

Umbau im Sägewerk – fast unbemerkt

Sägewerk Hosenfeld investiert ins Sortierwerk

pn. Die Produktion von Rotholz ist ein spezielles Geschäft – eine der oft bemühten „Nischen“ im Nadelholzgeschäft, wenn man denn so will. Auf jeden Fall ein anderes Geschäft als die Produktion von Massenware aus Fichte: Drei Holzarten, kleine Lose, viele Produkte und große Dimensionsvielfalt. Das zu rationalisieren – man muss wissen, an welchen Stellen da anzusetzen ist. Das Sägewerk Hosenfeld ist seit drei Jahrzehnten in diesem Segment tätig. Im Herbst 2006 wurde mit der Planung zum Ersatz einer Brettensortierung begonnen. Im Frühjahr dieses Jahres wurde das Projekt fertig: Ein recht umfangreicher Umbau des hinteren Teils der Schnittholzproduktion – vielmehr, als anfangs gedacht und geplant ...

Zu Beginn der Planungen für den Umbau im Sägewerk lautete das Ziel, ein Brettensortierwerk mit leistungsfähiger Stapelbildung zu bauen. Bei der Gelegenheit war dann eigentlich auch gleich ein neuer Säumer fällig, um die Taktzahl in der Sortierung anzuheben. Gleichzeitig sollte auch ein Teil der Hauptware mit in das neue Sortierwerk laufen.

Je länger am Projekt geplant wurde, desto umfangreicher wurde es: Letztlich kam zur Brettensortierung mit 75 Boxen auch eine Hauptwarensortierung (mit 16 Absenkböden, davon sechs für die Rücksortierung) hinzu, außerdem eine automatische Stapelanlage und die Anbindung dieser Anlagen an die beiden Sägestraßen – eine Gatter-Kreissägen- und eine Spaner-Kreissägenlinie.

Mit wachsendem Projektumfang verkleinerte sich auch der Kreis der Lieferanten, die für die Umsetzung infrage kamen. Nicht nur, dass man eine maßgeschneiderte Lösung haben wollte und keine „von der Stange“. Sägewerksinhaber Gangolf Hosenfeld wollte auch nur einen einzigen Hauptlieferanten haben, um der Schnittstellenproblematik entgegenzuwirken.

Die wichtigste Vorbedingung dürfte aber die gewesen sein, dass das Projekt weitgehend ohne ein Abstellen der Produktion erfolgen sollte. „Unsere Kunden sollten vom Umbau nichts merken.“ Gangolf Hosenfeld erläutert die Unternehmensphilosophie: „Wir werben mit Flexibilität und mit schneller Lieferzeit. Dieses Vorteils darf man sich nicht selbst berauben. Deswegen machen wir z. B. auch im Sommer keinen Betriebsurlaub. Da können wir dann auch nicht sagen, wir bauen um und kommen erst in drei Wochen wieder.“ Das würde der eine oder andere Kunde wohl nicht mitmachen.

Hintergrund für diese ständige Marktpräsenz ist das Stammkundengeschäft, auf das sich Hosenfeld stützt. Nur das ist mit schlankem Personal im Vertrieb abzuwickeln, nur das läuft auch in schwierigen Zeiten mit vertretbarer Marge. Nachteil: Es muss prompt gehen. Für Spotmarktgeschäfte kann sich Hosenfeld nicht erwärmen.

Gemischte Ladungen bestellen zu können aus Hobelware, verschiedenen Schnittholzdimensionen und dem einen oder anderen Hub Stammware, das sei besonders für die Holzhandelskundschaft ganz wichtig. Dementsprechend

groß und bunt muss das Lager sein. Ganz ohne Stillstand ging der Umbau zwar auch bei Hosenfeld nicht ab, letztlich lief es auf drei Tage Produktionsunterbrechung hinaus. Für die Projektentwicklung hatte HIT, Ettringen, einen zweistufigen Projektplan über einen Zeitraum von Anfang März bis Ende September ausgearbeitet, dessen Abschnitte jeweils nochmal unterteilt und mit dem nötigen Spielraum versehen wurden. Dieser Plan wurde dann auch tatsächlich so eingehalten, wie Gangolf Hosenfeld rückblickend bestätigt.

Kompliziert war es trotzdem, weil die neuen Anlagen in die vorhandenen Hallenteile eingepasst werden mussten und die alten Anlagen nur schrittweise außer Betrieb genommen wurden. Außerdem waren die Hauptwarenströme beider Sägelinien störungsfrei zusammenzuführen.

Mit dem Resultat ist Gangolf Hosenfeld sehr zufrieden, selbst wenn das Projekt doch viel größer wurde als eingangs gedacht. Wegen des Investitionsbooms in der Holzindustrie im letzten Jahr, dem damit verbundenen Auftragsstau bei vielen Lieferfirmen und einer einjährigen Lieferfrist ab Bestellung war dann aber auch genügend Zeit, gründlich nachzudenken und noch besser zu planen.

Eine kleine Hürde stellte der Ersatzbedarf beim Säumer dar. Weil HIT so etwas bisher nicht im Programm hatte, entschloss sich der Hersteller, so etwas neu ins Programm zu nehmen. Der Prototyp mit ebenfalls neuem Einzugs steht nun bei Hosenfeld. Aus Sortieranlagen, Mechanisierungen und dem Säumer wurde dann ein Gesamtpaket geschnürt, das von Alpha mit einer Steuerung abgerundet wurde. Die Produktionsanlage arbeitet nun direkt mit den Vorgaben aus der Arbeitsvorbereitung im Büro, der Prozessfortschritt wird automatisch dokumentiert und ist an mehreren Stellen einzusehen. Jedes fertige Paket erhält heute sofort nach der Paketbildung seinen Paket- und Laufzettel.

Die Investition hat deutliche Rationalisierungseffekte: Allein in der Sortierung sind heute vier Mann weniger im Einsatz, deren Arbeitsplätze wurden in das angeschlossene Hobelwerk verlagert. Durch die Erhöhung der Taktzahl von 15 bis 20 Takten auf heute 30 Takten pro Minute kann mehr produziert und durch die verbesserte Sortierung die



Rundholzplatz und Produktionsgebäude des Sägewerks in Hainzell: Holz soweit das Auge reicht. Bei drei Hauptholzarten mit dem Schwerpunkt auf Lärche und Kiefer und großer Produktvielfalt muss für eine Industrieproduktion viel Material vorgehalten werden. Fotos: Leo Pirson



Investiert schrittweise und mit Augenmaß: Gangolf Hosenfeld – Rotholzsäger mit Leib und Seele.

Wertschöpfung erhöht werden. Der neue Säumer trägt zur Steigerung der Gesamtausbeute bei, die Spreißel wurden schmäler. Am Säumer werden mit 30 Takten pro Minute Bretter in Längen von 1 bis 6 m und bis zu einer Brettstärke von 60 mm und einer Breite bis 55 cm verarbeitet. Breitware wird variabel bis 31 cm besäumt, darüber wird mehrstufig produziert (bis vier). Der Mann am Säumer nimmt die Sortierung in drei Qualitäten vor: Schalung, Rohhobler und astreine Ware. Anfallende Kürzungen landen bei Hosenfeld nicht im Hacker, sondern werden als solche weiterverkauft. Auch das steigert die Ausbeute. Um das Handling zu rationalisieren, wurde in eine Ausschleusung mit Aufstapelung investiert.

Bei der Einschnittechnik setzt Hosenfeld weiter auf ein Linck-Gatter als Hauptmaschine auf der Starkholzzlinie (mit HIT-Nachschnittmaschine) und eine Linck-Spaner-Kreissägenlinie für

den Schwachholzeinschnitt. Wegen der spezifischen und schwankenden Ausformung von Rotholz (Krümmungen, Ovalität, Abholzigkeit, Starkholz, Schwachholz) ermöglichte erst diese Kombination einen wirtschaftlichen Rotholzeinschnitt, so Hosenfeld.

Um größtmögliche Flexibilität geht es auch bei den Längen: Auf der Spanerlinie sind bis 8 m möglich, auf der Gatterlinie sogar bis 12 m. Der Produktionsweg für Listenbauholz blieb trotz des neuen Zuschnitts der Produktion auf 6-m-Längen erhalten, um sich keinen Absatzweg zu verbauen. Langholz macht bei der Rundholzversorgung immer noch 50 bis 60 % aus. Allerdings steigt der Anteil an Kurzholz.

Die Spanerlinie (mit Rundlauf im Vorschnitt) wurde unlängst mit einer neuen Steuerung auf Vorschübe bis 60 m/min hochgetrimmt. Nur ein Mann bedient diese Linie, zwei Arbeitsplätze im hinteren Teil wurden durch die Anbindung an das Sortierwerk eingespart.

Die Kapazität des Sägewerks liegt heute bei 80 000 bis 100 000 Fm/Jahr (einschichtig). Vielmehr wäre auch gar nicht drin, sagt Gangolf Hosenfeld. Lärche und Kiefer fallen im Forst meist nur mitgehend an. Für mehr Kapazität müsse man auch erst einmal die Kundschaft haben. Für ihn stehen Wertschöpfung und Ausbeute im Vordergrund.

Für das nächste Jahr ist im Sortier- und Stapelwerk die Komplettierung durch eine Paketumreifungsanlage geplant. Außerdem soll ein Pelletierwerk mit einer Produktionskapazität von 40 000 Jahrestonnen entstehen.

HINTERGRUND

Gebr. Hosenfeld

Als Rotholzsäger schneidet die Gebrüder Hosenfeld GmbH & Co. KG die Holzarten Kiefer, Lärche und Douglasie ein. Etwa 40% der Produktion sind Lärche, 35% Kiefer und 25% Douglasie. In geringem Umfang wird gelegentlich auch etwas Fichte und Weymouthkiefer geschnitten.

Die Wurzeln der Firma Hosenfeld in Hosenfeld-Hainzell (Hessen) gehen zurück auf einen Zimmererbetrieb, der sich nach und nach zu einem Säge- und Hobelwerk weiterentwickelte. Vor etwa 30 Jahren erfolgte die Spezialisierung auf Rotholz, vor 25 Jahren der Umzug aus dem Ort heraus auf das 12 ha große heutige Betriebsgrundstück am Ortsrand von Hainzell. Zum Gatterwerk kam ein Spanerwerk hinzu, die Trocknung wurde auf- und ausgebaut. In zwei Hobelwerken wird Schnittholz weiterveredelt.

Zuletzt wurde in einen Rundholzplatz (Langholz + Abschnitte) investiert mit Entrindung, Vermessung und drei gabelförmig angeordneten Sortiersträngen mit rund 100 Boxen – speziell zugeschnitten auf diese Produktion.



Stapelautomat mit Doppel-Lattenmagazin für unterschiedliche Lattendimensionen



Versandfertig ausgezeichnetes Paket, links im Bild der Paketzetteldrucker



Das neue Brettensortierwerk mit 75 Boxen, teilweise manuelle Klappboxen, sonst automatisch entleerende Absenkböden. Man beachte die Höhendifferenz zwischen den beiden Teilen der Anlage aufgrund des Geländeprofiles.



Heb- und senkbarer Rollen-Querförderer unter dem Brettensortierwerk: Höhenunterschiede der Anlagenteile werden so ausgeglichen. Von hier aus geht die Ware zur Paketierung.



Neu im Programm von HIT: Ein Säumer, an dem mit 30 Takten/min 1 bis 6 m lange Bretter bis zu einer Stärke von 60 mm und einer Breite bis 55 cm verarbeitet werden.