

C GUNNARSSON VERKSTADS

# Die Brett-Beschleuniger

## Schwedische Mechanisierung ist schnell und genau

C Gunnarsson Verkstads Mechanisierungen und Sortierungen verarbeiten über 200 Bretter pro Minute. In Vislanda hat der schwedische Maschinenbauer gleich die größte Etagensortieranlage der Welt gebaut.

Viele Top-Sägewerke in Schweden verbindet eine Gemeinsamkeit: An ihren Vor- oder Nachsortierungswerken prangt das Logo von C Gunnarsson Verkstads (CGV), Vislanda/SE. Der schwedische Familienbetrieb hat sich auf die Schnittholzmechanisierung spezialisiert. Hier zählen Geschwindigkeit, Genauigkeit und Zuverlässigkeit. Skandinaviens Schnittholzmärkte sind ebenso umkämpft wie in Mitteleuropa. Da will es gut überlegt sein, ob der hart erarbeitete Cashflow wieder investiert wird. Wenn ja, dann wollen die Unternehmen ihre bestehenden Produktionen effizienter machen. Den Flaschenhälsen geht es an den Kragen. Das klingt einfach, ist aber im laufenden Betrieb eine große Herausforderung. Umso wichtiger ist die über ein hal-

bes Jahrhundert zurückreichende Erfahrung von CGV.

### Weltgrößte Lagensortierung

Zum Kundenstamm von C Gunnarsson Verkstads zählen prominente Namen, wie SCA Timber in Bollstabruk (das gegenwärtig größte Sägewerk Schwedens), Holmen Timber Braviken (bald das größte Sägewerk Schwedens, s. Holzkurier Heft 21, S. 22–23) und Vida-Timber in Vislanda. In Letzterem befindet sich die eigenen Angaben nach größte Etagensortieranlage der Welt mit 42 Lagen. Warum so viele Fächer notwendig sind und warum sich CGV Gunnarsson auf immer leistungsfähigere Scannersysteme freut, erklärte Tony Gunnarsson beim Gespräch in der Unternehmenszentrale.

Bei der Vida-Timber-Werksbe-sichtigung in Vislanda führt Kjell Markusson durch sein Reich. Der Schwede im karierten Hemd ist Betriebsleiter im Sägewerk Vislanda. Die Führung beginnt mit dem Betreten eines Lifts in der Nachsortierung. Dessen Vorhandensein ist absolut gerechtfertigt, immerhin geht es vier Etagen nach oben. So hoch baut

die Sortieranlage für die getrocknete Ware mit 15 Etagen. 2008 wurde dieser Sortierstrang in Betrieb genommen. Unten werden die getrockneten Doppelhub-Schnittholzstapel aufgegeben. Schräg gestellt, rutschen die Lagen elegant in die Vereinzlungsstelle. Mit 200 Stück pro Minute sausen die Bretter zu einer ersten händischen Sortierung. Früher hatte man häufig mit gebrochenen Brettern vom Gudrun-Windwurfholz (Januar 2005) zu kämpfen. Im Februar wurde aber das letzte Bloch der Rekordkalamität eingeschnitten. Aber auch damit konnte die CGV-Mechanisierung umgehen. Der Ausschuss wird vor der Gilbert-Hobelmaschine nach oben ausgeschleust.

### Hobelanlage mit 1,2 km/min

Die Gutware jagt mit bis zu 1200 m/min (!) durch Gilberts Vierseiten-Hobler. Die kanadischen Hochleistungs-Hobelanlagen werden auch von CGV vertrieben. Direkt danach werden die frischen Oberflächen von einem Woodeye-Scanner unter die Lupe genommen. Er erkennt Defekte aufgrund des Aussehens. Noch

mit voller Geschwindigkeit rasen die Bloche wieder vorbei an der Kippentstapelung. Auf einer Entschleunigungsbahn sorgen horizontal rotierende Riesenwedel (man kann sie nicht anders nennen) für ein ruhiges Auslaufen. Kaum ist das gehobelte Schnittholz zur Ruhe gekommen, geht es nun wieder im Querlauf über eine 90°-Kurve zur Sortieranlage. Dort warten zwei Spezialisten auf sie. Ein bärtiger Schwede mit einem perfekt geschulten Auge und eine technologische hochgerüstete, schwedische Festigkeitsbestimmung mit perfekter Einstellung (Bericht zu Precigrader s. S. 19).

### Standardware für den Export

Aufgrund der Beurteilung von Mensch und der beiden Maschinen (Woodeye plus Precigrader) werden die Bretter durch den Hochleistungs-Trimmer geschickt, dort optimal abgelängt und mit einem „C24“, „C16“ oder gar keinem Aufdruck versehen. Abschließend läuft die Ware in die Lagensortierung, wird paketierrt und ist somit bereit für den Export in die ganze Welt. Markusson lobt die Arbeit der blau lackierten

**CGV**  
C GUNNARSSON VERKSTADS AB

- Highspeed-Schnittholzhandlung
- Gilbert-Hochleistungshobelanlagen
- Automatisierung

www.cgv.se +46 472-343 30



**Zufrieden mit der Anlage:** Produktionsleiter Kjell Markusson lobt die Mechanisierung von CGV, die in Vislanda arbeitet



**Kernkompetenz Anschlag:** Das in Vislanda erstmals umgesetzte System hat sich in skandinavischen Hochleistungssägewerken etabliert

Anlagen nachdrücklich. Danach führt Markusson noch in die Vorsortierung. Mit 42 Lagen werkt dort die weltgrößte Etagensortieranlage – und zwar höchst zuverlässig. „Auch mit dem schwierigen Sturmholz konnten wir gut umgehen“, berichtet Markusson. Der Grund für die vielen Sortierlagen sind die wenigen Rundholzboxen. „Da wir vor der Sägelinie nicht so genau sortieren können, müssen wir das halt nach der Linie machen.“

### Präziser Hochleistungstrimmer

Eine Kernkompetenz von CGV sind Hochleistungstrimmer für optimierten Zuschnitt. Unter Hochleistung versteht Gunnarsson dabei bis zu 300 Bretter pro Minute, die völlig frei auf  $\pm 1$  mm abgelängt werden. Dazu setzen die schwedischen Maschinenbauer auf zwei Trimmer und einen mitlaufenden Anschlag. Vor der Kappung sitzt ein Querlaufscanner. In einer typischen skandinavischen Nachsortierung kommt in Skandinavien etwa eine Finscan-Anlage zum Einsatz. Genauso gut lassen sich aber auch Lösungen von Savcor, Lisker, Microtec oder Autolog umsetzen. Von Letzterem ist Gunnarsson die Vertretung in Skandinavien.

Der Scanner entscheidet in Sekundenbruchteilen, wo die Kappschnitte für eine optimale Wertausbeute gesetzt werden. Die Sägeblätter im Trimmer sind über die komplette Breite in einem 30 cm-Intervall angeordnet. Genau diese 30 cm kann ein erster verstellbarer und mitlaufender Anschlag variieren. Der Kappschnitt ist damit absolut frei positionierbar. Während das Restholz nach unten fällt, fährt die Gutware weiter zum zweiten verstellbaren Anschlag. Dort wird sie erneut in einem Spielraum von 30 cm auf  $\pm 1$  mm positioniert und im Trimmer Nummer 2 gekappt.

### Hochgeschwindigkeit braucht Hirnschmalz

„Zack – zack – zack – zack!“ Wenn Sie das in etwas weniger als einer Sekunde aussprechen, erreichen Sie ungefähr die Frequenz, mit der Gunnarssons Anlagen das Schnittholz verarbeiten können. Um bei mehr als drei Kappschnitten pro Sekunde trotzdem präzise zu bleiben, gibt es eine einfache Lösung: „Die Distanz beim Anschlag wird verlängert. Dann werden die Bretter sanft genug an den

Anschlag gefahren, dass sie nicht zurückspringen“, erklärt Gunnarsson.

Entwickelt wurde dieses System für Vida-Timber in Vislanda. Über die Jahre wurde es perfektioniert. Krönung war wohl die Installation bei Holmen Timber Braviken. Dort arbeitet ein Carbotech-Hochleistungstrimmer. CGV Gunnarsson bietet zwar auch Trimmer aus eigener Produktion, diese erlauben aber „nur“ bis zu 140 Stück pro Minute.

### Jetzt Bollstabruk auf Vordermann bringen

In der CGV-Werkstatt wird bereits am nächsten Renommee-Projekt gearbeitet. Im Herbst wird man bei SCA Timber in Bollstabruk einen Teil der Vorsortierung erneuern.

„Wir übernehmen die Schnittware von der Linck-Linie und geben sie weiter an die Springer-Sortieranlage. Unsere Installation umfasst also den Scanner und den Trimmer. Vom Maschinenkonzept ist das gar nicht so herausfordernd. Das Wichtigste ist aber die rasche Montage“, umreißt Gunnarsson die kommende Aufgabe.

### Die beste Steuerung wird siegen

1955 hat Carl Gunnarsson den Betrieb gegründet. Mittlerweile sind seine drei Söhne in der Geschäftsführung. Tony kümmert sich um die Steuerungs- und Automationsabteilung. Jonas verantwortet den Maschinenbau. Jörgen steuert als Manager das gesamte Unternehmen. „Bei der Schnittholzverarbeitung ist Erfahrung nicht zu ersetzen“, ist Tony Gunnarsson überzeugt. „Das bringt zwei Vorteile: Wir verstehen, was der Kunde eigentlich will und wie die einzelnen Maschinen im Sägewerk zusammenarbeiten.“ Die Technik werde immer komplizierter. Der Beratungsaufwand vor einem Geschäftsabschluss steigt auch. Im Endeffekt soll aber alles ganz einfach sein und – vor allem – zuverlässig arbeiten.

„Unser Vater hat schon gesagt: Am Ende ist jenes Unternehmen erfolgreich, das seine Anlagen am besten kontrollieren kann“, zitiert Gunnarsson. Heutzutage heißt das: codierte und über Frequenzumformer ansteuerbare/synchronisierbare Motoren.

HP <



**Vereinzelung in Braviken:** elektrisch angesteuerte Pneumatic-Ventile erlauben 300 Bretter pro Minute



**Schnittholz** wird per Paternoster von oben angeliefert und in der richtigen Lage mit ausfahrbaren Rollen abgenommen



42 Lagen

**Mit 42 Lagen** ist die CGV-Vorsortierung von Vida-Timber in Vislanda nach eigenen Angaben die weltgrößte Anlage dieses Typs