

CGV GUNNARSSONS VERKSTADS

In Schweden flitzen die Bretter

Familienbetrieb rüstet Hochleistungs-Standorte aus

Der schwedische Anlagenbauer CGV Gunnarssons errichtet schnelle Sortieranlagen sowie Zu- und Abführung zu Hochleistungs-Hobelautomaten. Das leistungsfähigste Sägewerk und die schnellste Hobelinie Skandinaviens belegen das.

Die Aufgabe sieht folgendermaßen aus: Man konzipiert eine Nachsortierung für das modernste Sägewerk Europas. Bis zu 1,5 Mio. fm werden dort zu 750.000 m³ Schnittholz jährlich verarbeitet. Leistungsfähige Kanaltrockner geben Paket um Paket aus. Alle sollen in kürzester Zeit sortiert, gekappt und verpackt werden. Obendrein muss noch eine 800 m/min-Hobelinie versorgt und die Profilbretter müssen danach ebenso schnell wieder weitertransportiert werden.

Aufmerksame Holzkurier-Leser wissen bereits: Es geht um das Sägewerk Holmen Timber Braviken im schwedischen Norrköping, das bereits in mehreren Reportagen vorgestellt wurde (s. Holzkurier Heft 5, S. 18 bis 20 und 24 sowie Heft 13, S. 12). Weniger bekannt sein dürfte hingegen der Ausrüster für die Nachsortierung sein. Cenneth Gunnarssons Verkstads – oder kurz CGV – aus Vislanda/SE übernahm die vorhin geschilderten Aufgaben – mit Bravour, wie man seitens Holmen lobt. Fünf Monate nach Inbetriebnahme produziert man bei Holmen Timber Braviken über Plan, freut sich die Betriebsleiterin des Nachsortier- und Hobelwerkes, Camilla Mattsson.

Bypass zum Hochleistungs-Hobler

Die Holmen-Linie ist auf maximal 250 m³ Schnittholzausstoß pro Stunde ausgelegt. Typische Brettstärken sind 16 mm, 22 mm, 36 mm und stärkere Ware für konstruktive Zwecke. Nachdem die Schnittholzpakete in Skandinaviens größtem

Sägewerk aus den sechs Valutec-Kanaltrocknern und drei Trockenkammern strömen, werden sie mit Staplern zur Nachsortierung gebracht. Die Kippentapelung lässt Schicht um Schicht auf die blaugelbe CGV-Mechanisierung sausen. Der Bediener muss gleich zu Beginn entscheiden, wohin es geht: Sägeraue Ware wird direkt zur Sortierlinie geschafft. Für die Hobelung vorgesehene Bretter gelangen zu einem Vierseiten-Hobelautomaten von Waco, Halmstad/SE. Ein Bypass kann bei Bedarf die Bretter an der Hobelung vorbeischieben.

In der Sortierlinie klopft zunächst ein Microtec-Viscan-System die Stirnseiten ab und ermittelt über die Schwingung die Brettfestigkeit. M3-Scan-Einheiten vom gleichen Hersteller ermitteln die Brettfeuchte. Zwei nachfolgende Profigrade TFE-6-Scanner von Lisker, Väaksy/FI, kontrollieren die Oberflächen auf Waldkante, Äste, Harzgallen sowie Drehung und Verkrümmung. Damit Brett-ober- und -unterseite begutachtet werden können, ist zwischen den Scannern der patentierte, mitlaufende CGV-Brettwender montiert, welcher problemlos mit 200 Stück im Minutentakt zurechtkommt. Die Ware kann stufenlos gekappt werden. 2,1 bis 6 m sind die Bretter lang, die auf den blaugelben Förderern dahinflitzen. Je nach Sortiment wird das Schnittholz in eine der 15 Sortieretagen eingeordnet. Dahinter warten zwei Stapelautomaten mit automatischer Stapellatten-Legung. Vor einer der Paketieranlagen können die Bretter bei Bedarf mittig gekappt werden. Somit können

> DATEN & FAKTEN

CGV – CENNETH GUNNARSSONS VERKSTADS

Gründung:	1953
Geschäftsführer:	Vater Cenneth und Söhne Jörgen, Jonas sowie Tony Gunnarsson
Standort:	Vislanda/SE
Mitarbeiter:	40
Maschinenbau:	Mechanisierungen für Vor- und Nachsortierung, Hobelwerke
Automatisierung:	elektrische Steuerungsanlagen, Sortieranlagen für frische und trockene Ware
Partnerbetriebe:	Autolog, Blainville/CA (Optimierungssysteme); Gilbert, Roberval/CA (Hobel- und Sägewerksanlagen)

zwei Pakete mit jeweils bis zu 3 m langer Ware simultan erzeugt werden.

Familienbetrieb mit guter Kundenbeziehung

Die Installation in Skandinaviens leistungsfähigstem Sägewerk beweist, dass es sich dieses Unternehmen verdient, vorgestellt zu werden. „Unser Anspruch bei CGV ist ein hohes Innovationslevel. Gleichzeitig sollen die Anlagen nicht unnötig kompliziert sein“, erklärt Jörgen Gunnarsson, der in der Geschäftsführung für den Ein- und Verkauf zuständig ist. Mit 60-jähriger Erfahrung wisse man, wie die Anlagen ausgelegt werden müssen, damit sie hohe Verfügbarkeit und niedrige Betriebskosten ermöglichen, heißt es.

Die eigentliche „Verkstads“ der Gunnarssons liegt im südschwedischen Vislanda und misst 5000 m². Mit einem halben Hektar unter Dach ist nicht nur genug Raum für die Maschinenbauer vorhanden, die voll ausgestattete Werkstatt erlaubt es auch, alle relevanten Teile der Sägewerksmechanisierungen selbst herzustellen. „Wir bieten maßgeschneiderte Lösungen für das Schnittholzhandlung an. Dank der ständigen Umsetzung von Innovationen können unsere Kunden auf einen Wettbewerbsvorsprung für die kommenden He-



Patentierter Brettwender: Zwischen den beiden Scannereinheiten werden die Bretter gewendet, damit beide Oberflächen überprüft werden können



Der voll automatische Paketierer stapelt bis zu 6 m lange Pakete – dank einer Kappsäge können simultan zwei 3 m-Pakete geformt werden

Bildquelle: Plackner (3), CGV (2)



Bis zu 200 Stück pro Minute werden von der CGV Gunnarssons-Anlage in Norrköping/SE verarbeitet

erausforderungen bauen“, schildert Gunnarsson. Wert legt man auf eine gute Kundenbindung: „Wenn bei uns ein Auftrag eingeht, sollte das nicht nur zur Montage von einer Anlage führen. Oft ist es der Beginn einer langen Geschäftsbeziehung, in Zuge derer wir unseren Kunden zu höchstmöglicher Effizienz verhelfen.“

Erfahrung seit 1970er-Jahren

C. Gunnarssons Verkstads verfügt über ein komplettes Sortiment für die Vor- und Nachsortierung. Seit den 1970er-Jahren werden Komplettsysteme montiert. „Das bedeutet, wir haben eine solide Basis an Erfahrung, die wir in modernen Projekten einsetzen können“, ist sich Gunnarsson sicher. In den vergangenen Jahren haben die Sägewerke insbesondere an der CGV-Kappanlage Interesse gezeigt, erfährt man. Dieses patentierte Bauteil ist ein echtes Gustostück. Ein mitlaufender, verstellbarer Anschlag kann die Bretter perfekt auf die Sägeblattposition justieren. Wird dieser Anschlag bei zwei separaten Trimmern – einer für jedes Brettende – instal-

liert, lässt sich die Länge völlig frei variieren – und das bei einer Kapazität von 200 Stück pro Minute.

„Dieses System eignet sich hervorragend für moderne, durchoptimierte Sägewerke“, kommentiert der Verkaufsleiter. 1986 installierte CGV die erste Sortierstraße. Seit damals wurde bei der Entwicklung nicht nachgelassen. „Wir haben nun schon über zwanzig Jahre eine führende Stellung bei der Entwicklung von Brettsortierungen.“ Je nach Anforderung werden Etagen- oder Bockensortierer gebaut.

Kennenlernen in Hannover

Ein Markenzeichen der CGV-Etagen-Sortieranlagen ist die „komplett vertikale Zufuhreinheit“. Dabei handle es sich um eine patentierte Anlage, bei der alle Etagen gleich lang sind, erklärt Gunnarsson. Damit lässt sich der Platz bestmöglich ausnutzen. Ein weiterer Vorteil ist die hohe Fördergeschwindigkeit bei gleichzeitig sanfter Brettbehandlung. Wie das genau aussieht, möchte man den Interessenten gerne auch persönlich erklären. Die beste Gelegenheit dazu bietet sich auf der Ligna Ende

Mai in Hannover, wo CGV mit einem eigenen Stand vertreten sein werde, weist der Verkaufsleiter hin.

Das CGV-Kerngeschäft war stets die Entwicklung von Mechanisierungen basierend auf eigenen Innovationen. In den vergangenen Jahren ging viel Entwicklungsarbeit in die Anlagensteuerung. „Wir haben unsere Elektronikabteilung aufgewertet. So können wir schlüsselfertige Anlagen inklusive Optimierungslösungen liefern“, sagt Gunnarsson.

Hobler mit 1,2 km pro Minute

Jeder weiß, wie schnell 72 km/h (1200 m/min) sind – zumindest mit dem Auto. Im Hobelwerk sind solche Geschwindigkeiten jedoch noch eher selten, aber CGV hilft tatkräftig mit, dass sich das ändert. Als Europavertrieb des kanadischen Hochleistungshobler-Erzeugers Gilbert, Roberval/CA, ist man auf die Montage dieser Anlagen spezialisiert. Das Um und Auf sind dabei natürlich die Zubringung und der Abtransport der Bretter. Ein Beispiel, wie so etwas funktioniert, findet sich in der nahen Umgebung des CGV-Stamm-sitzes. Im selben Ort befindet sich ein



Standort des Schnittholzkonzerne Vida. Dort bauten die ansässigen Spezialisten eine Sortierung sowie die Mechanisierung für Schwedens erste Hochleistungs-Hobelanlage mit 1200 m/min. Bei Södra Timber in Långsjö/SE installierte CGV eine Nachsortierung inklusive Hobelinie, deren Herzstück ein 800 m/min-Le-dinek-Automat ist.

Hohe Verbreitung in Schweden

Die Referenzliste von CGV belegt das umfassende Sortiment. Hier ein Auszug:

- ▶ Bei Karl Hedin Sägverk, Karbenning/SE, wurde die Trockensortierung inklusive Qualitätserkennung in Kooperation mit Finscan, Espoo/FI, montiert.
- ▶ Kinnaredssägen, Kinnared/SE, verfügt über eine CGV-Vorsortierung: Es wurde eine neue Vereinzelnung, mit Kettenförderer und Kappanlage eingebaut. Die Maschinen und die Sortiersteuerung stammen ebenso von CGV. Die Kappoptimierung steuerte Autolog bei.
- ▶ Derome Säg, Veddige/SE, besitzt ebenfalls eine neue Vorsortierung mit Kappung von CGV. Zudem wurde die Stapelung erneuert.
- ▶ Mit Rörvik Timber, Höglandet/SE, setzt einer der größten Schnittholzproduzenten Europas auf eine Vorsortierung samt optimierter Kappanlage aus Vislanda. **HP** ◀



Bypass zum Hobelautomaten: Hier wird das Schnittholz nach links über die Waco-Hobelanlage mit 800 m/min befördert



Rrrrrutsch! Schon wird das nächste Paket abgestapelt, das in einem der sechs Valutec-Kanaltrockner auf die Zielfeuchte gebracht wurde