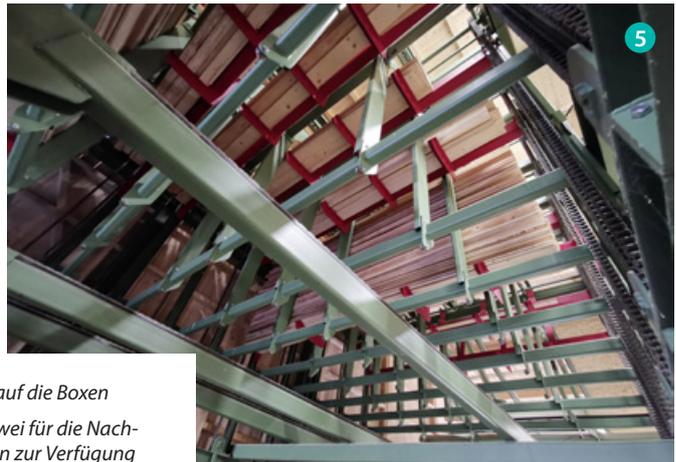
### Entkoppelt

Stingl verweist bei der Besichtigung auf einen wesentlichen Pluspunkt: „Die Steuerung der Sortieranlage ist von jener der Besäumanlage entkoppelt. Das heißt, wir bekommen von der Besäumersteuerung keinerlei Zielvorgaben für die Einsortierung der Schnittware.“ Darum hat Stingl vor dem Sortierwerk eine Vermessung installiert. Aufgrund dieser Daten erfolgt die Zuteilung in





4 Blick von oben auf die Boxen



5 14 Boxen plus zwei für die Nachsortierung stehen zur Verfügung

die Boxen. „Wir verwenden bei der SPS-Steuerung immer den neuesten Stand der Technik“, bekräftigt Stingl weiter. „Außerdem verwalten wir mit unserer SPS auch die Boxen. Damit sind keine zusätzlichen Schnittstellen notwendig und für den Kunden ergibt sich ein stabiles System.“

Die hohe Leistung der Sortieranlage ist für Hechenblaickner besonders von Vorteil. „Unser Ziel ist aber keine Steigerung der Einschnittmenge, sondern ein kontinuierlicher Ablauf im Sägewerk und eine Reduzierung der Arbeitszeit“, meint der Geschäftsführer und führt aus: „Wir können die Einschnittmenge aber bei Bedarf hochfahren. Beim Bauholzeinschnitt kann viel Seitenware anfallen. Früher mussten wir bei der Hauptmaschine dann oft warten, bis die Seitenware abgezogen war. Mit der neuen Sortierung ist ein großer Engpass beseitigt.“

6 Hat leicht lachen: der Mitarbeiter bei der Begutachtung vor der Lagerbildung



**Nur ein Mitarbeiter**

Die Seitenware wird vermessen und in eine der 14 Boxen hinsichtlich der Dimension eingeteilt. „Zusätzlich gibt es zwei Boxen für die Nachsortierung“, erläutert Stingl. Nach der Entleerung begutachtet ein Mitarbeiter die Bretter. „Bei gewissen Schnittbildern können wir die Sortierung komplett mannos fahren“, ergänzt Hechenblaickner. „Zudem haben wir jetzt viel mehr Möglichkeiten bei der Einteilung beziehungsweise können wir verschiedene Sortimente gleichzeitig produzieren.“ Die Anlage ist auf Holzlängen von 3 bis 5 m ausgelegt. Die Dimensionen reichen bis Holzstärken von 60 mm und Holzbreiten von 80 bis 380 mm. „Mit der neuen Anlage haben wir bis zu drei Mitarbeiter eingespart“, sagt Hechenblaickner und ist mit Stingls Lösung sehr zufrieden.

**SÄGEWERK HECHENBLAICKNER**  
 Standort: Wiesing (1)  
 Gegründet: 1929  
 Geschäftsführer: Hanspeter und Mathias Hechenblaickner  
 Mitarbeiter: 15  
 Einschnitt: 35.000 fm/J; Fi/Ta/Kie/Lä  
 Produkte: Bauholz, Schalungen, Verpackungsware  
 Absatz: 50 % Export (DE, IT)

**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

**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](http://www.stingl-maschinen.com)