

C. GUNNARSSONS VERKSTADS

Höchstleistung in Sortierlinie

Nachsortierung schafft 200 Bretter/min

Bei einer Sägelinie, die mit 170 m/min fährt, braucht man eine entsprechend leistungsfähige Nachsortieranlage. Im SCA-Timber-Sägewerk Bollsta, Bollstabruk/SE, verarbeitet die Anlage von C. Gunnarssons Verkstads 200 Bretter pro Minute.

Beim SCA-Sägewerk Bollsta im schwedischen Bollstabruk schießen die Stämme bis zu 170 m/min durch die Sägelinie. Stillstände der Linck-Linie würden sofort ins Geld gehen. Aus diesem Grund braucht man in einem der leistungstärksten Sägewerke Schwedens eine entsprechende Nachsortierung. Im Oktober des vergangenen Jahres wurde eine Anlage von C. Gunnarssons Verkstads, Vislanda/SE, aufgestellt, um die Kapazität noch weiter auszubauen. „Für heuer ist ein Output von 525.000 m³ geplant“, informiert der SCA-Projektleiter Jimmy Hörnström.

Poltern statt warten

Haupt- und Seitenware laufen getrennt über zwei idente Linien. Nach dem ersten Querförderer gelangen die Bretter zu einer S-Vereinzelung. Hier ist bereits eines der ersten Highlights eingebaut. Ein Zwischenpuffer kann Holz aufnehmen, wenn es im hinteren Teil zu einer Störung kommt. Für die Sägelinie bedeutet dies, dass sie zwischen 10 und 30 min weiterlaufen kann. Das erhöht die Gesamtverfügbarkeit enorm. Nach Behebung der Störung kann gleichzeitig das Holz aus dem Puffer und von der Sägelinie gefördert werden. Die Steuerung läuft vollautomatisch ab.

Beidseitig sortieren

Schräg gestellte Walzen richten die Bretter aus. Das Schnittholz wird quer gefördert und wiederum vereinzelt. Über Sensoren wird die Vorschubgeschwindigkeit zum nächsten Vereinzeler an den

Holzfluss angepasst. Im Anschluss erfolgt die Qualitätssortierung an der Holzoberseite. Einen Stock tiefer wird auch die Unterseite unter die Lupe genommen, um die Informationen für die Kappung im Querdurchlauf zu generieren. Die Kappsäge selbst ist extrem robust und verlässlich im Betrieb. Anschließend wird das Holz wieder ausgerichtet, um auch Speziallängen mit einer separaten Kappsäge fertigen zu können.

Auch im hinteren Teil der Anlage gab es eine Veränderung. Die Förderer, welche die Bretter in die Etagensortierung überleiten, wurden verlängert. Dadurch ist dieser Übergang flüssiger geworden.

Nicht nur Leistung zählt

Die Leistung beider Linien beträgt 200 Stück pro Minute. Doch nicht nur der Output, sondern auch das Thema Sicherheit ist wichtig. Sicherheitstechnisch besteht die Anlage aus verschiedenen Teilen. „Kommt es in einem Teil zu einem Stillstand für eine Reparatur, können die anderen weiterlaufen“, erklärt Martin Berglund, Programmierer von Gunnarssons.

Die beste Lösung

Entschieden hat man sich bei SCA für die Schweden aufgrund der angebotenen Gesamtlösung. „Auf die von uns gestellten Anforderungen hat uns Gunnarssons die beste Lösung gebracht. Sehr zufrieden bin ich mit der Kappsäge und dem Puffer“, so Hörnström.

AK <



Durch die Verlängerung erreichte man eine Entspannung im hinteren Anlagenbereich



Zufriedene Gesichter: Martin Berglund von Gunnarssons mit Jimmy Hörnström von SCA (v. li.)

DATEN & FAKTEN

SCA TIMBER BOLLSTA	
Geschäftsführung:	Katarina Levin
Mitarbeiter:	146
Holzart:	Nordische Kiefer
Produktionskapazität:	535.000 m³ (2013)
Hobelkapazität:	100.000 m³ (externer Partner)
Produkte:	Schnittholz, kesseldruck-impregnierte Hölzer, Hobelware, Holzböden und Deckschichten
C. GUNNARSSONS VERKSTADS	
Gründung:	1950
Geschäftsführung:	Jörgen Gunnarsson
Standorte:	Vislanda/SE, Växjö/SE
Mitarbeiter:	40
Produkte:	Förderer, Sortierungen, Automationstechnik



Bildquelle: Klingler

Durch den Puffer kann die Sägelinie im Falle einer Störung je nach Dimension noch 10 bis 30 min weiterlaufen und muss nicht angehalten werden



Die Kappsäge für den Querdurchlauf ist extrem robust aufgeführt und verlässlich im Betrieb