

HOLZ HAHN

Umbau, Neubau *oder* zusperrern?

Sägewerk des Jahres 2019

Das bestehende Sägewerk bei Holz Hahn im niederösterreichischen Rappottenstein hatte rund 25 Jahre auf dem Buckel und war für heutigen Ansprüche nicht mehr flexibel genug. Die drei Brüder, Günther, Gernot und Georg Hahn, standen also vor einer schwierigen Entscheidung: Wie geht es weiter? Das Resultat würdigt die Holzkurier-Redaktion mit der Auszeichnung als „Sägewerk des Jahres 2019“.

✍ & 📷 Martina Nöstler

„Wir kommen eigentlich aus dem Sägewerkssektor, haben unseren Fokus aber in den vergangenen 15 Jahren auf die Weiterverarbeitung gelegt“, eröffnet Günther Hahn das Gespräch. Er leitet mit seinen Brüdern, Gernot und Georg, das Unternehmen Holz Hahn im Waldviertel. Seit einem halben Jahr unterstützt Martin Lemp die drei als Sägewerksleiter. Das alte Sägewerk mit Gatter und Nachschnittkreissäge war zu unflexibel geworden. „Hier bestand Handlungsbedarf“, erklärt Günther. Zuerst dachte man an einen Umbau. Dieser wäre aber zu aufwendig und im Verhältnis zu teuer geworden. Holz Hahn produziert jährlich 34.000 m³ BSH, KVH und Duobalken. Um die eigene Weiterverarbeitung selbst versorgen zu können, wollte man auf das Sägewerk aber nicht verzichten. Das war der Startschuss zum Neubau.

Bereits vor drei Jahren begannen quasi die „Vorbereitungsarbeiten“ dazu: Auf einem Areal vis-à-vis dem Betriebsgelände errichtete man 2015 einen neuen Rundholzplatz mit dem steirischen Maschinenbauer Mayrhofer aus Wenigzell (s. Holzkurier Heft 11/2016, S. 12). Damit war ein erster wichtiger Schritt getan.

Neubau auf der grünen Wiese

Anfang 2017 fiel dann die endgültige Entscheidung für das neue Sägewerk. Mit dessen Ausstattung setzten sich die Brüder intensiv auseinander und besichtigten mehrere Sägewerke. „Das Gatter ist zu starr, die Bandsäge bringt zu wenig Leistung. Darum sind wir letztlich bei einer Spaner-Kreissägen-Kombination gelandet“, erklärt Gernot Hahn, der für das Sägewerk zuständig ist. Die Vorteile: Diese Konstellation bietet eine hohe Flexibilität im Bauholzeinschnitt, denn aufgrund der raschen Umstellung der Linie ist Losgröße 1 möglich.

Rund 50% der erzeugten Menge will man für die eigene Weiterverarbeitung schneiden, den Rest am freien Markt verkaufen. „Bisher haben wir den Großteil der Mengen für das eigene Leimholzwerk zugekauft. Jetzt haben wir die Qualität und die Dimensionen selbst in der Hand“, führt Günther aus. Den Zieleinschnitt beziffert er mit 80.000 fm/J im Einschichtbetrieb. Diese Menge werde man wohl schon im nächsten Jahr erreichen, ist man optimistisch. Ein Grund dafür ist die derzeit gesicherte Rundholzversorgung durch die Schadholzkalamitäten. Andere Riesen in der Holzindustrie würden den Einschnitt wahrscheinlich als „überschaubar“ bezeichnen. Im Vergleich zum bisherigen Sägewerk von Holz Hahn mit einer Menge von 12.000 fm/J ist der Sprung aber enorm. Die Investitionssumme für das gesamte neue Werk – inklusive des Rundholzplatzes vor drei Jah-

„Mit dem neuen Sägewerk sind wir bei Bauholz schneller lieferfähig und können flexibel die eigene Weiterverarbeitung bedienen.“

Geschäftsführer Günther Hahn

ren und der neuen Fahrzeuge – beziffert Gernot mit 15 Mio. €.

Auf bewährte Ausrüster vertraut

Bei den Hauptausrüstern setzte Holz Hahn und bewährte und bekannte Unternehmen: Die Rundholzaufgabe lieferte Mayrhofer, Wenigzell. Die komplette Sägelinie (Doppelwellenkreissäge im Rundholz) sowie die Besäumkreissäge stammen von EWD, Altötting/DE (s. Beitrag S. 34). Das nachfolgende Sortierwerk inklusive der Paketierung kommt von TC Maschinenbau, St. Veit/Glan (s. Holzkurier Heft 47, S. 14). Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, ebenfalls langjähriger Partner der Waldviertler, lieferte die Entsorgung

samt Siebanlage und Hacker. Mit der Abwicklung der Lieferanten sind die Brüder zufrieden. „Wir fühlten uns bei allen gut aufgehoben: Wenn es mal Fragen oder technische Probleme gibt, sind die Ausrüster zur Stelle.“

Mitte 2017 starteten in Rappottenstein die Bauarbeiten. Die neuen Maschinen sind nun – stilgerecht – in einer 85 mal 30 m großen Halle mit 7,5 m Dachvorsprung und einem Leimbinderdach, das von Betonstützen getragen wird, untergebracht. Am 12. Juli dieses Jahres konnte der erste Stamm geschnitten werden.

Holz Hahn ist – als eines der wenigen Sägewerke – auf Bauholz bis 13 m Länge spezialisiert. Der Betrieb liefert, was gefragt ist: Listenbauholz, auch getrocknet oder imprägniert, Schnittholz in allen gängigen Dimensionen, Tischler- und Hobelware sowie Leimholz. „Mit dem neuen Sägewerk sind wir in der Lage, noch schneller auf die Anfragen zu reagieren beziehungsweise die Bestellungen auszuliefern. Und das bei einer hohen Flexibilität und gleichzeitiger hoher Verfügbarkeit“, meint Günther Hahn. Er spricht dabei etwa die zwei Rundholzaufgabe an: Während Sägewerksleiter Martin Lemp etwa Massenware schneidet, kann nebenbei die Bauholzliste vorbereitet werden. Und wenn es wo klemmt, lassen sich die Dimensionen leicht wechseln. „Das bringt sehr viel Ruhe in den Ablauf“, weiß Martin. Eine weitere Besonderheit macht das Unternehmen aus: Einen Großteil setzt man in Niederösterreich und Wien ab. „Künftig werden wir aufgrund der Mehrmengen auch neue Märkte bedienen“, meint Georg Hahn. Er ist für den Verkauf verantwortlich.

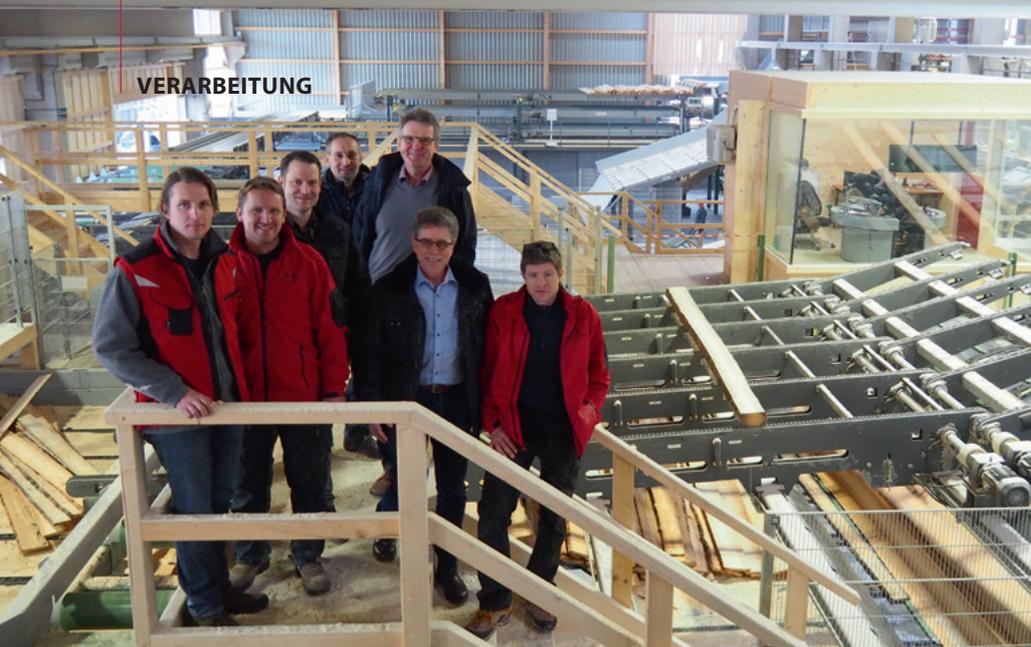
Holz Hahn kann mit dem neuen Sägewerk also flexibel Massenware und Bauholz bis 13 m Länge schneiden. Den Mut zum Neubau, einhergehend mit einer Vervielfachung des Einschnittes, und das Engagement der drei Brüder würdigt der Holzkurier mit der Auszeichnung als „Sägewerk des Jahres 2019“.



HOLZ HAHN
Standort: Rappottenstein
Gegründet: 1948
Geschäftsführer: Günther und Gernot Hahn
Umsatz: 12,5 Mio. € (2017 mit 23 Mitarbeitern)
Mitarbeiter: 29
Einschnitt: 80.000 fm/J (Plan ab 2019)
Leimholzverarbeitung: 34.000 m³/J (KVH, BSH, Duobalken)
Holzarten: 95 % Fichte, 5 % Tanne und Kiefer
Absatz: 90% der Menge im Raum Niederösterreich und Wien



- 1** Holz Hahn bietet ein breites Lieferprogramm – von Bauholz bis Leimholz
- 2** Haben alles im Griff: Günther, Gernot und Georg Hahn sowie Martin Lemp (v. li.)
- 3** Sichtlich erfreut: Martin am Bedienpult der neuen Sägelinie
- 4** Im neuen Sägewerk: Für den Einschnitt stehen eine Doppelwellen-Kreissägen-Linie mit Spaner im Rundlauf sowie eine Besümanlage zur Verfügung
- 5** Das Sortierwerk muss mit starken Dimensionen ebenso zurechtkommen wie mit schmaler Seitenware



Zwei Rundholzaufgaben bringen Flexibilität und Ruhe in den Ablauf

Gute Zusammenarbeit: Georg und Günther Hahn, Michael Bayer, Martin Lemp, Herbert Oppenborn (EWD-Geschäftsführer), Thomas Lang und Gernot Hahn (v. li.)

HOLZ HAHN

Mit Kreissägen-technologie zum Erfolg

Flexibilität von 2,5 bis 13 m langem Rundholz

Da Gatter und Bandsäge beim Neubau des Sägewerkes nicht infrage kamen, entschieden sich die Verantwortlichen für eine Doppelwellen-Kreissäge im Rundlauf samt nachfolgender Besäumanlage. Damit sieht sich Holz Hahn sowohl für Bauholz als auch den Einschnitt von Massenware gut aufgestellt.

✂ & 📷 Martina Nöstler

„EWD konnte uns das gesamte Einschnittkonzept aus einer Hand liefern. Außerdem hat uns die Kombination aus Haupt- und Besäumanlage sehr gut gefallen“, begründet Günther Hahn, einer der beiden Geschäftsführer von Holz Hahn, die Entscheidung für den Ausrüster. „Wir haben uns viele Referenzanlagen angesehen. EWD hat die meiste Erfahrung mit Rundlaufanlagen.“ EWD lieferte für das neue Sägewerk die gesamte Ein-

schnittlinie vom Blockzug nach der Rundholzaufgabe bis zur Übergabe an das nachfolgende Sortierwerk (s. Beitrag S. 14).

Bauholz und Massenware im Rundlauf

Bei der Rundholzaufgabe entschied sich Holz Hahn für zwei Decks: eines für Massenware bis 5 m Länge und eines für Bauholz bis 13 m Länge. Je nach Auslastung der Linie kann der Maschinenführer die Sägelinie abwechselnd

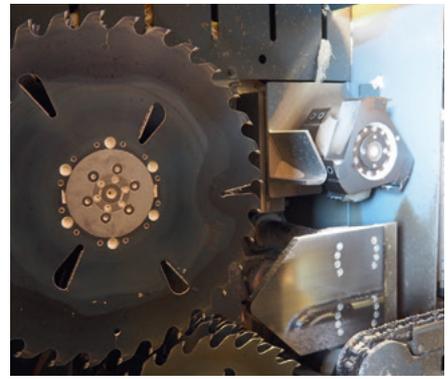
beschießen. Die Stämme passieren zuerst eine 3D-Vermessung von Microtec, Brixen/IT. „Anhand dieser Daten und der hinterlegten Schnittbilder ermittelt unsere Optimierung eWood den bestmöglichen Einschnitt“, erklärt Michael Beyer, Projektleiter bei EWD. Dabei gilt in der Regel immer: Wert vor Volumen. Der Bediener kann aber immer in das vorgeschlagene Einschnittbild eingreifen und die Prioritäten ändern. Bauholzlisten



Neue Sägelinie bei Holz Hahn: Einzugsaggregat mit nachfolgender Doppelwellen-Kreissäge im Rundlauf



Eine Besonderheit: Von links kommen die Model aus der Kreissäge (A) und werden mehrstielig geschnitten. Der Querförderer (B) lässt sich absenken und die Stücke werden für den Rundlauf (C) vereinzelt



Zentrier- und Einzugstisch ZE2, Spaner PF 19 und flexible Doppelwellenkreissäge DWK/6 mit Schutzfräser für die Sägezellen (v. li.), zudem gibt es noch eine Kappsäge für die Seitenware

werden im Büro eingegeben und automatisch an den Rundholzplatz beziehungsweise die Sägelinie übertragen.

Der Zentrier- und Einzugstisch ZE2 dreht den Stamm in die richtige Lage. Der PF19-Spaner erzeugt zwei plane Flächen. Bei langen Stämmen über 6m setzt eine Kappsäge einen senkrechten Schnitt für die Seitenware. Erst dann trennt die Doppelwellen-Kreissäge (DWK) den Stamm in Haupt- und Seitenware auf. Stücke über 120mm Stärke gehen auf jeden Fall in den Rundlauf und werden mit der DWK nochmals aufgetrennt. Die Microtec-Vermessung ermittelt in diesem Fall erneut die Dimension der Hölzer und eWood führt bei Bedarf eine Re-Optimierung durch. Die Vorschubgeschwindigkeit der Sägelinie lässt sich von 30 bis 100m/min variabel regeln.

Hinter der DWK - beim Quertransport in Richtung Rundlauf - realisierte EWD eine spezielle Vereinzelung für den mehrstieligen Einschnitt. Kommt nur ein Model oder Kantholz aus der DWK, lässt sich die Vereinzelung überfahren. „Dies ist eine sehr effiziente Lösung zur Leistungssteigerung“, meint EWD-Vertriebsverantwortlicher Thomas Lang, der mit seiner langjährigen Erfahrung und als Spezialist für den österreichischen Markt die Konzeption für Holz Hahn entwickelt hat.

Besäumen und nachschneiden

Seiten- und Hauptware bis 120mm Stärke und 6m Länge gehen getrennt über zwei Decks zur Besäumenanlage Optimes BKO-6. Diese schafft Vorschubgeschwindigkeiten je nach Schnitthöhe von 80 bis 360m/min beziehungsweise eine Stückzahl von durchschnittlich 35 Bretter pro Minute. Der Bediener sitzt bequem in einer Kabine und steuert die Anlage per Joystick. Die Hölzer ziehen im Querdurchlauf an ihm vorbei. Er hat die Möglichkeit, schlechte Ware an einer Klappe auszuschleusen und Schwartenanläufe mit der Nullsäge zu kappen. Das Schnittholz wird am Einzugstisch positioniert, im Längsdurchlauf vermessen und bis zu fünfstielig variabel aufgetrennt. Nach der BKO-6 separiert ein Abscheider die Spreißel von der Gutware. Letztere gelangt in das Sortierwerk von TC Maschinenbau.

Im Frühjahr startete EWD mit den Montagearbeiten und bereits im Herbst erreichte man die vereinbarten Einschnittmengen. Darum

sind die Brüder auch sehr zuversichtlich, bereits ab dem nächsten Jahr die Einschnittleistung von 80.000 fm³/J im Einschichtbetrieb zu erreichen. //



Zuführung zur Optimes-Besäumkreissäge: Am oberen Deck gelangt die Hauptware zur Anlage, von unten kommt die Seitenware vereinzelt zum Manipulationstisch

EWD

Standorte: Altötting/DE (1), Reutlingen/DE (2)

Gegründet: 1872

Geschäftsführer: Herbert Oppenborn

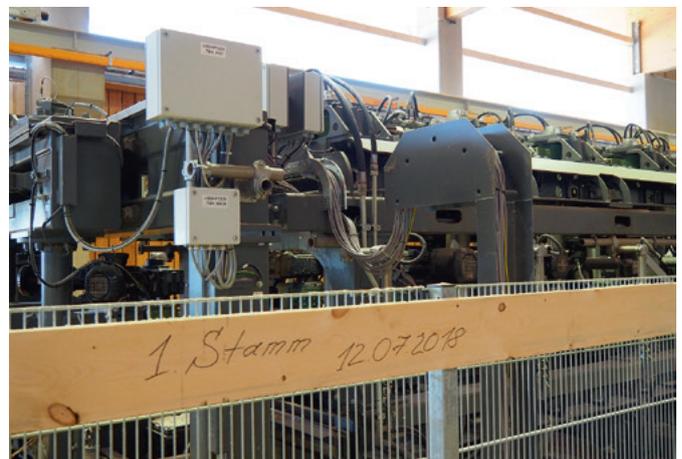
Mitarbeiter: 216

Produkte: Bandsägen, Besäumenanlagen, Spaner- und Profileranlagen, Gatter, Mechanisierung, Ersatzteile

Absatz: weltweit



Holz Hahn entschied sich bei der Elektroinstallation für ein vorinstalliertes Plug-in-System mit einem klimatisierten Schaltschrankraum-Konzept in Containerbauweise



Am 12. Juli durchlief der erste Stamm die neue EWD-Doppelwellenkreissäge bei Holz Hahn