Wolfgang Stingl (li.) und Gregor Entacher im neuen Hauptwarensortierwerk, realisiert von der Maschinenfabrik Stingl

ENTACHER

Standort: Großarl

Geschäftsführer: Josef, Jakob und Gregor Entacher

Mitarbeiter: 25

Einschnitt: 120.000 fm/J

Produkte: Bauware gehobelt, Profilware, Lamellen für BSH und KVH, Verpackungsware

Export: Deutschland, Italien, Levante, Japan

ENTACHER

„Die *beste* Lösung geboten“

Aufgrund einer künftig höheren Einschnittleistung waren im Sägewerk Entacher auch Erweiterungen in der Sortierung notwendig. Da die neue Sägelinie jetzt deutlich flexibler sowie leistungsfähiger ist und „bunt gemischt“ verschiedene Dimension und Qualitäten anfallen, war bei der Sortierlinie eine ebensolche Flexibilität gefordert. Hier bot die Maschinenfabrik Stingl die beste Lösung.

Martina Nöstler Maschinenfabrik Stingl (2), Martina Nöstler

Die Maschinenfabrik Stingl, Guttaring, und das Sägewerk Entacher aus Großarl pflegen bereits seit Jahrzehnten eine gute Partnerschaft. Die beiden Seniorchefs, Ferdinand Entacher und Maximilian Stingl, haben bereits in 1991 den Neubau einer Nachschnittkreissäge im Sägewerk abgewickelt. Der Kärntner Anlagenspezialist lieferte an Entacher auch den Rundholzplatz, eine weitere flexible Nachschnittkreissäge sowie die Seitenwarensortierung. Mittlerweile sind in beiden Unternehmen mit Wolfgang Stingl beziehungsweise Josef, Gregor und Jakob Entacher die nächsten Generationen im Einsatz und die langjährige Zusammenarbeit wird weitergeführt.

„Aufgrund unserer stets guten Erfahrungen haben wir uns wieder für Stingl entschieden. Außerdem ging die Maschinenfabrik auf unsere Bedürfnisse ein und konnte uns die beste Lösung hinsichtlich unserer Platzverhältnisse bieten“, begründet Gregor Entacher die Entscheidung. „Mit der neuen Sortier- und Paketieranlage ist es jetzt möglich, sämtliche in der hochflexiblen Sägelinie anfallenden Dimensionen und Qualitäten rasch und effizient einzuteilen und zu paketieren“, verdeutlicht Entacher. Die neue Hauptwarensortierung ist seit Ende 2020 in Betrieb.

Am oberen Förderer kommt das Schnittholz in die Sortierung, unten befindet sich die Entzerrstufe mit nachfolgender Beurteilungsstation

Der Zangenzuteiler vereinzelt die Bretterlagen Stück für Stück – unabhängig von der Dimension

Für die Hauptwarensortierung stehen im Sägewerk Entacher nun elf Boxen zur Verfügung

Von der Maschinenfabrik Stingl stammt auch die Stapelmaschine mit automatischer Legung von Trocknungs- und Verlustlatten

Von Seitenware bis Kantholz

Die Hauptlänge im Sägewerk Entacher in Großarl beträgt 3 bis 4 m. „Im Sortierwerk lassen sich Querschnitte von 17 mal 75 mm bis hin zur KVH-Rohware alle Dimensionen im gemischten Betrieb problemlos verarbeiten", erläutert Wolfgang Stingl, Gesellschafter des Unternehmens, bei der Besichtigung. Der von der Maschinenfabrik Stingl gelieferte Teil startet mit entsprechenden Förderanlagen hinter der Sägelinie. Die Querschnitte fahren zunächst oberhalb der Sortieranlage in Richtung der Vereinzelung. Diese Transporteinrichtung dient gleichzeitig als Pufferspeicher.

Auf der unteren Ebene gelangen die Bretter über eine Entzerrstufe auf die Arbeitshöhe. Vor dieser Entzerrstufe installierte die Maschinenfabrik Stingl zudem einen Kipptisch für die Aufgabe von Schnittholzpaketen zur Nachsortierung. Eine Messung teilt die Bretter dem hinterlegten Sortier- und Paketierraster zu. Aufgrund der kompakten Bauweise lässt sich auf Knopfdruck die Sortierung zwischen trockener und frischer Ware umstellen. Am Querförderer angekommen, werden die Bretter über einen Rollgang an der Nulllinie ausgerichtet und der Beurteilungsstation zugeführt. Dort kontrolliert ein Mitarbeiter jedes Stück und teilt die Qualitäten zu. Ein Zangenzuteiler vereinzelt den Bretterfilm zuverlässig und taktet die Hölzer für den nachfolgenden Trimmer ein. Der Zuteiler greift die Bretter ähnlich einer Hand und legt diese nach hinten ab. „Der Querschnitt spielt dabei keine Rolle. Bis zu einer Stärke von 130 mm nimmt der Zangenzuteiler die Werkstücke ohne Probleme. Die Leistung liegt aufgrund der visuellen Qualitätsbeurteilung bei bis zu 80 Stück pro Minute", erläutert Stingl. Die Sortierleistung kann vom Mitarbeiter stufenlos geregelt werden. Der Trimmer ist mit einer Nullsäge sowie drei Endensägen ausgestattet.

Im Anschluss werden die Bretter in elf Boxen sortiert. Diese sind in einer schrägen Variante mit einer elektrischen Hub-/Senkeinrichtung für minimale Fallhöhen ausgeführt. Diese System erweist sich als wartungsarm und problemlos. Als Nächstes kommen die Bretter in die Paketieranlage. Hier beziffert Stingl die Leistung mit acht Lagen pro Minute inklusive automatischer Lattenlegung. Die fertigen Pakete werden längs aus der Anlage transportiert. Hier besteht die Möglichkeit, eine Folie anzubringen beziehungsweise das Paket mit Kunststoffbändern zu umreifen. Die Steuerung von Stingl gibt zudem die Paketscheine inklusive Barcode aus. Die fertigen Pakete werden auf einem langen Pufferförderer dem Staplerfahrer für die Abnahme bereitgestellt. „Auf den Förderer passen gut und gerne zehn Pakete. Das ist ein großer Vorteil für unseren internen Ablauf, denn so kann sich der Staplerfahrer seine Zeit selbst einteilen und muss nicht immer parat stehen", meint Entacher. Stingl gliederte die neue Sortieranlage so in den Bestand ein, dass sich damit die Haupt- und Seitenware sortieren lassen. Die Anlagengröße wurde dem künftigen Zieleinschnitt von 120.000 fm/J angepasst. Die Entachers sind sicher, mit den aktuellen Investitionen gut für die Zukunft gerüstet zu sein. //

Innovative Technologien
für die Säge- und Holzindustrie

MASCHINENFABRIK
STINGL

☎ +43 4262 4411 www.stingl-maschinen.com

Tropenholz soll ersetzt werden

Ein Team der Hochschule für Forstwirtschaft Rottenburg in Rottenburg am Neckar/DE forscht an einem Holzmodifizierungsverfahren. Mit dessen Hilfe soll der Tropenholzimport reduziert werden. „Die Nachteile heimischer Holzarten wollen wir mit einer auf Polyethylenglykol basierten Imprägnierung ausgleichen", erläutert Projektleiter Dr. Marcus Müller. Die ungiftige Substanz soll die biologische Dauerhaftigkeit von in Deutschland verfügbaren Holzarten erhöhen. Gleiches gilt für deren Dimensionsstabilität. „Der Stoff ist jedoch leicht wasserlöslich. Darum muss er für Anwendungen im bewitterten Außenbereich ausreichend im Holz fixiert werden", erklärt Müller. „Um das sicherzustellen, untersuchen wir verschiedene Zusammensetzungen und überprüfen deren Einfluss auf das Quellverhalten." Im Anschluss wird der Einfluss der Behandlung auf mehrere Parameter untersucht. Diese sind biologische Dauerhaftigkeit, Witterungsbeständigkeit, Bearbeitbarkeit, Biegefestigkeit, Zugfestigkeit sowie weitere mechanische Eigenschaften. „Wichtig ist uns die Umsetzbarkeit der Forschungsergebnisse in die Praxis. Deshalb überprüfen wir, wie sich die ideale Rezeptur im industriellen Prozess umsetzen lässt. Eine ökonomische Bewertung ist ebenfalls Teil des Projekts", sagt Melissa Christ, die für die operative Durchführung des Projekts zuständig ist.

Die Finanzierung erfolgt durch den Europäischen Fonds für Nachhaltige Entwicklung der Europäischen Union, das Ministerium für Ländlichen Raum und Verbraucherschutz des Landes Baden-Württemberg und die Landesbank Baden-Württemberg. //