

HOLZ HAHN

Restholz *in* guten Händen

Bewährtes Entsorgungs- und Aufbereitungskonzept

Vor wenigen Wochen begann Holz Hahn mit der Inbetriebnahme seines neuen Sägewerks. Mit der Investition in eine Kreissägenlinie mit angeschlossenen Besäumer möchte das Unternehmen nicht nur seine eigene Weiterverarbeitung, sondern auch bestehende Bauholzkunden bestmöglich bedienen. Wie im Verkauf setzt Hahn auch im Maschineneinkauf auf bewährte Qualität, wie etwa auf jene von Rudnick & Enners.

 Günther Jauk

Umbau, Neubau oder Zusperrern – das waren die drei Optionen, mit denen sich Holz Hahn vor wenigen Jahren intensiv auseinandersetzte. Dabei ging es nicht um den gesamten Betrieb, sondern lediglich um die in die Jahre gekommene Sägelinie. „Nach 25 Jahren entsprach das Werk einfach nicht mehr dem Stand der Technik“, berichtet Günther Hahn.

Gegen einen Umbau sprachen die beengten Platzverhältnisse im bestehenden Werk sowie die eingeschränkte Produktion während der Bauphase. „Zudem waren mögliche Umbaukonzepte immer nur Kompromisse, die uns nicht gefielen“, ergänzt Hahn. Die endgültige Schließung des Sägewerks und die alleinige Konzentration auf die Leimholzfertigung kamen aufgrund der „Alles aus einer Hand“-Philosophie des Unternehmens nicht infrage – als Partner des Holzbaus und der Fertighausindustrie möchte man auch in Zukunft als Komplettanbieter auftreten.

Solide Technik in allen Bereichen

Somit blieb nur noch der Bau eines neuen Sägewerks übrig. Konkret investierte Hahn in eine Kreissägenlinie samt Besäumer von EWD und nachfolgender Mechanisierung von TC Maschinenbau. „Mit dieser flexiblen Lösung können wir auch in Zukunft alle geforderten Bauholzdimensionen problemlos einschneiden und zudem einen Teil der Rohware für unser BSH/KVH-Werk bereitstellen“, erzählt Hahn. Der geplante Jahreseinschnitt beträgt 70.000 bis 80.000 fm.

Die komplette Restholzentorgung und -aufbereitung übernahm der renommierte Maschinen- und Anlagenbauer Rudnick & Enners, Alpenrod/DE. „Wir wollten keine Experimente, sondern eine bewährte Komplettlösung, auf die man sich verlassen kann“, begründet Hahn diese Entscheidung. Die Installation der Entsorgungsspezialisten beginnt unter der Sägelinie. Groß dimensionierte Trogkettenförderer sorgen hier für niedrige Fördergeschwindigkeiten, woraus sich ein geringerer Verschleiß ergibt. Die getrennte Erfassung der Fraktionen

Späne/Fransen sowie Hackschnitzel/Späne und die in weiterer Folge separate Siebung im zweispurigen Siebkasten des Schwingsichters garantieren ein optimales Siebergebnis.

Übergroße Stücke gelangen in den Trommelhacker, wo sie gemeinsam mit den Schwarten und Spreißeln von der Besäumanlage zusammenkommen und auf die richtige Korngröße gebracht werden. Der Spreißel-Transport erfolgt über Vibrotisch und -rinnen. Nach dem Trommelhacker geht es für das Restholz abermals in den Schwingsichter und mithilfe von Förderschnecken und Trogkettenförderern in die Lagerboxen.

Langlebige Anlagenkomponenten

Zur optimalen Anpassung an die Förderleistung stattete Rudnick & Enners alle Trogkettenförderer und Förderschnecken mit Frequenzumrichtern aus, wodurch sich der Verschleiß deutlich reduziert. Neben sämtlichen Maschinen- und Anlagenkomponenten lieferte das Unternehmen auch die komplette Steuerung samt Visualisierung aus einer Hand.

Holz Hahn zeigt sich über die Zusammenarbeit mit Rudnick & Enners zufrieden: „Natürlich kann man während der Inbetriebnahme noch kein endgültiges Resümee ziehen, aber bis jetzt hat alles problemlos funktioniert. Man merkt, dass die das nicht zum ersten Mal machen.“ //



Halle 1,
Stand B07



- 1 Die Brüder Georg, Gernot und Günther Hahn sowie Martin Lemp (v. li.) vor der neuen Sägehalle
- 2 Rudnick & Enners lieferte die gesamte Restholzentorgung und -aufbereitung – am Bild ist der zweispurige Siebkasten des Schwingsichters zu sehen
- 3 Der Trommelhacker bringt das Restholz von Säge und Besäumer auf die richtige Dimension



Holz Hahn

Waste wood in good hands – A well proven disposal and recycling concept

Holz Hahn began its start-up of its new sawmill a few weeks ago. Investing in a circular saw line with a connected edging machine, the company plans not only their own further in-house processing but also to serve existing customers in the construction wood industry at best. Both in sales and in machine purchases Mr. Hahn relies on proven quality, such as on that made by Rudnick & Enners. Restructuring, building a new sawmill or shutting down the existing one – Mr. Hahn were confronted with those three opportunities a few years ago. In this case it did not concern the entire factory, but only the ageing sawmill. „After 25 years, the sawmill no longer corresponds with the state-of-the-art technology”, Günther Hahn says. Restructuring the old sawmill was not possible due to restricted space and limited production during construction. „Additionally, we had to make compromises concerning possible rebuild concepts we were not happy with”, Hahn adds. The final shutdown of the sawmill and to solely focus on the production of laminated wood were not an option due to the company’s „one-stop“ philosophy – as a partner of wooden construction and prefabricated house industry, Holz Hahn plans to further operate as a full-service provider.

Solid technology in the whole production line

Thus, building a new sawmill was the only opportunity. More concretely, Mr. Hahn invested in a new circular saw line including an edging machine by EWD and its following mechanisation by TC Maschinenbau. „Thanks to this flexible solution we are able to easily cut all required dimensions of the construction wood and also provide some of the raw goods for our production of laminated and solid construction wood”, Mr. Hahn says. The forecast cuts per year amount from 70.000 to 80.000 m³. The renowned machine construction company, Rudnick & Enners from Alpenrod/Germany, built the entire disposal and recycling line. Mr. Hahn gives reasons for their decision: „We did not want to experiment, but a proven, complete solution we can rely on”. The disposal specialist installed the first components below the saw line. Large-scale scraper conveyors ensure low conveying speeds that indicates less wear. The separated fractions of sawdust/fringes and chips/shavings, as well as the following separate screening system in a two-lane screen box of the rotating screener ensure an optimum outcome. Oversized wood pieces are transported to the drum chipper where they are collected together with the slabs and splinters and cut to the right particle size by the edging machine. The splinters are transported by vibrating tables and conveyors. After being treated in the drum chipper, the waste wood is transported again into the rotating screener and finally into the storage boxes by means of screw and scraper conveyors.

Long-life components

For optimum adaptation to the conveying capacity, Rudnick & Enners included frequency converters in all scraper and screw conveyors. Thus, wear can considerably be reduced. In addition to many machine and plant components, the company also delivered the entire electrical control system including visualisation from one single source. Holz Hahn is satisfied with the cooperation between them and Rudnick & Enners: „Of course we are not able to give a summary during start-up, but everything has worked without problems up to now. It is clear that they do not install such a plant for the first time.“

- 1 The Hahn brothers, Georg, Gernot and Günther, together with Martin Lemp (from left to right) in front of the new sawing hall*
- 2 Rudnick & Enners delivered the entire machinery for wood disposal and processing – the picture shows the two-lane screen box of the rotating screener*
- 3 The drum chipper cuts the waste wood coming out of the saw and edging machine to the dimension requested*

Hall 1, booth B07

Holz Hahn

Résidus de bois en bonnes mains

Un concept d'évacuation et de traitement éprouvé

Il y a quelques semaines, Holz Hahn a commencé avec la mise en service de leur nouvelle scierie. Investissant dans une gamme de scies circulaires avec une système de cisailage incorporée, la société voudrait fournir au mieux leur propre traitement, ainsi que leurs clients existants du secteur de bois de construction. Concernant la vente et l'achat des machines, Holz Hahn mise sur la qualité éprouvée, comme celle de Rudnick & Enners.

Les modifications, les nouvelles installations ou fermer les installations existantes étaient les trois possibilités, auxquelles Holz Hahn se penchait il y a quelques années. Il ne s'agissait pas de la production complète, mais seulement de la scierie déjà ancienne. Günther Hahn explique : „Après 25 années, la scierie n'était plus du tout au niveau technique actuel. “ En vertu d'espace étroit dans la scierie existante et la production réduite pendant la phase de construction, les installations n'ont pas pu être reconstruites. „En plus, les concepts de modification ont été seulement des compromis qui ne nous a convenu pas, “ complète-t-il. La fermeture définitive de scierie et le seul objectif de produire le bois lamellé était hors de question en raison de leur philosophie „tout vient d'une seule main“ – en tant que partenaire de la construction de bois et de l'industrie des maisons préfabriquées, Holz Hahn veut continuer d'agir comme fournisseur de solutions complètes.

Une solide technologie dans l'ensemble de l'usine

Il n'est resté qu'à construire une nouvelle scierie. Concrètement, la société Hahn a investi dans une gamme de scies circulaires avec une système de cisailage fabriqué par EWD et une mécanisation en aval fabriqué par TC, un constructeur de machines. Monsieur Hahn raconte : „Grâce à cette solution flexible nous pouvons continuer à couper sans problèmes toutes les dimensions du bois de construction et mettre à disposition une partie des produits bruts pour notre usine bois lamellé-collé et de KVH.“ Les coupes annuelles prévues s'élèvent de 70.000 à 80.000 m³. L'évacuation et le recyclage des résidus de bois a été fabriqué par le constructeur de machines, Rudnick & Enners de Alpenrod / Allemagne. Monsieur Hahn explique cette décision ainsi : „On ne voulait pas des expérimentations, mais une solution éprouvée sur laquelle on peut se reposer. “ Le début de l'installation des spécialistes de machines d'évacuation est au-dessous de la scierie. Les convoyeurs à chaîne largement dimensionnés permettent d'obtenir la vitesse de voyage faible, il en résulte une plus faible usure. Les fractions séparées de sciure/franges et plaquettes/copeaux et le système de tamisage séparé qui suit dans un caisson à deux voies du tamis vibrant garantissent un résultat optimal. Les pièces de grande taille sont transportées dans le broyeur à tambour où ils sont rassemblés avec des déligneurs et dosses d'installation de cisailage et coupé à la bonne granulométrie. Les déligneurs sont transportés par une table vibrante et des convoyeurs vibrants. Après le traitement dans le broyeur, les résidus sont transportés encore dans le tamis vibrant et ensuite, dans les boîtes de stockage par des convoyeurs à vis et à chaînes.

Composants durables

Rudnick & Enners a doté tous les convoyeurs à chaînes des variateurs de fréquence pour une adaptation optimale à la capacité de voyage. Ainsi, l'usure est considérablement réduite. Outre les composants de machines et d'installations, cette société également a livré le système de contrôle complet avec un dispositif de visualisation. Holz Hahn est très satisfait de la coopération avec Rudnick & Enners: „Bien entendu, on ne peut pas encore tirer un bilan définitif durant la mise en service, mais tout a bien fonctionné jusqu'à présent. On remarque que ce n'est pas pour la première fois qu'ils fournissent de telles installations. “

1 Les frères Georg, Gernot et Günther Hahn, ainsi que Martin Lemp devant la nouvelle halle de sciage (de gauche à droite)

2 Rudnick & Enners a livré l'ensemble du système d'évacuation et de traitement des résidus. On peut voir le caisson à deux voies du tamis vibrant sur cette photo.

3 Le broyeur à tambour coupe les résidus de la scie et du système de cisailage à la taille souhaitée.