



SCIERIE FEIDT

Standort: Molsheim/FR

Gegründet: 1900

Geschäftsführer: Bernard, Christian und Matthieu Feidt

Mitarbeiter: 43

Einschnitt: 85.000 fm/J (35% Pappel, 65% Fichte, Tanne, Douglasie)

Produkte: 95% Verpackungsholz für die eigene Palettenproduktion, 5% diverse Sortimente (Bauholz)

Palettenproduktion:
1,8 Millionen Paletten pro Jahr

Der neue Rundholzplatz bei der Scierie Feidt verarbeitet Lang- (links) und Kurzholz (rechts) und kommt sowohl mit sämtlichen Nadelhölzern sowie der eher schwierigen Pappel zurecht

SCIERIE FEIDT

Neuer Rundholzplatz für Pappel *und* Fichte

Zugegeben – Linck baut nicht allzu oft Rundholzplätze. Aber wenn, dann schöpft man aus dem Vollen, so wie bei der jüngsten Installation bei der Scierie Feidt im Elsass. Dort vertraute man von Anfang an auf das Können der Anlagenspezialisten und hatte gar kein anderes Angebot eingeholt.

✍️ & 📷 Martina Nöstler

Die Scierie Feidt aus dem elsässischen Molsheim schneidet rund 85.000 fm/J. Zur Verarbeitung gelangen zu 35% Pappel, der Rest verteilt sich auf Fichte, Tanne und Douglasie. Das erzeugte Schnittholz setzt man fast ausschließlich für die eigene Palettenproduktion ein. Diese bezieht Christian Feidt, der mit seinem Vater Bernard und seinem Bruder Matthieu die Unternehmensgeschichte leitet, mit jährlich knapp 2 Millionen Stück. 2006 fiel ein Großteil der Produktion einem Brand zum Opfer. Beim Wiederaufbau ent-

schied sich die Familie Feidt für eine Spanerlinie mit Rundlauf. Den Zuschlag dafür erhielt Linck, Oberkirch/DE. Die Nachschnittkreissäge stammt ebenfalls von Linck. Die Blockbandsäge hatte das Feuer überstanden und ist auch heute noch in Betrieb.

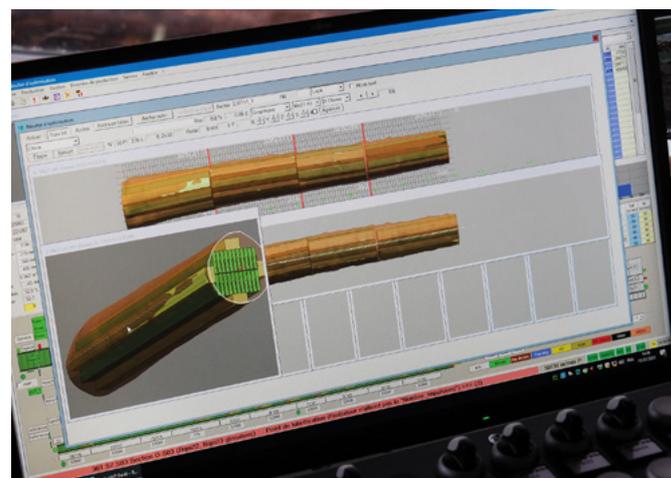
Herausforderung neuer Rundholzplatz

Der Rundholzplatz, gebaut 1981, blieb damals vom Brand ebenfalls verschont. Aufgrund des Alters war es nun an der Zeit, diesen auszutauschen. „Wir haben uns sofort

wieder für Linck als Ausrüster entschieden, da wir den Bugatti unter den Lieferanten haben wollten“, erklärt Christian Feidt und führt weiter aus: „Linck hat uns auch beim Sägewerksneubau großartig unterstützt und wir waren und sind mit der Betreuung sehr zufrieden.“ Ein weiterer Pluspunkt ist natürlich die Nähe: Oberkirch liegt nur eine dreiviertel Stunde Autofahrt von Molsheim entfernt. Die gesamte Investition in den neuen Rundholzplatz bezieht Christian Feidt mit rund 11 Mio. €.

Ein Mitarbeiter bedient sowohl die Lang- als auch die Kurzholzlinie und kann gegebenenfalls in die Optimierung eingreifen

Anhand der Daten aus der Microtec-Messung und der hinterlegten Dimensionen optimiert die Linck-Software das Langholz





Die gewaltige Kappsäge mit 2,5 m Durchmesser kappt die Abschnitte aus dem Langholz – die Daten dafür kommen von der Linck-Optimierung



Kennen und schätzen sich seit Jahren: Bernard (li.) und Christian Feidt (re.) mit Thomas Bitsch von Linck



Ein besonderer Clou: Bei der Sägezubringung lässt sich der hintere Teil der Mechanisierung um 90° drehen ...



... Somit wird aus einem Quertransport, der gleichzeitig als Puffer dient, eine Zuführung in die Sägelinie

Für Linck kam bei dieser Installation eine besondere Herausforderung zum Tragen: Der neue Rundholzplatz soll nicht nur Lang- und Kurzholz verarbeiten, sondern neben Nadelholz auch Pappel und fallweise Buche. „Die Pappel ist oftmals krumm gewachsen. Hinzu kommt die extreme Fasrigkeit. Dies galt es, bei der Planung zu berücksichtigen“, erklärt Linck-Projektleiter Thomas Bitsch. Der neue Rundholzplatz wurde am selben Platz errichtet wie der alte, was ebenso eine spezielle Aufgabe mit sich brachte: Die Sortierung der Stämme in das Lager sowie die Aufgabe auf die Sägelinie geschieht bei Feidt mit einem Portalkran. Der neue Rundholzplatz musste also zwischen der bestehenden Gleisanlage Platz finden.

Nach einer detaillierten Planung startete der Umbau in Molsheim genau zu Beginn der Coronapandemie im Frühjahr 2020. Nichtsdestotrotz konnte der Zeitplan fast unverändert eingehalten werden – im Oktober 2020 wurde der neue Linck-Rundholzplatz in Betrieb genommen. Die Langholzlinie ist auf Längen von 3 bis 18 m sowie Durchmesser von Zopf 15 cm bis Stock 90 cm ausgelegt. Bei der parallel verlaufenden Kurzholzlinie sind es 2 bis 5,2 m Länge bei denselben Durchmessern. Beide Linien werden mit dem Stockende voraus beschickt. „Am kompletten Rundholzplatz beschäftigen wir nur zwei Mitarbeiter – einen Anlagenführer sowie einen Kranfahrer“, führt Christian Feidt aus.

Stamm steht, Reduzierer dreht

Die Langholzlinie beginnt mit einem Aufgabendeck mit Vereinzelung. Im Quertransport ist noch ein besonderer Wurzelreduzierer von Baljer & Zembrod integriert: „Normalerweise ist der Fräser fixiert und der Stamm rotiert. Bei Feidt ist es aufgrund der krummen Pappel genau umgekehrt: Eine Vorrichtung hebt das Holz etwas nach oben und der Wurzelreduzierer dreht sich um das Stockende“, erläutert Bitsch. Nach der Übergabe auf den Längstransport folgt der Entrinder. Hier hat sich Feidt für eine Anlage des Typs VK 100 von Valon Kone entschieden. Es folgt die 3D-Vermessung von Microtec. Anhand der ermittelten Daten optimiert die Linck-Software bereits hier

den bestmöglichen Einschnitt aufgrund der hinterlegten Schnittholzdaten. „Ein wesentlicher Vorteil ist, dass wir das Holz gleich in die entsprechenden Abschnitte mit der größtmöglichen Ausbeute optimieren können. Dieser Ablauf passiert automatisch. Der Bediener kann aber bei Bedarf in die Optimierung eingreifen und zum Beispiel die Länge der Abschnitte anders definieren. Dann reoptimiert die Software für den Einschnitt erneut“, erklärt Christian Feidt bei der Besichtigung.

Nach der Vermessung durchlaufen die Stämme noch ein Metallsuchgerät. Passende Hölzer gelangen zur Kappsäge mit einem Durchmesser von 2,5 m, welche die Stämme gemäß den Vorgaben aus der Optimierung beziehungsweise Metalleinschlüsse auskappt. Die Abschnitte werden dann auf den Längstransport der Kurzholzlinie eingeschleust. Eine weitere Microtec-Messung ermittelt nochmals die Dimension für die Einteilung in eine der 18 Boxen. Von dort übernimmt sie der Portalkran und legt die Stämme in die Polter ab.

Der Kurzholzplatz verläuft, wie eingangs erwähnt, parallel zur Langholzlinie, mit zweimaliger Microtec-Vermessung für die Optimierung beziehungsweise Einteilung in die Boxen sowie Entrinder. Der gesamte Rundholzplatz ist mit einer Entsorgung von Rudnick & Enners ausgestattet.

Direkte Anbindung zur Sägelinie

Es besteht auch die Möglichkeit, die Stämme ohne Zwischenlagerung in die Sägelinie zu fahren. In diesem Fall kommen sie am Ende des Rundholzplatzes auf eine lange Pufferstrecke. „Diese ist auf eine Menge von rund 40 fm ausgelegt“, beziffert Christian Feidt. Der Clou folgt am Ende dieser Pufferstrecke: Der letzte Abschnitt lässt sich um 90° drehen (s. Bilder oben) und die Hölzer gelangen direkt auf die Sägezubringung zur Linck-Spannerlinie. Zumindest 50% der Stämme gelangen direkt zum Einschnitt, um den Kran zu entlasten.

„Wir sind mit unserer Entscheidung sehr zufrieden – wir haben von Linck eine schöne und gute Anlage erhalten“, sagt Christian Feidt und freut sich über die gute Zusammenarbeit. //