FERSTL HOLZ

Mit Blockbandsäge zu größerer Sortimentsvielfalt

Spezialisierung auf Starkholz soll Sägewerk zukunftsfit machen

In den vergangenen beiden Jahren modernisierte Ferstl Holz aus Burgauberg fast die gesamte Produktion. Den Abschluss erreichte man mit der Inbetriebnahme der neuen Blockbandsäge Ende 2015, die bereits nach wenigen Monaten voll in die Produktion integriert ist. Mit der neuen Anlage spezialisierte sich das Unternehmen auf Starkholz.

🖉 & 🔼 Lorenz Pfungen

Eine Hobelmaschine Powermat von Weinig machte vor zwei Jahren den Anfang der Investitionen bei Ferstl Holz. Es folgten unter anderem eine zweite Trocknungskammer von Mühlböck, ein Klimazelt zur Lagerung der Fertigware von Modular, ein neues Regallager sowie eine neue Blockbandsäge. Nun produziert man mit der bestehenden Gattersäge und der neuen Anlage unterschiedliche Sortimente. "Mit dem Gatter fertigen wir wie bisher hauptsächlich Bau und KVH-Rohware. Mit der Blockbandsäge erzeugen wir Lamellen-, Export- sowie Tischlerware. Damit haben wir ein neues Kundenfeld erschlossen", erklärt Prokurist Jürgen Ferstl.

Gattersäge blieb erhalten

"Wir haben uns bewusst für den Verbleib der Gattersäge entschieden", so Geschäftsführer Heinrich Ferstl. Durch die beiden Sägelinien ist man flexibler. So ist es möglich, auf der neuen Linie Fertigware herzustellen oder nur den Vorschnitt durchzuführen. Den Nachschnitt übernimmt in diesem Fall die Gattersäge. Mit der Blockbandsäge schneidet man hauptsächlich Starkholz ab einer Stärkeklasse 3b. Mit dem Gatter kann das Unternehmen Bloche bis 14 m verarbeiten.

Entrindung nach Rundholzaufgabe

Beim Gatter erfolgt der Einschnitt in Rinde. Verunreinigungen wirken sich auf die Schnittqualität nicht so stark aus, wie bei

Im Laufe der Planung stellte sich deshalb die Frage, an welchem Punkt im Werk die Bloche entrindet werden sollen. Eine Entrindung am Rundholzplatz, wie in den meisten Fällen, hätte weitere Investitionen nach sich gezogen beziehungsweise den Manipulationsaufwand erhöht. Ein weiteres Argument gegen eine Lagerung ohne Rinde war die Gefahr einer stärkeren Verfärbung. Deshalb plante man bei Ferstl Holz eine andere Lösung. Als technische Besonderheit kombinierte man einen Wurzelreduzierer mit einer Fräskopfentrindung im Querdurchlauf direkt nach der Rundholzaufgabe.

"Von der Rundholzaufgabe bis zur Paketierung bedient nur eine Person die Anlage", erklärt Ferstl. Nachdem der Maschinenführer den Wurzelreduzierer bedient, startet er die Entrindung per Knopfdruck und kann sich anschließend auf den Einschnitt konzentrieren. Das Hauptaugenmerk liegt dabei auf der Qualitätsausbeute.

Bewährte Partnerschaft

Als Lieferanten wählte man Mayrhofer Maschinenbau aus Wenigzell. Das Unternehmen lieferte die Fräskopfentrindung, den Wurzelreduzierer sowie die gesamte Mechanisierung. Die langjährige Erfahrung mit dem Maschinenbauer sowie das gute Service waren für die Wahl ausschlaggebend.

"Die Kombination der beiden Maschinen im Querdurchlauf stellte für uns eine Neuentwicklung dar. Dabei griffen wir auf ausgereifte Basistechnologie zurück. Trotz des erklärt Daniel Mayrhofer. Für Heinrich und Jürgen Ferstl, war dies der ideale Mittelweg zwischen Leistung und Bedieneraufwand.

Beim Spannwagen entschied man sich für Bongioanni. "Die Möglichkeit die Spannböcke in Faserrichtung zu verstellen und das gute Preis-Leistungs-Verhältnis waren ausschlaggebend", erläutert Prokurist Jürgen Ferstl. Der Sägeständer bezog man von Primultini. "Mit der Umsetzung sind wir sehr zufrieden", so Ferstl weiter.

Für die Zukunft gerüstet

Mit den Anschaffungen sieht sich Ferstl Holz für die Zukunft gut gerüstet. Mit dem Gatter schnitt man bisher rund 6000fm/J. Mit der neuen Linie plant man im Vollbetrieb mit einer Einschnittleistung von 15.000 bis 20.000 fm/J. Im laufenden Jahr rechnet der Prokurist bereits mit 10.000 bis 12.000 fm. Damit liege man im ersten Jahr bereits über Plan.

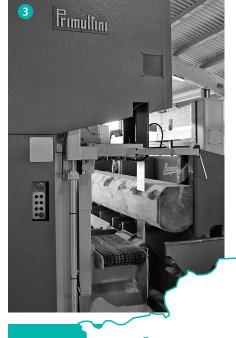
In Burgauberg verarbeitet das Unternehmen Fichte, Tanne, Kiefer und Lärche. //

- Für die neue Blockbandsäge errichtete das Unternehmen die neue Sägehalle in Eigenleistung, Die Mechanisierung stammt von Mayrhofer Maschinenbau
- Das Besondere der Anlage ist die Kombination eines Fräskopfentrinders (A) und Wurzelreduzierers (B) im Querdurchlauf
- Der Einschnitt erfolgt mit einem Bongioanni-Spannwagen mit einem Primultini-Sägestän-









FERSTL HOLZ

Standort: Burgauberg Geschäftsführer: Heinrich Ferstl Mitarbeiter: 10 **Produkte:** Bau- und KVH-Rohware, Hobel-, Tischler- und Lamellenware