

# „Die *beste* Investition“

Andritz hat zwei Spanerscheiben an das Sägewerk Kåge von Norra Timber geliefert. Nach der Inbetriebnahme konnte das Sägewerk seine Produktionsmenge steigern. Mit dem Turnknife-System wurde das Messerwechselintervall deutlich verlängert und ein Nachschleifen der Messer ist nicht mehr erforderlich.

Seit 2011 führt die Andritz-Gruppe durch die Übernahme der ehemaligen Iggesund Tools auch Werkzeuge für die Säge-, Papier- und Zellstoffindustrie im Programm. Mit den Powerhead-Spanerscheiben hat sich Andritz nicht nur in Skandinavien, sondern auch in Mitteleuropa einen Namen gemacht (s. Holzkurier Heft 19/2022, S. 20). Andreas Henning ist seit 2017 für Andritz tätig und hat seit verganginem Jahr die Position des Produktmanagers für den Sägewerksbereich in der Gruppe inne. Er berichtet von einem erfolgreichen Austausch der Spanerscheiben bei Norra Timber im Sägewerk Kåge.

Eine Besonderheit der Andritz-Powerhead-Spanerscheibe ist die sogenannte schwimmende Stirnplatte, welche die Lautstärke bei der Bearbeitung des Stammes in der Spanerscheibe reduziert. Unter der

Stirnplatte sind Lager angebracht, die dafür sorgen, dass sich die Stirnplatte nicht mit der gleichen Geschwindigkeit dreht wie der Rest des Spanerkopfes. Die Reibung zwischen dem Spanerkopf und dem Holz wird reduziert, was die Stabilität des Stammes verbessert.

## Austausch der Spanerköpfe war notwendig

Das Sägewerk Kåge arbeitet seit 2010 mit einer knapp 50 m langen Profillinie von Heinola. In der Vergangenheit bestand das Problem darin, dass das Rundholz von den Spanerscheiben beschleunigt wurde. Die Stämme richteten sich auf, wenn die Messer der Spanerscheiben ihnen zusätzlichen Schwung gaben. „Unsere maximale Vorschubgeschwindigkeit betrug 120 m/min, weil die Stämme so schnell waren. Wir versuchten es mit 140 m/min. Damit hatten wir aber zwischen den Hölzern keine Lücke mehr“, sagt Joakim Larsson, Leiter des Sägewerks Kåge. Auf die Spanerscheiben wurde eine enorme Kraft ausgeübt, sodass der Stamm seitlich auswich, wenn er den vor ihm liegenden erfasste. Schließlich wurde auch die Verfügbarkeit von Ersatzteilen zu einem Problem.

Norra Timber entschied sich aufgrund eigener Recherchen und Erfahrungen aus anderen Sägewerken für Andritz als Lieferanten. Als Lösung bot das Unternehmen Powerhead-Scheiben an, bei denen das patentierte Turnknife-System zum Einsatz kommt. Die von Kåge installierten Scheiben haben drei Ringe mit jeweils fünf Hackmessern. „Das erste Paar Spanerköpfe wurde Ende 2021 und das zweite Paar im Mai 2022 ausgetauscht. Die Installationszeit betrug jeweils drei Tage“, informiert Henning. Im Zuge des ersten Austauschs ersetzte Norra Timber gleichzeitig die Motoren der Spanerscheiben durch stärkere.

Nachdem das erste Paar im Sägewerk installiert worden war, glaubte man bei Norra Timber, dass es einen Fehler geben müsse. „Wir dachten, dass der Stamm an den Köpfen vorbeigelaufen ist, ohne gehackt zu werden, weil die Bearbeitung nicht mehr so laut war wie früher“, lacht Jens Flodin, der für die Optimierung der Sägelinie zuständige Produktionsleiter. Durch den Einsatz der Powerhead-Köpfe verlängerte sich die Messerstandzeit auf ein bis zwei Wochen.



Bjarne Söderberg (Andritz-Vertriebsingenieur Schweden), Andreas Henning (Andritz-Produktmanager Sägeindustrie), Joakim Larsson (Direktor Sägewerk Kåge) und Sami Suvanto (Andritz-Vertriebsingenieur Finnland) prüfen die Hackschnitzelqualität (v. li.)



Im Norra Timber-Sägewerk Kåge sind zwei Paar Powerhead-Spanerscheiben von Andritz im Einsatz



Sorgt für ein rasches Wechseln der Messer: das Turnknife-System von Andritz an den Powerhead-Scheiben

Zuvor mussten diese alle zwei Tage getauscht werden. Außerdem lassen sich die Messer aufgrund des Turnknife-Systems drei Mal wenden, bevor neue benötigt werden. Das erspart Zeit. Die gebrauchten Messer werden vom Sägewerk Käge nach Iggesund geliefert, wo sie zu neuen Werkzeugen verarbeitet werden. Die Powerhead-Generation hat ein dreistufiges Messersystem für die Erzeugung von Qualitätshackgut. Vorne befindet sich noch ein Kreissägenblatt, welches für eine saubere Oberfläche der Brettware sorgt.

**10% mehr Schnittholz**

„Die Umstellung der Spanerscheiben auf das Andritz-System hat alle unsere Probleme gelöst. Die Investition ist eine der besten, die wir in der Produktion je getätigt haben. Außerdem war die Amortisationszeit kurz“, sagt Flodin. Seit dem Einsatz der neuen Powerhead-Scheiben konnte die Vorschubgeschwindigkeit in der Sägelinie auf 150 m/min erhöht werden. Die notwendige Stammlücke bleibt während des gesamten Prozesses erhalten. „Durch den Austausch der Scheiben ist unsere Schnittholzproduktion um etwa 10% gestiegen“, verdeutlicht Larrson. Zudem habe sich die Arbeitssicherheit aufgrund längerer Messerstandzeiten verbessert.

Im Sägewerk Käge werden die Messer in Intervallen gewechselt, die der vereinbarten Einschnittmenge entsprechen, sodass die Hackschnitzelqualität konstant bleibt. „Dank der Andritz-Spaneraggregate hat sich auch die Hackgutqualität verbessert“, sagt Flodin.

Andritz wird das Powerhead-System auch an das Sägewerk Hissmofors von Norra Timber liefern und dort mindestens ein Paar installieren. „Wir führen auch Testläufe für unsere Kunden durch, damit sie sich von der Messerqualität sowie den erzeugten Spänen überzeugen können. Bei den Testläufen werden die Späne nicht durch die Siebe geleitet, sodass ein direkter Vergleich ist“, sagt Henning.

**170 Jahre und kein bisschen leise**

Andritz mit Hauptsitz in Graz feiert heuer sein 170-jähriges Bestehen. Anfangs fertigte man unter anderem Drahtnägeln, Ketten und Grabkreuze. Das Unternehmen ist durch zahlreiche Akquisitionen speziell in den 1990er-Jahren stark gewachsen. Die Gruppe beschäftigt 27.100 Mitarbeiter in mehr als 40 Ländern und 280 Niederlassungen. Die Geschäftsbereiche von Andritz sind Zellstoff und Papier, Metall, Hydro und Separation. Der Umsatz der Gruppe betrug im vergangenen Jahr rund 6,5 Mrd. €. //

*Beitrag von Petri Puttonen aus dem Puumies-Magazin 8/2022, Finnland*

**Neues Schweizer Sägewerk startet bald**

Das Holzbauunternehmen Uffer, Savognin/CH, errichtet unter dem Projektnamen re-sources2025 ein Holzkompetenzzentrum. Das Werk soll zukünftig der stockenden Wald- und Sägewerkswirtschaft des Bergkantons neues Leben einhauchen.

Während der Bausaison 2022 hat das Projekt konkrete Form angenommen. Dafür riss man das alte Gemeindegewerk ab und erweiterte das Gewerbeareal Gravas in der Gemeinde Surses mit Neubauten. Seit einigen Wochen werden bereits erste Produktionsanlagen montiert. Im Frühjahr 2023 soll der offizielle Start erfolgen.

Anfang Dezember feierten die Initiatoren die Inbetriebnahme des Rundholzplatzes. Dabei wurde gemeinsam mit allen Projektbeteiligten der erste Fichtenstamm feierlich

eingeschnitten. Damit wurde der siebte Meilenstein von insgesamt 13 Teilzielen des Aktionsplans Resurses erreicht. Das digitalisierte Holzverarbeitungszentrum kann bis zu 70.000m<sup>3</sup>/J einschneiden. In einer ersten Phase möchten die Verantwortlichen zwischen 40.000 und 50.000m<sup>3</sup>/J verarbeiten.

Ab 2025 ist das Ziel, im Kanton Graubünden ausschließlich einheimisches Holz verarbeiten.

Um dieses Ziel zu erreichen, sollen mit anderen Unternehmern aus dem Kanton zwei weitere regionale Sägewerke und ein leistungsfähiges, zentral gelegenes Holzveredelungswerk realisiert werden. Das Initialwerk Resurses wurde komplett privat finanziert und verzichtet auf kantonale Fördermittel. //

**Anlage für bis zu 1 mm dünne Platten**

Am 12. Oktober erfolgte bei Borg Manufacturing die Abnahme einer MDF-Dünnstplattenanlage von Siempelkamp, Krefeld/DE. Damit wurde die insgesamt vierte Siempelkamp-Produktionslinie in Oberon, New South Wales, an den australischen Holzwerkstoff-Produzenten übergeben.

Den Auftrag über die abgenommene MDF-Dünnstplattenanlage mit einer 18,8 m langen Controll hatte Borg Manufacturing 2019 platziert. Auf der Anlage können Platten in einem Dickspektrum von 1 bis 25 mm produziert werden. Insbesondere die

Produktion der 1mm-Dünnstplatte bedeutete eine besondere Herausforderung für das Inbetriebnahmeteam.

„Für uns ist dies ein besonderer Erfolg, zieht man in Betracht, dass neben der technologischen Herausforderung auch die Corona-Einreiserektionen die Arbeit unseres Projektteams beeinflusst haben. Wir freuen uns, dass speziell die Arbeit mit dem Team unseres Kunden, ungeachtet dessen, so ergebnisorientiert und konstruktiv geführt werden konnte“, erläutert Projektleiter Stefan Wolff. //

**Ingenieurholzbauer wird klimaneutral**

Die Derix-Gruppe, Niederkrüchten/DE, hat eine CO<sub>2</sub>-Bilanz für alle Unternehmensbereiche erstellen lassen. Hintergrund ist die Teilnahme an der Initiative Klimaschutz Holzindustrie. Über die Ergebnisse der Analyse freut man sich bei Derix sehr: „Die ermittelten Emissionswerte sind außerordentlich niedrig. Das ist ein hervorragendes Zeugnis für unsere Arbeit im Bereich Nachhaltigkeit und Klimaschutz in den vergangenen Jahren“, erklärt Simone Derix, kaufmännische

Leiterin der Unternehmensgruppe. 2023 möchte Derix die ermittelten Emissionen mit Investitionen in Wiederaufforstungsprojekte ausgleichen. Seit 2021 nimmt Derix seine Holzelemente nach der Nutzung zurück. Nach dem Prinzip der Kreislaufwirtschaft werden diese zur Fertigung neuer Konstruktionen und Bauteile wiederverwendet. Mit diesem Ansatz sind die Nordrhein-Westfalen laut eigenen Angaben Vorreiter innerhalb ihrer Branche. //

**Tschechiengeschäft in Eigenregie**

Seit Mitte November verantwortet der Vakuumtechnik Spezialist J. Schmalz, Glatten/DE, seinen Vertrieb in Tschechien selbst.

Zu diesem Zweck hat das Unternehmen in Hranice na Morave/CZ eine Tochtergesell-

schaft gegründet. Schmalz ist somit an 29 Standorten vertreten.

Die Leitung des im Osten des Landes liegenden Standorts übernimmt Dr. Aleš Havránek. //