



Junges Team: Georg, Gernot und Günther Hahn sowie Martin Lemp (v. li.)

HOLZ HAHN

Alle Wege führen in die Sortierung

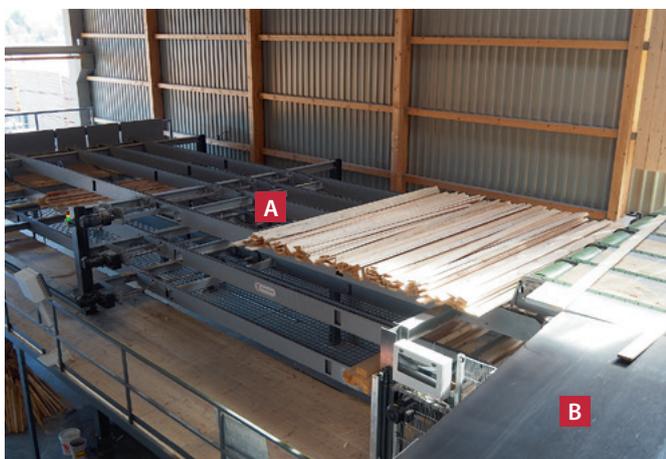
Mit neuem Sägewerk die Qualität selbst in der Hand

Am 12. Juli durchlief der erste Stamm bei Holz Hahn die neue Sägelinie. Zeitgleich startete man in Rappottenstein die neue Sortieranlage. Diese muss sowohl mit den großen Querschnitten für die eigene Leimholzproduktion als auch der Seitenware zurechtkommen.

✍️ & 📷 Martina Nöstler

80.000 fm/J Einschnitt im Einschichtbetrieb nennt Günther Hahn als Zielvorgabe für das neue Sägewerk. Er führt gemeinsam mit seinen beiden Brüdern, Gernot und Georg Hahn, den vom Großvater 1948 gegründeten Betrieb. Bereits vor 15 Jahren startete man die eigene Leimholzproduktion mit einem Ausstoß von 34.000 m³/J KVH, BSH und Duobalken. Um diese selbst versorgen zu können und ein Auge auf die Qualität der Rohware zu haben, entschlossen sich die Brüder

zum Neubau eines Sägewerkes. Die Haupteinschnittmaschinen – eine Kreissägeanlage im Rundlauf sowie den Besäumer – lieferte EWD, Altötting. Bei der Sortierung und Paketierung setzt Holz Hahn auf das Können von TC Maschinenbau, St. Veit an der Glan. „Wir haben gute Referenzanlagen bei kleinen Unternehmen und auch bei Industriebetrieben gesehen, die uns gefallen haben“, begründet Günther Hahn. Ein Vorteil ist der Steuerungsspezialist, mit dem TC Ma-



Übergabe der Ware aus der Rundlaufanlage von links in drei Etagen (A), die Seitenware kommt aus dem Besäumer mit dem Förderband (B)



Der Zangengeber taktet die Brettware und kleinere Dimensionen in Richtung der Beurteilungsstation und des Waldkantenscanners ein

HOLZ HAHN
Standort: Rappottenstein (1)
Gegründet: 1948
Geschäftsführer: Günther und Gernot Hahn
Mitarbeiter: 29
Einschnitt: 80.000 fm/J (Plan ab 2019)
Leimholzverarbeitung: 34.000 m³/J (KVH, BSH, Duobalken)

TC MASCHINENBAU
Standort: St. Veit an der Glan (2)
Gegründet: 1995
Geschäftsführer: Peter M. Spendier
Mitarbeiter: 75
Produkte: Anlagen zur Rund- und Schnittholzmanipulation, Sortierungen, Weiterverarbeitung und Leimholzproduktion



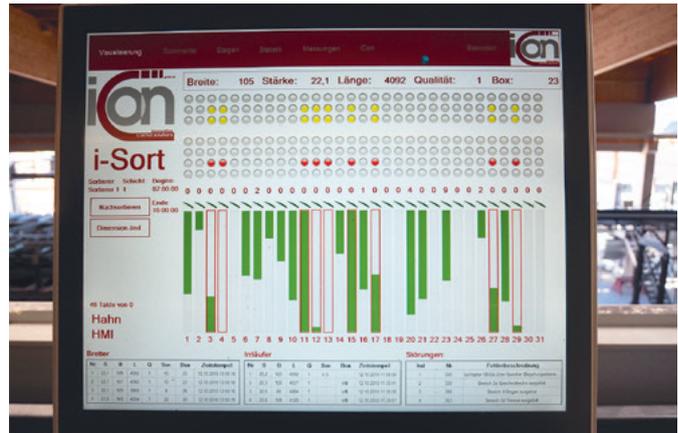
Der Haifischwender transportiert mühelos die schweren Hölzer, mit dem Tastenband erfolgt die Qualitätseinteilung

schinenbau zusammenarbeitet: Honauer & Icon aus Ybbs ist nicht allzu weit entfernt. Rückblickend zieht Hahn ein positives Resümee: „Wir fühlten uns bei TC Maschinenbau gut aufgehoben und die Kommunikation funktionierte immer sehr gut.“

Zangengeber oder Haifischwender

Große Hölzer sowie Bauholz bis 13m werden hinter der Einschnittlinie direkt in eine Box zum händisch bedienten Vakuumportal ausortiert. Haupt- und Seitenware gelangen auf einen großen Pufferförderer mit drei Etagen. Hier installierte TC Maschinenbau auch eine Fremdaufgabe für trockene Ware. Von dort aus geht es über einen Brettentzerrer und Bogenförderer auf die obere Ebene der Sortieranlage. Je nach Holzdimensionen gibt es zwei Möglichkeiten. Brettware beziehungsweise kleinere Schnittholzdimensionen taktet ein fünfzähliger Zangengeber in den Dachkettenförderer ein. Die Qualitätsbeurteilung dieser Ware erfolgt mittels „schieben und ziehen“ der Bretter, wie Peter Spendier, Seniorchef von TC Maschinenbau, bei der Besichtigung zeigt. Gelangen allerdings die starken Querschnitte, also etwa KVH-Rohware, in die Sortierung, senkt sich der Zangengeber ab und wird mit den Transportketten überfahren. Für die Beurteilung steht dem Mitarbeiter ein Tastenband zur Verfügung.

Im weiteren Ablauf folgen eine Zopfsäge, die Messung von Länge, Breite und Stärke sowie der Waldkantenscanner. Nach dem Trimmer mit sechs Kappsägen von 2,5 bis 5m gelangen die Hölzer in eine der 30 Schrägetagen. In die Sortierung kommen nur Bretter bis 125mm Stärke. Große Querschnitte bis maximal 150 mal 315mm umfahren die Boxen und lassen sich direkt in die untere Etage zur Paketierung befördern.



Das Partnerunternehmen von TC Maschinenbau, Honauer & Icon, lieferte die Steuerung für die Sortieranlage, von Icon aus Brixen stammen der Waldkantenscanner sowie die Messung mit i-Sort (s. Bild)



Gute Zusammenarbeit: Georg Hahn mit Peter Spendier, Seniorchef von TC Maschinenbau (v. li.)

Nach der Entleerung der Boxen nach unten folgt der klassische Ablauf: Entzerrstufe, Ausrichten der Bretter, Lagenbildung, Übergabe an die Stapelmaschine. Dort gibt es fünf Doppelmagazine mit automatischer Lattenlegung für Trockenkammer- und Verlustlatten. Die fertigen Pakete fahren noch eine Etage tiefer, wo die Umreifung erfolgt, bevor sie aus der Halle befördert werden. „Die Paketierung ist auf eine Leistung von 15 Lagen pro Minute ausgelegt, die Sortierung auf 120 Stück pro Minute“, führt Spendier abschließend aus. //



Stirnkappung und Waldkantenscanner, dann geht es in eine der 30 Schrägetagenboxen (re.)



Paketierung mit fünf Doppelmagazinen für Trockenkammer- und Verlustlatten

