



Hirschbach vertraut bewährter Technik

Effizienz und Innovationen im Detail als entscheidender Faktor

Bei der Firma Hirschbach in Sulzbach-Laufen wurde zu Beginn des Sommers 2018 der Rundholzplatz um einen zweiten Sortierstrang erweitert. Im Zuge dieser Erweiterung wurde auch die über 20 Jahre alte Langholzkaplinie durch eine neue leistungsstarke Holtec Kaplinie ausgetauscht.

Auf Basis der guten und langjährigen Geschäftsbeziehungen und des Vertrauens in die bereits erfolgreich erprobte Holtec Technologie wurde im Dezember 2017 der Auftrag an die Holtec GmbH & Co. KG vergeben. Der ausschlaggebende Punkt zur Investition war die Steigerung von Ausbeute und Durchsatz auf dem Rundholzplatz. Die Firma Hirschbach ist ein traditionsreiches Familienunternehmen, welches in vierter Generation durch Frau Claudia Hirschbach geführt wird.



Monika und Bernd Hirschbach mit Tochter Claudia Hirschbach
Monika and Bernd Hirschbach together with their daughter, Claudia Hirschbach

Das jährliche Einschnittvolumen von rund 200.000 fm wird abgedeckt durch 2/3 Kurzholz und 1/3 Langholz, überwiegend Fichte. Abnehmer sind vor allem die KVH sowie BSH Industrie. Allerdings zählen auch der klassische Holzgroßhandel und die Verpackungsindustrie zu Hirschbachs Kunden. Der Rundholzplatz ist so aufgebaut, dass sowohl die Rundholzabschnitte vom Langholzplatz, als auch die Abschnitte von der Kurzholzaufgabe auf einer Entrindungsline zusammengeführt werden. Die Zusammenführung wurde im Jahr 2007 durch einen Holtec Beschleunigungsrollengang mit zwei Zutaktern realisiert.

Minimierte Stillstandszeiten durch gut durchdachte Bauabschnitte

Das gesamte Gesamtprojekt wurde in zwei Bauabschnitte unterteilt, um den Stillstand des Sägewerks so gering wie möglich zu halten. Im ersten Schritt wurde das Zentrierwerk der Entrindung und der Messblockzug ausgetauscht. Gleichzeitig wurde ein zweiter Sortierblockzug in pa-

ralleler Achse zum vorhandenen installiert. Durch die detaillierten Planungen und Absprachen beider Unternehmen konnte nach knapp drei Wochen Umbauzeit die Versorgung des Sägewerks mit Kurzholz wieder anlaufen. Nach erfolgreicher Inbetriebnahme dieses Abschnittes wurde der alte Langholzplatz demontiert und durch eine neue Holtec Langholzkaplinie ersetzt. Für die gesamte Anlage wurde eine neue Steuerungs- und Leistungselektrik aus dem Hause Holtec geliefert. Somit war es möglich, die Gesamtanlage CE-konform zu übergeben.

Herausforderung:

Begrenzte Betriebsfläche

Das Betriebsgelände der Firma Hirschbach im Kochertal ist räumlich begrenzt durch den Fluss Kocher und dessen Ausläufer sowie der Umgehungsstraße. Deshalb war es schon bei der Planung erforderlich, die Lang- und Kurzholzbeschickung, wie auch die Sortierstränge bestmöglich zu platzieren um eine optimale Flächennutzung zu erreichen.



200.000
fm/Jahr

Innovationen im Detail - Frässcheibe statt Anchnittsäge

Ausbeute und Beurteilung des Holzes sowie größere Sortimentsauswahl waren bei den Planungen ein zentrales Thema, ebenso wie Innovationen im Detail. So wurde hinter dem Vereinzlungssystem und dem Erdstammreduzierer der Firma Baljer & Zembrod erstmalig bei einem Holtec-Kunden in Deutschland eine Anchnittfrässcheibe installiert. (Bild rechts oben)

Die mit einem Sägeelement und einer Spanerscheibe bestückte Frässcheibe fräst einen bis zu sieben Zentimeter breiten Sauberkeitsschnitt am Stockende der Langholzstämmen. Die Frässcheibe hat lediglich einen Durchmesser von 1000 mm.

Durch die Spanerscheibe können jedoch Stämme bis zu 800mm bearbeitet werden. Das Ergebnis des Anchnitts ist eine saubere Schnittfläche zur besseren Beurteilung des Holzes als auch ein homogenes Gemisch der Restholzspäne, die zur Befuerung der Heizungsanlage besser geeignet sind als Holzspäne. Diese Argumente überzeugten Familie Hirschbach.

Im Anschluss werden die Stämme auf den Messblockzug übergeben. Da beim Langholz das Einteilen durch den Bediener eine entscheidende Rolle spielt, wurde ein zweiter Bedienstand in der Achse des Messblockzugs installiert. Somit hat der Bediener die optimale Position um die Stämme nach dem Vorschlag

der Firma Jörg Elektronik einzuteilen. Nach dem Einteilen werden die Stämme auf den Kappblockzug übergeben. Hier werden mittels einer 110kW leistungsstarken Kappsäge die unterschiedlichen Abschnittslängen gekappt. Mittels Drehausstoßer und Staufufen werden die Abschnitte auf die Entrindungsline übergeben und anschließend in einem der beiden Sortierstränge absortiert. Der Austausch der Langholzkapplinie konnte nach erfolgreicher Inbetriebnahme Anfang Oktober 2018 abgeschlossen werden. Durch die enge und gute Zusammenarbeit zwischen Holtec und Hirschbach konnten alle Zielvorgaben zur vollen Zufriedenheit umgesetzt werden.



Zufriedene Gesichter auch bei den Projektleitern / Hirschbach: Ralf Bulling (links) und Karl Jäger. Satisfied project manager at Hirschbach: Ralf Bulling (left) and Karl Jäger



*„Thema Restholzverwertung: Homogene Frässpäne statt Holzspäne gaben Frässcheibe den Vortritt“
“On the subject of utilization of residual wood: Homogeneous millings have the advantage over wooden discs.”*

Lösungen für Rundholzplätze

Stahlbetonfertigteile für die Sägewerkindustrie
Rundholzboxen • Sortierboxen • Betonfüße

LEHDE Boxen-Systeme
ohne großen Stillstand ergänzen oder modernisieren von Sortierblockzügen
Standard-Boxen und individuelle Lösungen
aus hochwertigem Beton,
absolute Formstabilität und lange Haltbarkeit

Sprechen Sie uns an: Dipl.-Ing. Rainer Schwanitz
Mobil +49 160/96671508 · E-Mail schwanitz@lehde.de

WIR BAUEN ZUKUNFT

Industrie- und Gewerbebau · www.lehde.de



Hirschbach trusts in proven technology

Efficiency and innovations in detail as key factors

At the beginning of summer 2018 Hirschbach's log yard in Sulzbach-Laufen was extended by adding a second sorting line. During this enlargement, the long log cutting line which was over 20 years old was exchanged for a new high performance cutting line made by Holtec.

On the basis of a good and long term business partnership as well as of confidence in proven Holtec technology, the order was given to Holtec GmbH & Co. KG in December 2017. An important argument for the investment was the increase of yield and capacity of the log yard.

Hirschbach is a traditional family-run company, which is managed in the fourth generation by Mrs. Claudia Hirschbach. The annual capacity of about 200.000 solid m³ is covered by 2/3 short logs and 1/3 long logs, mostly spruce. Customers are in the timber construction and the laminated timber industry. But Hirschbach's customers are also the classical wholesalers as well as the packaging industry.

The log yard is designed in such a way that cut logs from the long log storage as well as short logs from the short log infeed are combined on a debarking line. This matching was realized in 2007 by a Holtec acceleration roller way with two allocators.

Minimized downtimes due to well thought-out construction stages.

The whole project was divided in two construction stages to minimize the downtimes as much as possible. First, the centering unit of the debarker and the measuring line were exchanged. At the same time a second sorting line was installed, parallel to the existing one. Due to the detailed planning and arrangement of both companies, Holtec and Hirschbach, the feeding of the sawmill with short logs could be restarted after a rebuild time of only three weeks. After the successful commissioning of this part the old long log yard was demounted and replaced by a new Holtec long log cutting line. New control and performance electrics were delivered by Holtec for the whole installation. So it was possible to transfer the complete installation with CE standards.

Challenge: limited operational areas
The operational areas of Hirschbach in Kocher valley are limited by the river Kocher and its torrents as well as by the street. Therefore it was really necessary when planning to position the long log and short log feeding as well as the sorting line in the best possible way to get an optimal use of space.

Innovations in detail – Milling disc instead of pre-cut saw
Yield and evaluation of the wood as well as large assortment were key points the same as the innovations in detail.

This is the first time when a Holtec customer in Germany had a pre-cut milling disc installed behind the separating system and the butt-reducer made by Baljer & Zembrod.

The milling disc was equipped with a saw element and a milling element to make a clean cut up to 7 cm at the butt end of the long logs. The milling element has a diameter of only 1000 mm, which can treat logs up to a diameter of 800 mm.

The result of the first cut is a proper cutting surface which enables a better evaluation of the logs, as well as a homogenous mixture of remaining wooden chips which are more suitable for firing the heating installation than wooden discs. These arguments convinced the Hirschbach family.

In the following the logs are transferred to the measuring line. As the division of the logs done by the operator is quite important, there is a second operator's desk at the measuring line. This way the operator has the optimal position to divide the logs according to the proposal of Jörg Elektronik.



Das Betriebsgelände der Firma Hirschbach im schwäbischen Kochertal, eng begrenzt durch den Fluss Kocher und die vorbeiführende Kreisstraße, galt es optimal zu nutzen
The site of Hirschbach in the Swabian Kocher Valley, limited by the river Kocher and the passing district road, had to be used optimally

After division, the logs are transferred to the cutting line where they are cut with a 110 kW high performance saw into different lengths. The short logs will be ejected by means of rotating ejectors to the storage steps and then transferred to the debarking line. Subsequently they are sorted in one of the two sorting lines.

After a successful commissioning at the beginning of October 2018, the exchange of the cutting line for long logs could be finished. By the close and good collaboration of Holtec and Hirschbach, all objectives could be realized to full satisfaction.