



RESURSES

Das Herzstück *einer* Vision

Ein hochmodernes Filetierwerk – damit lässt sich das Sägewerksprojekt der Uffer-Gruppe im Schweizer Kanton Graubünden wohl am besten beschreiben. Anstatt hölzerne Bauprodukte zu importieren, lautet der Plan von Uffer, diese zukünftig selbst zu produzieren. Mit dem Sägewerk Resurses wurde ein erster, elementarer Schritt erfolgreich gelegt. Mitverantwortlich für den Erfolg: die Sägewerksprofis von EWD, Altötting/DE, die bei Resurses von der Blockbandsäge bis zur Sortieranlage als Komplettlieferant auftraten.

✂ & 📷 Raphael Kerschbaumer

„Die Holzqualität in unserem Kanton ist hervorragend – wenig Äste und besonders feijnährig. Unser Anspruch ist es somit klarerweise, aus jedem Stamm die größtmögliche Ausbeute und Wertschöpfung zu holen. Das bedeutet, ein jedes Bloch zu filetieren, um ihm so sein maximales Potenzial zu entlocken. Das war nur mit einer EWD-Blockbandsäge möglich“, zeigt sich Enrico Uffer, Geschäftsführer der Gruppe, von Beginn an überzeugt, im Sägewerk mit EWD arbeiten zu wollen. „Resurses stellt unseren Einstieg in die Sägewerksbranche dar. Das war für uns und unsere Partner kein einfacher Schritt. EWD hatte den Mut und vor allem die notwendige Expertise, um unsere Vision auch in die Tat umzusetzen“, findet Uffer weitere lobende Worte für den bayerischen Maschinenbauer.

„Der Ausgangspunkt war die Vision. An uns lag es in weiterer Folge, ein Konzept zu entwerfen, das die Vision entsprechend zum Leben erweckt. Wir sind stolz, dass der Kunde uns dieses Vertrauen entgegengebracht hat“, kommentiert Uwe Kärcher, zuständiger Vertriebsmitarbeiter bei EWD, das nicht alltägliche Projekt.

Schnittstellen gegen null

Schon am Rundholzplatz galt die Devise, Schnittstellen zu minimieren und so viel wie möglich von einem Lieferanten zu beziehen. Als Vollausstatter wurde hier Baljer & Zembrod, Altshausen/DE, (s. Holzkurier-Heft 06/24, S. 14 bis 15) gewählt. Ab dem Blockzug in das Sägewerk beginnt folgend der zentrale Part von EWD und endet erst wieder bei den fertig gestapelten Paketen, bereit für die Trockenkammer.

„Dass jede zusätzliche Schnittstelle Geld kostet, ist der eine Grund. Viel wichtiger war für uns jedoch, dass wir vollstes Vertrauen in unsere Ausstatter haben und von ihrem Know-how überzeugt sind. Das schließt mit ein, dass wir von EWD keine Einzellösungen, sondern ein Gesamtpaket für das Sägewerk haben wollten – und das haben wir auch zur vollen Zufriedenheit erhalten“, berichtet Uffer.

Im März 2022 begann EWD mit der Installation in der neu errichteten Holzbauhalle am Standort, nur unweit von der Uffer-Zentrale entfernt. Wenige Monate später liefen Ende des Sommers bereits die ersten Stämme über die Anlagen.

In diesem Jahr plant man bei Resurses, rund 50.000 fm/J einzuschneiden. „Mittelfristig sollen es rund 70.000 fm/J werden“, erklärt Uffer (s. auch Beitrag S. 12 bis 13).

Stimmiges Gesamtkonzept

Entrindet und reduziert, gelangen die bis zu 5 m langen und maximal 100 cm starken Bloche Zopf voraus auf die um 17° geneigte Blockbandsägenanlage des Typs EBB 1800, ausgelegt für Vor- und Rückwärtsschnitt. Eine Trennkreissäge sowie ein PF19-Spanner vervollständigen das Bandsägen-Komplettpaket.

Gleich zu Beginn vermessen 20 Sensoren den Stamm von oben und ermöglichen somit eine exakte Eindrehung und Ausrichtung des Bloches. Die EWD-Optimiersoftware eWood schlägt anhand der generierten Stammdaten dem Bediener ein optimales Schnittbild vor, das er mittels LiveView direkt am Bildschirm angezeigt bekommt. Über ein intuitives Touchpanel kann er den Vorschlag in weiterer Folge noch anpassen. Auch die Seitenware kann in diesem Schritt bereits automatisch vom EWD-eigenen Programm optimiert werden. „Die finale Entscheidung



- 1 „Klassenbester“: Die EWD-Blockbandsäge des Typs EBB 1800 ist ideal für mittelständische Unternehmen und nahezu sämtliche Rundholzstärkeklassen
- 2 Flexibles Anlagendesign: Zwei Ebenen ermöglichen das Puffern und Zwischenlagern von unterschiedlich starken Hölzern vor der BNK-Besäum- und -Nachschnittanlage
- 3 Höchste Präzision: Auf dem automatischen Einzugsstich werden die Model erneut vermessen und exakt gemäß den Einschnittvorgaben der BNK durchgeführt
- 4 Stehen hinter dem Erfolg: Johannes Hegener-Hachmann (li.) unterstützt von Beginn an das Projekt Resurses. Zuvor besichtigten die Verantwortlichen rund um Geschäftsführer Gian Andri Capeder (Mitte) das 2018 neu errichtete Sägewerk im Sauerland. Die positiven Erfahrungen bei Hegener-Hachmann bestätigten laut Capeder die Entscheidung in der Schweiz ebenfalls auf EWD und Uwe Kärcher (re.) zu setzen
- 5 Vielfältige Möglichkeiten: Die Model können den Weg über die BNK (A) oder im Falle der Blockware auch direkt über einen Elevator ausgeschleust werden (B). Im Hintergrund sieht man die Anbindung an das Sortierwerk (C), das ebenfalls von EWD geliefert wurde

über den Einschnitt liegt aber weiter beim Mitarbeiter. Blockware beispielsweise schleusen wir direkt nach der Säge über einen Bypass aus und schicken sie nicht über den Besäumer“, erklärt Resurses-Geschäftsführer Gian Andri Capeder.

Alle anderen Produkte laufen weiter über die EWD-Förderer auf die Besäum- und -Nachschnittanlage Combimes-BNK, die über eine maximale Schnitthöhe von bis zu 225 mm bei einer Durchgangsbreite von 800 mm verfügt. Angetrieben werden die Kreissägewellen von zwei 132kW starken Motoren.

Ein heb- und senkbarer Querförderer ermöglicht zwei verschiedene Zufuhrebenen. „Grundsätzlich zur Trennung von Haupt- und Seitenware können wir so einzelne Stärkeklassen vor der BNK vorsortieren und dem Bediener die Anlagensteuerung deutlich erleichtern“, informiert Capeder. Da auch beim EWD-Besäumer die Möglichkeit besteht, Seitenwarenbretter zu erzeugen, wurde zusätzlich die Option eingeplant, diese in die BNK rückzuführen und so die Ausbeute der Hölzer zu maximieren.

Ein Partner für das ganze Sägewerk

Sämtliche Produkte, sowohl direkt von der Blockbandsäge als auch vom Besäumer, können in weiterer Folge automatisch der Sortieranlage zugeführt werden. Ein zentraler Sägewerksbereich, den EWD seit mehr als 30 Jahren nicht mehr belieferte.

Da auch der ganze Stahlunterbau, die Begehungen sowie die Verkabelung von EWD geplant und ausgeführt wurden, kann man sagen, dass es nahezu keinen Bereich in der Sägewerkshalle gibt, der nicht aus der Feder der bayerischen Experten stammt. „Mit dem Projekt bei Uffer, konnten wir uns erstmals

seit vielen Jahren wieder im Sortieranlagenbau beweisen. Eine tolle Herausforderung, der wir uns gerne und erfolgreich gestellt haben“, informiert Kärcher (s. Holzkurier-Heft 15/24, S. 18 bis 19) und fährt fort: „Resurses als Konzept und Vision ist etwas ganz Besonderes. Hier einzelne Highlights festzumachen, wäre ein wirklich schwieriges Unterfangen.“ Dies bestätigt auch Capeder: „Es ist das Projekt als Ganzes. Stimmig und in einem Guss vom Hallenein- bis -ausgang. Rückblickend betrachtet, hat mit EWD der für unsere Anforderungen beste Lieferant den Zuschlag bekommen.“ //

