



Zufriedene Projektpartner: Karl-Heinz und Sebastian Maurer, Senior- und Juniorchef des gleichnamigen Sägewerks, gemeinsam mit Max Hudlberger, Geschäftsführer und Inhaber von MH Maschinen, vor einem frisch gestapelten Schnittholzpaket (v. li.)

MAURER SÄGE- UND HOBELWERK

Die Kombianlage

Für eine flexible und zuverlässige Schnittholzsortierung

Bei Maurer im baden-württembergischen Mühlheim an der Donau wurde mit der Investition in eine Schnittholzsortieranlage der Grundstein für den Ausbau und die zukünftige Ausrichtung des traditionsreichen Säge- und Hobelwerks gelegt. Ein großer Schritt für ein mittelständisches Familienunternehmen, den man erfolgreich mit MH Maschinen als Partner gehen konnte.

✂ & 📷 Raphael Kerschbaumer

Bereits in vierter Generation betreibt Sebastian Maurer gemeinsam mit seinem Vater Karl-Heinz das familiengeführte Sägewerk. Eine Gattersäge mit Kreissägeentechnik im Nachschnitt verarbeitet am Standort rund 25.000 fm/J Fichten- und Tannenholz. Das Rundholz stammt dabei ausschließlich aus der umliegenden, waldreichen Region im Süden Baden-Württembergs. Daraus erzeugt Maurer hauptsächlich Verpackungsholz sowie je nach Auftrag auch Bauhölzer und andere Hauptwarenprodukte.

Eine Investition in die Zukunft

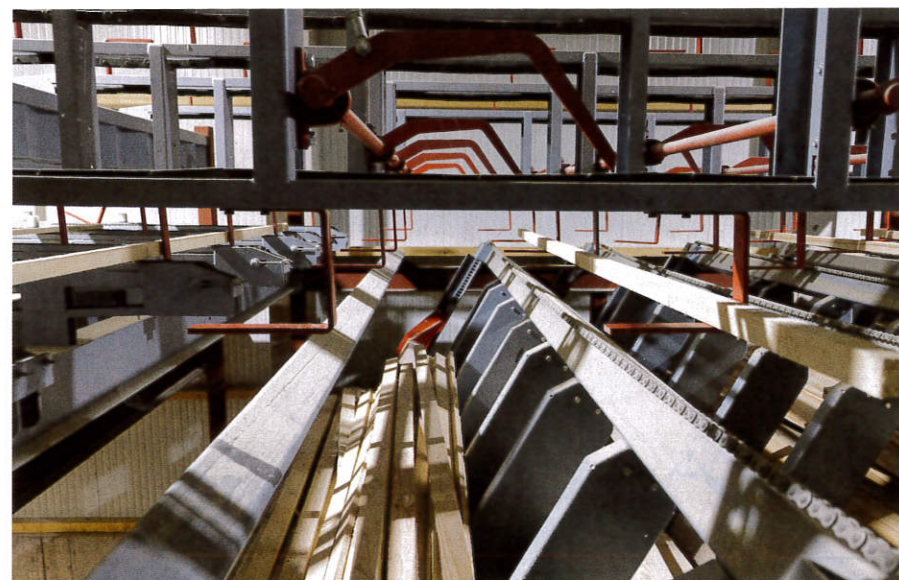
Die Kapazität des neuen Schnittholzsortierwerks steht stellvertretend für das zukünftige Produktionsziel von Maurer. „Wir wollen mittel-

fristig unseren Einschnitt auf rund 80.000 fm/J erhöhen. Mit unserem bestehenden Maschinenpark ist dies jedoch nicht möglich. Mit der Sortieranlage haben wir nun den ersten Schritt getätigt. Das künftige höhere Schnittholzaufkommen lässt sich nicht mehr händisch bewerkstelligen, zumal wir auch immer stärker mit Personalsorgen zu kämpfen haben. Die neue Anlage hat die Situation bereits deutlich entspannt“, berichtet Sebastian Maurer. Für die Bedienung der gesamten Sortier- und Stapelanlage genügt nunmehr ein einziger Mitarbeiter. Dieser beurteilt, sortiert, fährt die Stapelanlage und befüllt die Lattenmagazine. „Pufferförderer für sowohl Haupt- als auch Seitenware ermöglichen dies ohne Probleme“, weiß Maurer um die personaltechnischen Vorteile der Anlage.

Auf dem Platz, wo jetzt die neue 750 m² große Sortierhalle steht, befand sich früher noch der Rundholzplatz des Sägewerks. Dieser musste bereits vor acht Jahren dem geplanten Neubau Platz machen und wurde daher an das andere Ende des Betriebsgeländes verlegt.

Nachdem alle Vorplanungen sowie Berücksichtigungen verschiedener Anlagen gemacht waren, erteilte man schließlich im Juni 2020 einen umfassenden Komplettauftrag für die neue Schnittholzsortierung an MH Maschinen, Reichtmehring/DE. Dieser beinhaltet die Maschinen, die Automation, die Sicherheitstechnik sowie die Montage, Inbetriebnahme und Einschulung.

„Wir freuen uns, dass wir hier den Zuschlag bekommen haben. Ein Projekt, das alles beinhaltet, wofür wir als Unternehmen stehen“, erzählt Max Hudlberger, Geschäftsführer bei MH Maschinen, und Maurer ergänzt: „Wir waren von Anfang an vom vorge schlagenen Konzept und der Umsetzungs-



Die Zuteilung der Bretter zu den jeweiligen Sortierboxen erfolgt besonders materialschonend mit Abstreiftechnik. Beschädigungen an den Hölzern können so ausgeschlossen werden

idee überzeugt. Nach Montagestart im Januar 2021 konnte bereits im Juni desselben Jahres mit der Produktion gestartet werden.“

Eine flexible Kombination...

...aus stapeln, aber auch entstapeln war eine zentrale Anforderung an das neue Sortierwerk. „Wir wollen mit der neuen Anlage für alle zukünftigen möglichen Anforderungen gerüstet sein. Eine Option zur Fremdaufgabe war uns somit besonders wichtig“, erklärt Maurer. Dafür realisierte man zentral vor der Sortierlinie eine zusätzliche Aufgabestation für Schnittholzpakete. Diese werden in weiterer Folge entstapelt und über geschickt geführte Mechanisierungslösungen zur Sortierlinie transportiert. „Das Stapeln und Entstapeln passieren direkt übereinander. Dadurch sind auch die Stapellatten gleich am richtigen Platz und können wieder zum Befüllen der Lattenmagazine verwendet werden“, informiert Hudlberger.

Gelungener Prozessfluss

Bei den Mechanisierungslösungen achtete Hudlberger auf jedes Detail. „Bei der gesamten Sortierung ist nichts überbaut oder schwer zugänglich. Somit lässt sich unter Berücksichtigung aller sicherheitstechnischen Vorschriften bei etwaigen Störungen schnell und einfach reagieren“, erzählt der erfahrene Maschinenbauer. Nach der visuellen Beurteilung und anschließenden Dimensionsvermessung

erfolgt die Zuteilung in insgesamt 30 Sortierboxen. Zusätzlich besteht noch die Möglichkeit, einen Volltrimmer und Scanner einfach nachzurüsten. „Wir wollten uns diese Option gleich von Beginn an einbauen lassen, um auch in Zukunft einfach und ohne großen Aufwand nachrüsten zu können“, erklärt Maurer.

Sobald die Stückzahl für ein Paket in einer der Sortierboxen erreicht wurde, wird diese hydraulisch entleert und die Hölzer werden entsprechend zur Stapelanlage geführt. „Sowohl die Pakete als auch das Lattenbild sind einwandfrei. Die Vielseitigkeit und Qualität der Anlage erleichtern uns die Arbeit erheblich“, ist Maurer zufrieden mit seiner Investitions- und auch Ausrüsterentscheidung. //

„Skandinavische Industrietechnik individuell an die Kundenbedürfnisse angepasst – dafür steht MH Maschinen.“

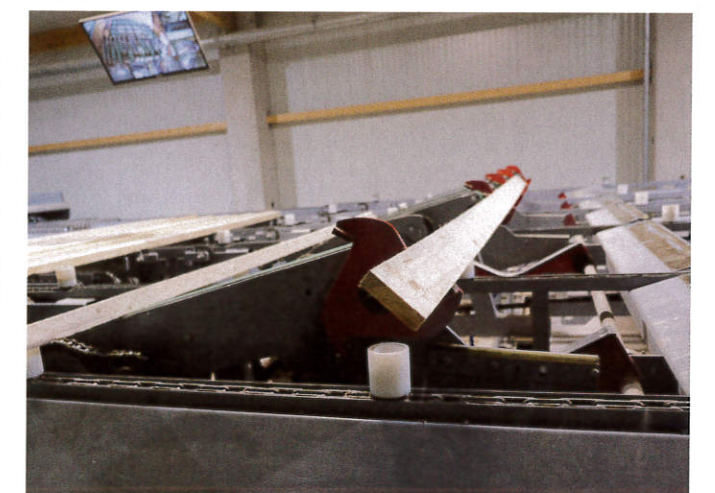
Max Hudlberger, Geschäftsführer und Inhaber von MH Maschinen



Hier passt jede Lage: Die Stapelanlage von MH Maschinen kommt auch mit schwierig zu bewältigenden Hölzern zurecht. Sie ist mit sieben Doppelmagazinen für Trocken- und Verlustlatten ausgerüstet. Zudem können auch fallende Breiten gestapelt und die Werkstücke millimetergenau gekappt werden



Am hinteren Ende der Linie befindet sich noch eine zusätzliche Aufgabemöglichkeit für Schnittholzgebünde. Durch den automatisierten Reinigungsförderer bleibt zudem das Areal unterhalb der Sortierboxen stets sauber



Der pneumatisch einschwenkbare Sternwender ermöglicht eine stressfreie Komplettbeurteilung der durchlaufenden Werkstücke