



Bildquelle: Donausäge Rumplmayr (1), Martina Nöstler

1

## DONAUSÄGE RUMPLMAYR

# Hochleistungssägewerk in Enns *weiter* optimiert

Eine höhere Sortimentsvielfalt und laufende Leistungsentwicklung haben den Anstoß für einige Umbauten bei der Donausäge Rumplmayr in Enns gegeben: Die Springer Maschinenfabrik erweiterte im vergangenen Jahr die Rundholzsortieranlage, erneuerte die Sägezubringung der Produktionslinie 2 und passte einen Qualitätsscanner in der Hauptwarensortierung 2 ein.

Mit Blick auf die weiterwachsende Sortimentsvielfalt beim Sägerundholz hinsichtlich der Holzarten, Durchmesser und Längen war es für die Donausäge Rumplmayr, Enns, der richtige Schritt, die Rundholzsortieranlage zu erweitern. „Der Aufwand für die Nachsortierung und Lagerlogistik wäre sonst zulasten der Übernahmekapazität weiter angestiegen“, erläutert Rudolf Rumplmayr. Aus diesem Grund verlängerte man den Rundholzsortierstrang, wofür die Springer Maschinenfabrik, Friesach, den Zuschlag erhielt.

### Erweiterung Sortierstrang um Wendescheibe

Insgesamt stehen Rumplmayr jetzt 130 Boxen für die Rundholzsortierung zur Verfügung. Um dabei das bestehende Areal besser auszunutzen und gleichzeitig die Fahrwege am Rundholzplatz kurz zu halten, konzipierte Springer eine Wendescheibe. „Die Stämme fahren auf der Scheibe um die Kurve und nach einem Winkel von etwa 140° in den nächsten Boxenstrang“, erläutert Springer-Projektleiter Christoph Kerschbaumer. Vor der Wendescheibe wird die Stammücke gegen null reduziert und danach wieder gezielt vergrößert, sodass

der zweite Sortierstrang nur noch mit der nötigen Geschwindigkeit laufen muss. Auf diese Weise gelingt es Springer, über 40 Stämme pro Minute zu sortieren. Laut Rumplmayr ergeben sich durch die Wendescheibe noch weitere Vorteile: „Sie arbeitet ruhig und verschleißarm im Vergleich zu einer Querübergabe, durch die Teilung lässt sich bei geeigneten Partien auch nur ein Sortierstrang alleine betreiben.“ Außerdem bleibt eine Zusatzfläche frei, die bei Bedarf als Vorratspuffer eingesetzt werden kann. Der gesamte Rundholzplatz hat eine Dauerleistung von 200 m/min, die Vorschubgeschwindigkeit der Wendescheibe beziffert Kerschbaumer mit 180 m/min.

Im gleichen Zuge erneuerte Springer am Rundholzplatz zudem eine der beiden Aufgaben und integrierte einen Wurzelreduzierer des Typs Taylor. Die neue Aufgabe ist mit dem bewährten Schraubenzerteiler, einem Beurteilungsförderer, der die gesamte Stammoberfläche durch Rotation der Stämme sichtbar macht, und dem speziell für die Donausäge entwickelten Stammgeber ausgestattet. Diese Aufgabe kann die Sortierung mit bis zu 38 Stämmen pro Minute beschicken.



### Neue Sägezubringung und Erweiterung der Sägelinie 2

Um größere Durchmesser in Enns auch auf der Sägelinie 2 verarbeiten zu können, wurde auch hier ein Umbau vorgenommen. „Unsere Produktionslinie aus dem Jahr 1997 war im Schwachholz sehr leistungsfähig, aber mit Zopfdurchmesser 36 cm begrenzt. Die stärkeren Durchmesser wurden nur mit der Sägelinie 1 verarbeitet“, erklärt Rumplmayr. Der bewährte Fokus auf hohe Ausbeute bei höchster verfügbarer Leistung wurde beibehalten.

Dazu errichtete man im Zuge der Sägelinienerweiterung durch Linck auch eine neue Sägezubringung. Aufgrund der jahrzehntelangen guten Erfahrung entschied man sich hier ebenfalls für die Springer Maschinenfabrik. „Den überwiegenden Teil der neuen Sägezubringung errichteten wir parallel zum laufenden Betrieb. Das war eine enorme Herausforderung“, sagt Kerschbaumer. Die neue Springer-Anlage wurde an der Stirnseite der bestehenden Sägehalle in ein neues Gebäude integriert. Im November 2020 stand der Einschnitt auf der Sägelinie 2 nur fünf Wochen still. Der Einschnitt wurde im Dreischichtbetrieb auf die Sägelinie 1 verlagert. In dieser Zeit musste die neue Sägezubringung an die Linck-Linie „angeschlossen“ werden. Zeitgleich führte Linck in der Spanerlinie die Umbauarbeiten durch.

Mit diesen Maßnahmen lassen sich nun Zopfdurchmesser von über 50 cm in der Hochleistungslinie verarbeiten. Durch das Stamm-an-Stamm-Entrinden, den chargenweisen Einschnitt oder die Stamm-zu-Stamm-Verstellung, die Verarbeitung Zopf voraus und bogenfolgend, wurden Ausbeute und Leistung weiter gesteigert. Durch das Anlagendesign erhöhte sich auch die Verfügbarkeit.

„Die Stämme werden auf einem langen Querförderer aufgegeben, mit einem Schraubenförderer vereinzelt und dann auf einen Spitzenzug übergeben“, erklärt Kerschbaumer. Dieser schließt vor der Entrindung die Lücke und entzert danach wieder die Stämme. Dies geschieht auf kurzer Länge für eine Entrindungsgeschwindigkeit von 150 m/min. Die Entrindungsanlage kann mit einem zusätzlichen Aggregat starke Bloche auf einen maximalen Hüllzylinder reduzieren. Es folgt eine Microtec-3D-Vermessung, welche die Durchmesser sowie die Stammlage (Zopf oder Stock voraus) ermittelt. Nicht passende Stämme oder Bruchholz können in entsprechende Boxen ausgeschleust werden. Mit zwei 90°-Bogenförderern werden die Stämme Zopf voraus für die Sägeproduktion gewendet. Die Springer-Steuerung ermittelt die Füllstände der beiden Bogenförderer links und rechts vor dem Einzug in die Sägelinie und taktet die Stämme entsprechend ein. Dieser Vorgang passiert mit einem von Springer entwickelten sogenannten „Schusskanal“, der abhängig vom Stammdurchmesser eingestellt wird und so ohne zusätzliche Aufholförderer oder -einrichtungen mit kurzer Bauform eine äußerst geringe Stammlücke garantiert. Springer rüstete die Sägezubringung unten mit einer kompletten Entsorgung aus. Zu guter Letzt adaptierte Springer die Mechanisierung rund um den neuen Goldeneye



**DONAUSÄGE RUMPLMAYR**  
 Standort: Enns  
 Gegründet: 1974  
 Geschäftsführer: Rudolf, Severin und Friedrich Rumplmayr  
 Mitarbeiter: 165  
 Einschnitt: 850.000 fm/J (Ziel 2021)  
 Holzarten: Fichte, Kiefer, Tanne  
 Absatz: Zentraleuropa, China, Nordafrika, Mittlerer Osten, Japan, Südkorea, Australien, USA

900-Scanner in der Hauptwarensortierung und baute einen neuen Hochleistungszuteiler ein. Dieser beschickt die Filmetagensortierung mit bis zu 200 Brettern pro Minute und fördert Bretter mit Breiten bis zu 325 mm.

„Springer ist sowohl am Rundholzplatz als auch in der Sägezubringung ein gutes Anlagendesign gelungen.“

Rudolf Rumplmayr

### Für die Zukunft gerüstet

Bei der gesamten Anlagenplanung – sowohl am Rundholzplatz als auch bei der neuen Sägezubringung – hat man darauf geachtet, auch für zukünftige (technologische) Maßnahmen gerüstet zu sein. Sprich: Die Donausäge Rumplmayr kann ohne großen Umbau einen Röntgenscanner am Rundholzplatz sowie eine Wiedererkennung vor der Sägelinie implementieren, sofern dies für die weitere Entwicklung als sinnvoll erachtet wird. Durch die umgesetzten Maßnahmen ist es möglich, das Einschnittziel für

2021 von 850.000 fm in zwei Schichten zu erledigen. Rumplmayr ist mit der Abwicklung seitens Springer sehr zufrieden: „Alle konzipierten Ideen funktionieren. Jetzt führen wir noch abschließende Optimierungen durch.“ //

- 1 Spezieller Rundholzplatz:** Springer baute eine Wendescheibe (A) ein, um insgesamt 130 Sortierboxen unterbringen zu können, links im Bild die neue Sägezubringung (B)
- 2 Über der Wendescheibe:** Die linken Boxen sind Bestand, den rechten Boxenstrang erweiterte Springer Ende 2019
- 3 Die Wendescheibe** ermöglicht einen hohen Vorschub und ist deutlich einfacher als eine Querübergabe
- 4 Im November 2020** erneuerte Springer die Sägezubringung – zum Großteil während des laufenden Betriebs, im Bild die Aufgabe
- 5 Nach der Entrindung und einer 3D-Vermessung** werden die Stämme nach rechts vereinzelt, nicht passende Hölzer können nach links oder am Ende ausgeschleust werden
- 6 Stämme mit Stock voraus** werden in Vorschubrichtung nach rechts zuerst vereinzelt (A), Stämme mit Zopf voraus an der zweiten Station (B)
- 7 Der Bogenförderer** vor der Eintaktung in die Sägelinie dient gleichzeitig als Puffer

