

Starkholz individuell

Bandsägen- und Kreissägen-Mix



Aufgrund der geplanten Großsägewerke von österreichischen Unternehmen in der Schweiz möchte man auch bei **Schilliger**, Küssnacht am Rigi/CH, seine Kapazitäten erhöhen. „Geplant ist eine Verdoppelung des derzeitigen Einschnitts von 260.000 fm/J“, erläutert Geschäftsführer Ernest **Schilliger**.

Noch heuer. Die Details möchte man vorerst noch nicht bekannt geben. Schilliger verrät nur, dass die Investitionen zwar in beiden Werken, hauptsächlich aber am Standort in Perlen/CH getätigt werden sollen, zumal dort die Möglichkeit für Mehrschicht-Betrieb besteht. Der Umbau und die Erweiterungen auf eine Kapazität von 500.000 fm/J sollen nach Schilligers Vorstellungen noch heuer über die Bühne gehen und ab 2007 tragend werden. „Dies hängt jedoch noch von den Bewilligungen und der Finanzierung ab“, schränkt er ein.

Das Starkholz-Sägewerk in Perlen wurde 2000 auf Grund von Platzproblemen in Küssnacht errichtet. Für den Standort sprach vor allem die Nähe zur **Papierindustrie Perlen**, an die das Qualitäts-Hackgut verkauft wird. „Außerdem können wir hier zweischichtig arbeiten, was am Hauptsitz nicht möglich ist“, erläutert Schilliger.



Direkt-Einschnitt. Eine Besonderheit des Starkholz-Werkes ist, dass das Rundholz erst unmittelbar vor dem Einschnitt entrindet wird. Damit wird ein Verschmutzen der Stämme verhindert sowie die Werkzeuge geschont.

Im Sommer 2005 hat man im Starkholz-Sägewerk weitere Investitionen durchgeführt, um den Einschnitt zu erhöhen. Bis dato waren zwei parallel laufende Bandsägen im Einsatz. Bei der Anlage von **EWD**, Altötting/DE, wurde nun eine zweite Bandsäge unmittelbar danach installiert, so dass nun eine Tandem-Säge den Einschnitt bewältigt.

„Dieser Schritt war von Anfang an geplant, die Fundamente und der dafür benötigte Platz vorhanden“, erläutert Josef **Rothmund**, Geschäftsführer von **Holmag**, Sumiswald/CH. Er hat auch die Vertretung von EWD in der Schweiz. Holmag lieferte an Schilliger die Mechanisierung am Rundholzplatz sowie einen Großteil der Mechanisierung zwischen den Einschnitt-Maschinen und der Schnittholz-Sortierung. „Die Entsorgung haben wir gemeinsam mit **Rudnick & Enners** realisiert“, führt Rothmund aus.



Keine Störschwarten. Die entrindeten Stämme gelangen nach links oder rechts zu einer der beiden Bandsägen. Das Rundholz wird automatisch zugeführt – je nachdem, welche Anlage gerade frei ist. Beide Haupteinschnitt-Maschinen sind mit einem Spaner ausgerüstet.

„Dadurch ist ein problemloserer Betrieb gewährleistet“, ist sich Schilliger sicher. Es fallen keine störenden Schwarten oder Spreißel an. Außerdem kann das Hackgut an die nahe gelegene Papierindustrie Perlen abgegeben werden.

Mehr Leistung. Mit der EWD-Tandem-Anlage werden in einem Durchgang zwei Bretter abgetrennt. Theoretisch wäre eine Mehrkapazität von 40% möglich. „Wir haben aber mit 25% mehr Leistung kalkuliert“, führt Schilliger aus. Bei der Vermessung setzt man bei Schilliger auf die Erfahrungen von **Microtec**, Brixen/IT. Für die Schnittbilder ist das System Optiline im Einsatz. Hinter den beiden Bandsägen wird die fertig geschnittene Blockware abgestapelt.



Im Rundlauf. Die Seitenware sowie die Model werden in zwei Decks eingeteilt und der Optimes BNK Nachschnitt- und Besäum-Anlage zugeführt. Dimensionen bis 220 mm Höhe und 800 mm

Breite können bis zu siebenstiellig variabel verarbeitet werden. Jedes Stück wird vermessen – anhand der hinterlegten Dimensionen und der optimalen Ausbeute stellen sich die Sägen automatisch ein. Der Bediener kann bei Bedarf bei den Schnittbildern eingreifen. Für stärkere Prismen ist ein nochmaliger Rundlauf möglich. Um die Mengen der beiden Bandsägen zu bewältigen, sind am Optimes Vorschübe bis 220 m/min möglich. Die Einteilung der Schnittware nach Dimension und Qualität erfolgt in 50 Boxen. Die Anlage stammt vom schwedischen Hersteller **Rosens**. Für trockene Pakete wurde eine Fremdaufgabe vorgesehen, um die Ware nachsortieren zu können.



Organisation im Hauptwerk. 90% des Einschnitts in Perlen betrifft Nadelholz – meist Fichte oder Tanne. Bei Bedarf wird aber auch Laubholz filetiert. Das Rundholz wird

ausschließlich in der Schweiz bezogen. Die Koordination und Verwaltung des Sägewerks passiert am Stammsitz in Küsnacht, wo auch die Weiterverarbeitung erfolgt.

Vielseitige Weiterverarbeitung. Schilliger betreibt ein Hobelwerk, wo jährlich etwa 25.000 m³ Profilhölzer erzeugt werden. „Auf Kundenwunsch führen wir auch eine Oberflächen-Behandlung der Hobelware durch“, ergänzt der Geschäftsführer. Teile der in den beiden Sägewerken erzeugten Ware werden auch zu Leimholz (20.000 m³/J) weiterverarbeitet. Bereits seit 1998 erzeugt das vielseitige Unternehmen auch Großformatplatten für den Holzbau. 2003 wurde die Produktion der Brettspertholz-Platten umgebaut, wobei sich Holmag als Hauptausrüster verantwortlich zeichnet. Die Kapazität der Fertigung liegt bei 15.000 m³/J, „die Erzeugung erfolgt aber je nach Auftragslage“, schränkt Schilliger ein. 50% der erzeugten Produkte werden an die Bauindustrie in der Schweiz abgesetzt. Der Rest geht in den Export – hauptsächlich Norditalien und die USA.

Im Prinzip kein Problem mit neuen Sägewerken. Derzeit ist Schilliger der größte Säger in der Schweiz. Mit den



Investitionen von **Stallinger** und **Kogler** würde sich der Betrieb an die dritte Stellen reihen. „Ich sehe mit den geplanten Werken absatzseitig kein Problem“, so Schilliger. Jedoch würde sich der

Rundholz-Einkauf zu einem massiven Problem ausweiten.

„Es gibt schon jetzt eine Rundholz-Verknappung und wir sind unterversorgt.“ Was so manchem eidgenössischen Säger noch zu denken gibt, seien die Förderungen, die Stallinger in der Schweiz bekommen soll – „hier mache ich den Österreichern aber keinen Vorwurf“, betont Schilliger. „Ich stelle aber fest, dass, wenn österreichische Säger im Ausland investieren, staatliche Beiträge oft eine große Rolle spielen. Wenn ein Projekt gut ist, kann es auch ohne öffentliche Gelder realisiert werden, wollen wir uns doch Unternehmer und nicht Subventionsempfänger nennen.“

Schilliger-Facts

Gegründet: 1861 von Blasius Schilliger

Geschäftsführer: Ernest Schilliger

Standorte: Küssnacht am Rigi/CH und Perlen/CH

Mitarbeiter: 170 an beiden Standorten

Einschnitt:

Küssnacht: 200.000 fm/J

Perlen: 60.000 fm/J

Holzarten: 90% Nadelholz (Fichte und Tanne, etwas Lärche, Kiefer, Douglasie), 10% Laubholz (Buche, Eiche)

Weiterverarbeitung:

Hobelwerk: 25.000 m³/J

Brettsperrholz: 15.000 m³/J

Leimholz: 20.000 m³/J

Absatz: Bauindustrie in der Schweiz, 50% Export

Fuhrpark: 22 Lkw

EWD-Facts

Standorte: Altötting/DE und Reutlingen/DE

Geschäftsführer: Dipl.-Betriebswirt André Fey

Mitarbeiter: 220

Umsatz 2004/2005: 41 Mio. €

Produkte: Bandsägen, Kreissäge-, Profiler- und Spanertechnik, Besäumtechnik und Gatter

Exportanteil: 80% weltweit

Autor: [DI \(FH\) Martina Nöstler](#)

16.01.2006, 08:34 MEZ