

VIDA NÖSSEMARK

210 Stück Spitze

Hochleistungshobelwerk als Bonuskarte für Weltmarktzugang

Mitten im Wald im schwedischen Grenzgebiet zu Norwegen gibt es gutes Holz. Seit Dezember 2017 findet sich dort auch eines der modernsten Sägewerke Europas: am Standort Nössemark der Sägewerksgruppe Vida, Alvesta/SE. Hier im „Nirgendwo“ gibt es schwaches, feinjähriges Rundholz, aber nur wenige Menschen. Entsprechend ist das dortige Säge- und Hobelwerk auf hohe Geschwindigkeiten und geringsten Personaleinsatz ausgelegt.

 Gerd Ebner

Nössemark, das neunte und jüngste Vida-Sägewerk, kann man mit sechs Worten skizzieren: Mit höchster Leistung wird Schwachholz verarbeitet. Und das erfolgt mit einer für mitteleuropäische Verhältnisse unglaublichen Mini-Einheitslänge von 2,45 m und maximal 20 cm Zopfdurchmesser. Das ergibt im Mittel Hölzchen mit maximal 0,18 m³ Volumen. Für den Einschnitt sind die geringen Volumina des Nössemark-Rohstoffs echte Leistungsherausforderungen. Einen Vorteil haben die schwachen, 2,45-m-Blöcke aber allemal: Die Äste sind immer gesund und festgewachsen, die Jahrringe eng.

Leistung und Verfügbarkeit

Um mit diesem speziellen Rundholz die einschichtige Zielgröße von 200.000 m³/J getrockneter und gehobelter Fertigprodukte in erzeugen, braucht es zweierlei: Leistung und höchstmögliche Verfügbarkeit. Für beides haben die schwedischen Maschinenbauer Gunnarssons im Hobelwerk samt Nachsortierung die Hauptverantwortung. Wenn die Ware mit 500 m/min durch die Ledinek-Hobelmaschine rast, muss die Mechanisierung mit diesen hohen Geschwindigkeiten zu recht kommen. Das heißt bei der geringen Eingangslänge von 2,45 m, dass 180 bis 200 Teile von der Gunnarssons-Mechanisierung bewältigt werden müssen.

210 Teile schon erreicht

Die von Gunnarssons zugesagten 200 Teile pro Minute wurden in der Spitze schon übertroffen. Rekord: 210 Teile.

Ohne Risiko, weil schon selbst erprobt

Was in Nössemark realisiert wurde, läuft so verlässlich in vielen Hochleistungsreferenzen. Für Vida installierten Gunnarssons in Vislanda einen Sortieretagen-Giganten mit 42 Etagen. Was damals Weltrekord war, toppte man wenige Jahre später selber nochmals bei Vida mit 50 Etagen an deren Stammsitz in Alvesta. Ganz so viele sind es in Nössemark nicht. Der neueste Vida-Standort kommt mit sieben Etagen aus.

„Das Hobelwerk hilft uns, auf den Weltmärkten noch besser zu performen.“

Styrbjörn Johansson, Betriebsleiter

„Wir wussten also genau, was wir von Gunnarssons erwarten können. Sie haben bewiesen, dass sie es leistungsmäßig hinbekommen und es einfach funktioniert“, eröffnet Standortleiter Styrbjörn Johansson.

Digital vernetzt mit Konzernzentrale

Der Vida-Verkauf sitzt am Stammsitz in Alvesta. Von dort kommen die Aufträge zu den neun Produktionsstätten. Sie werden dort aufgearbeitet und direkt an die Fertigungsanlagen weitergeleitet. „Jede Produktionseinheit, wie etwa das Hobelwerk, arbeitet die Aufträge faktisch vollautomatisch ab. Das spart enorm viel Zeit“, schwärmt Johansson.

Von 0 auf 500 m/min, bis zu 200 Teilen

Die übliche Kippentapelung macht aus den Schnittholzpaketen einen endlosen Bretterfilm. Bei Vida erfüllt das Hobelwerk zwei Funktionen: Hobeln und alternativ die Nachsortierung. Wird nachsortiert, wird die sechssichtige Ledinek-Stratoplan ohne Bearbeitung durchgeföhren. Eine Kernkompetenz von CGV sind Hochleistungstrimmer für den optimierten Zuschnitt. Unter Hochleistung verstehen Gunnarssons dabei bis zu 230 Bretter pro Minute, die auf ± 1 mm abgelängt werden. Dazu setzen die schwedischen Maschinenbauer auf zwei Trimmer und jeweils einen mitlaufenden Anschlag. Vor der Kappung sitzt ein Querdurchlaufscanner.

Frei positionierbarer Kappschnitt

Vor dem Trimmer begutachtet in Nössemark ein RemaSawco-Farbscanner die Brettoberfläche. Dessen Informationen bestimmen

die Position der Kappschnitte und das Eintakten in die richtige Etage. Der Kappschnitt ist damit frei positionierbar.

Senkrecht runter, nicht schräg

Die Etagen erreicht die Ware über einen senkrechten Förderer. „Anders als in Mitteleuropa üblich, verwenden Gunnarssons den direkten Transportweg nach unten. Das spart enorm viel Platz, da alle Etagen exakt gleich lang sind. Außerdem erfolgt die Übergabe zwischen dem Mitnehmer und der Förderkette der Etage schonend und effektiv“, erläutert Stephan Lohmeyer, dessen Unternehmen Scantec, Feldkirchen/DE, für den Vertrieb von Gunnarssons-Anlagen in der DACH-Region verantwortlich ist. Die Konstruktionsgeschwindigkeit des Sortierförderers beträgt bis 230 Takte pro Minute. Die Lösung mit dem vertikalen Sortierförderer wurde in Skandinavien schon mehrfach installiert und hat sich in der Praxis bestens bewährt. Auch in Nordamerika ist man auf das Gunnarssons-Sortiersystem aufmerksam geworden. Noch heuer liefern die Schweden die erste Anlage an einen US-Kunden.

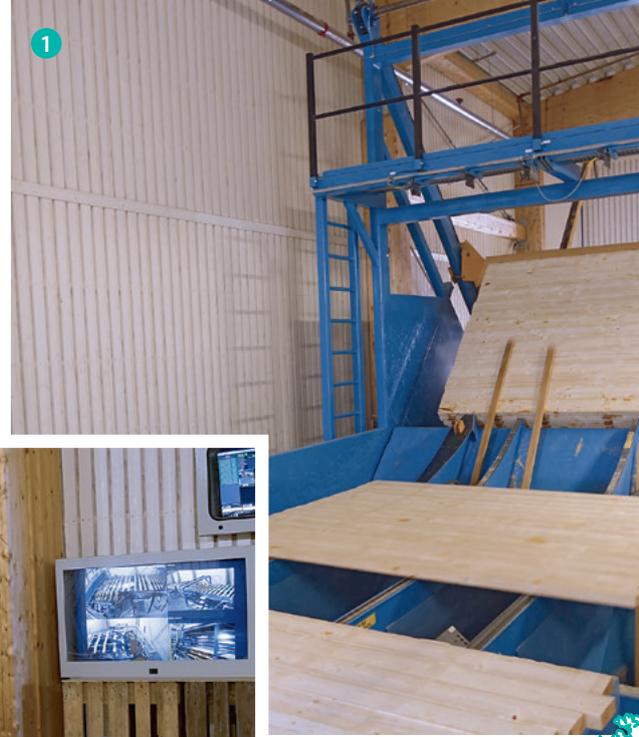
Vier Leute reichen

Für den Betrieb des Hobelwerkes samt Verpackungstation benötigt Vida lediglich vier Mitarbeiter. Das Hobelwerk ist nun seit gut neun Monaten in Betrieb. Jetzt gehe es darum, „das Optimum zu finden“, wie es Johansson umschreibt („find the flow“).

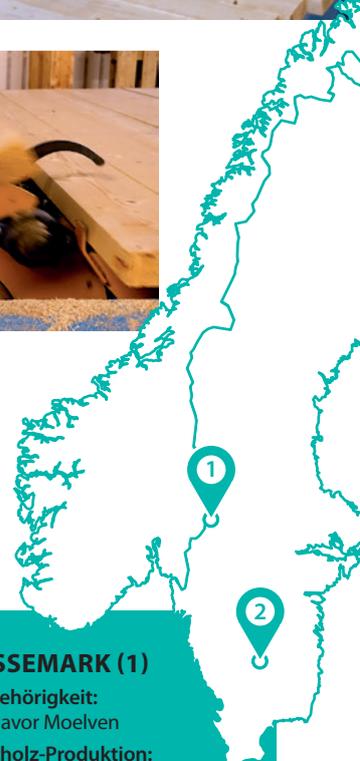
So schnell das Hobelwerk samt seinen Etagensortierungen auch ist: „Es könnte nie so schnell laufen, wenn nicht am Ende der Produktion die vollautomatische Verpackungstation von Gunnarssons wäre“, stellt Johansson klar und spricht den „CGV Wrapper“ an (s. Holzkurier Heft 20, S. 14).

Hochkonjunktur zum Neustart

2016 übernahm Vida das Werk von Moelven. Auf drei Kernmärkte spezialisiert sich Nössemark: Großbritannien, Australien und die USA – wobei die beiden Letzteren derzeit absatzseitig sensationell laufen. //



- 1 **Kippentstapelung:** Latten und Kant-hölzer werden automatisch gesammelt
- 2 **Vom Quertransport** auf 500 m/min im Längstransport durch Hobelautomaten
- 3 **Überwachung** erfolgt visuell und am Monitor
- 4 **Servo Loader:** einfach und effektiv
- 5 **Begutachtung** durch Querdurchlauf-scanner
- 6 **Präzise Ausrichtung** des Trimmeran-schlags
- 7 **Senkrecht runter:** Etagenfächer werden im rechten Winkel angefahren
- 8 **Schonender Transport** am Weg zum Etagenfach



VIDA NÖSSEMARK (1)

Gruppenzugehörigkeit:
seit 2/2016, davor Moelven

Nadelschnittholz-Produktion:
200.000 m³/J (Ziel, 2018 150.000 m³)

Mitarbeiter: 36

Holzart: 90% Fichte, 10% Kiefer

Rundholzdimension: 10 bis 20 cm
Zopfdurchmesser; 2,45 m Länge

Trocknungsrate: 100%

CGV GUNNARSSONS (2)

Gegründet: 1951

Geschäftsführung: Jörgen (Leiter Verkauf), Tony (Leiter Steuerung) und Jonas Gunnarsson (Leiter Konstruktion)

Sortiment: Komplettanlagen für Vor- und Nachsortierung sowie Hochleistungs-Hobellinien, Automatisierung

Referenzen (Auszug):
Derome, Holmen, Hedin, Norra Skogsägarna, SCA, Setra, Södra, Vida

Vertrieb (DACH-Region):
Scantec, Feldkirchen/DE