



- 1 **Erfolgreiches Projektteam:** Uwe Kärcher von EWD (Mitte) gemeinsam mit Gian Andri Capeder und Lukas Speigl von Resurses (v. li.)
- 2 **Alles im Blick:** Über ein Bedienpanel erhält der Mitarbeiter vollen Überblick über alle Zustandsdaten der Sortieranlage. Gleich wie im übrigen Sägewerk läuft hier das EWD-eigene Programm eWood
- 3 **Etablierte Technik:** Nach der visuellen Beurteilung werden die Bretter per Tongloader vereinzelt, ehe es über eine geometrische Vermessung in die Sortierboxen geht
- 4 **Platz für 30 Pakete:** Das Heben und Senken jeder Box erfolgen vollelektrisch
- 5 **Automatisierung:** Das Legen der Trocken- und Stapelleisten am Ende der Linie ist ebenfalls automatisiert
- 6 **Universell einsetzbar:** Am Werkseingang befindet sich eine zusätzliche Aufgabestation, um die bereits getrockneten Pakete umzustapeln

RESURSES

Ein Sägewerk – ein Lieferant

Von der Rundholzübergabe bis zum fertigen Paket

Zugegeben, fällt der Name EWD, denkt man sofort an Sägewerke und moderne Einschnitttechnologie. Sortieranlagenbau würde wohl nur in den wenigsten Antworten vorkommen. Bei Resurses, dem innovativen Sägewerksprojekt der Uffer-Gruppe im Schweizer Graubünden, traten die bayerischen Maschinenbauer jedoch als Komplettlieferant auf und bewiesen sich im Bau von Sortieranlagen nicht weniger erfolgreich.

✂ & 📷 Raphael Kerschbaumer

„Dass EWD Band- und Kreissägeanlagen auf höchstem Niveau konstruieren kann, wissen wir. Teil unseres Vorhabens und unserer Vision war jedoch, die Verantwortung in so wenig unterschiedliche Hände zu geben wie möglich. Und zu einem Sägewerk gehört auch die Schnittholzsortierung als wesentliches und zentrales Element“, erklärt Enrico Uffer, Inhaber der Uffer-Gruppe, im Holzkurier-Gespräch. „Unsere Anforderung an EWD war somit, das gesamte Sägewerk zu projektieren und auch umzusetzen – vom Werksein- bis -ausgang.“

Die von Uffer angesprochene Vision besteht darin, die hölzerne Wertschöpfung wieder im Kanton selbst stattfinden zu lassen. Dafür errichteten die aus der Baubranche stammenden Schweizer in der Graubündner Gemeinde Surses ein Sägewerk, das rund 70.000 fm³/J Rundholz aus der Region zu hochwertigen Bauprodukten veredeln soll. Bei der Umsetzung vertraut Uffer auf etablierte deutsche Maschinenbauqualität und damit auf EWD, Altötting/DE, die als Komplettlieferant für das gesamte Sägewerk

– beginnend bei der Rundholzübergabe auf die Blockbandsäge bis hin zu den fertig sortierten und gestapelten Paketen nach der Schnittholzsortierung – auftrat. Mehr Details zu Uffers Vision und dem Sägewerk werden bereits in wenigen Wochen in Holzkurier Heft 19 zu finden sein.

Bewährtes wiederentdecken

„EWD verstand sich speziell in seinen Anfängen als Anlagenbauer, der das gesamte Sägewerkspektrum bedient. Über die Jahrzehnte haben wir uns immer weiter im Bereich der Einschnitttechnik spezialisiert. Beim Projekt Resurses galt es somit, unseren bestehenden Wissensschatz zu revitalisieren und ins 21. Jahrhundert zu überführen. Keine leichte Aufgabe für unsere Maschinenbauer und Ingenieure, die sie aber rückblickend mit Bravour gemeistert haben, wie unser jüngstes Schweizer Projekt eindrucksvoll beweist“, berichtet Uwe Kärcher, zuständiger Vertriebsmitarbeiter bei EWD.

„Eine Sortieranlage stellt ganz andere Anforderungen an die Mechanik und das

Handling der einzelnen Hölzer. Wir waren jedoch davon überzeugt, dass EWD sich dieser Herausforderung erfolgreich stellen wird“, zeigte sich Gian Andri Capeder, Resurses-Geschäftsführer, zuversichtlich.

Er sollte recht behalten. Seit der Inbetriebnahme des neuen Sägewerks im Sommer 2022 laufen die Anlagen zur vollen Zufriedenheit des Kunden und bereichern das Produktportfolio von EWD um einen weiteren essenziellen Sägewerksbereich. „In der gesamten Sägehalle nur EWD-Maschinen zu sehen, macht uns als Lieferant sehr stolz und unterstreicht die hohe Kompetenz unserer Mitarbeiter“, zeigt sich Kärcher zufrieden mit dem Projekt.

Ohne Schnittstelle in einem Fluss

Sowohl die Blockbandsäge als auch die Nachschnittanlage Combimes BNK haben beide direkten Zugang zur Sortieranlage. In den meisten Fällen werden bei Uffer die Modelle aber an der BNK weiter aufgetrennt.

Nach der BNK sorgt ein Entzerrquerförderer dafür, dass am Weg zum ersten Schrau-

benrollenförderer keine Bretter übereinanderliegen. Auf Nulllinie ausgerichtet, gelangen die Hölzer im Bogen auf eine erste Beurteilungsstation, an welcher ein Bediener die Bretter nach entsprechenden Qualitäten klassifiziert.

Per Tongloader zugeteilt und vereinzelt, erfolgt eine geometrische Vermessung und etwaige Kappung der Hölzer, ehe sie je nach Dimension in eine der insgesamt 30 Sortierboxen fallen. „Das Heben und Senken der Sortierboxen erfolgen elektrisch mit einzelnen 5,5kW-starken Motoren. Damit entfallen sämtliche Wartungs- und Serviceaufwände hydraulischer Systeme“, erklärt Kärcher. Nach der Boxenentleerung erfolgt eine weitere visuelle Beurteilung der Bretter mit anschließender lagenweiser Kappung, ehe es weiter auf die Stapelanlage geht. Die Legung der Stapellatten erfolgt im nächsten Prozessschritt voll automatisch. Abschlie-

ßend senkt sich das fertige Schnittholzpaket ab. Die Sortieranlage gestattet es auch, mit einer Fremdaufgabe Trockenprodukte umzustapeln.

Ein Programm für das ganze Werk

Ein weiterer Vorteil des schnittstellenlosen Sägewerks ist die Möglichkeit, alle Bereiche mit einer einzigen Software abdecken zu können. „Im gesamten Werk läuft eWood als zentrales Optimier- und Leitsystem. Dadurch können die einzelnen Bereiche und Maschinen einfach miteinander kommunizieren und Daten untereinander austauschen“, informiert Kärcher und Capeder ergänzt: „Das wirkt sich sehr positiv auf unsere Produktionsplanung sowie Arbeitsvorbereitung aus und erleichtert weiter die tägliche Arbeit unserer Mitarbeiter, da sie nicht ständig mit unterschiedlichen Bedienoberflächen konfrontiert sind. Die Vorteile, die ein

einzelner Lieferant mitbringt, sind bei uns in der täglichen Arbeit deutlich spürbar. Die Entscheidung, hier auf EWD vertraut zu haben, hat sich bereits nach kurzer Zeit als die richtige herausgestellt.“

Marc Abel, Leiter Anlagenplanung und Projektmanagement bei EWD, fügt an: „Wir konnten beim Projekt Resurces ein komplettes Sägewerk aus einem Guss liefern, beginnend mit der Projektierung der Sägewerksanlage bis hin zur Montage und Inbetriebnahme. Dazu zählen auch alle Laufstege, Begehungen und Sicherheitseinrichtungen. Somit gab es zu jeder Zeit nur einen Ansprechpartner, was für beide Seiten ein absoluter Pluspunkt ist. Denn auch nach der erfolgreichen Abnahme begleiten wir das Unternehmen Resurces bei allen Servicethemen weiter. Wir dürfen somit klar sagen: Resurces und EWD sind mehr als nur Geschäftspartner.“ //

