



TOFTAN 2

1

Next Generation-Sägewerk

„Industrieholz“ schneiden und damit 32 Mio. €-Investment in kurzer Zeit zurückzahlen

Der wohl interessanteste Sägewerksneubau der vergangenen Jahre wurde 2017 in Estland in Betrieb genommen: Toftan 2. Im Südosten des Landes schneidet ein Greenfield-Sägewerk nur das, was es im Umkreis von 50 km am meisten gibt: 8- bis 20 cm-Abschnitte in 3 m Länge. Um mit diesen „Hölzchen“ auf Leistung zu kommen, bedarf es Geschwindigkeit und Verfügbarkeit. Um damit Geld zu verdienen, erfordert es hohe Ausbeute und exakte Qualitätssortierung. Hierfür nahm sich Geschäftsführer Martin Arula neun Monate Zeit, um Referenzanlagen zu besichtigen. Bei skandinavischen Ausrüstern wurde er fündig.

& Gerd Ebner

Die Gesamtinvestition beläuft sich auf rund 32 Mio. € - in sechs Jahren soll sich der Neubau für die schwedische AB Karl Hedin, 100%-Eigentümer von Toftan 1 und 2, im Zweischichtbetrieb rechnen. „Eine solche Performance ist bei den Rohstoffpreisen nicht schwer“, mag sich der eine oder andere Leser denken, doch so ist es nicht. „65 €/fm sind frei Werk zu zahlen“, kalkuliert Arula „seine Industrieholzsortimente“. Zumindest 90 €/fm sind für die Dimensionen über 20 cm.

Toftan 2 ist faktisch Teil eines Holzclusters: Graanul Invest erzeugt am Nachbargrundstück aus Rundholz Pellets und das Schwesterwerk Toftan 1 schneidet seit Mitte der 1990er-Jahre Nadelholz mit einem Mittendurchmesser über 20 cm. So ist der Standort im Einkauf extrem breit aufgestellt. Das Rundholz wird im Wald für diese drei Abnehmer vorsortiert.

Effizienz im Auge

Toftan 2 ist für den Autor das erste Sägewerk, das die Endung „4.0“ verdient hätte. Schon am Bedienstand des Nordautomation-Rundholzplatzes dominieren Monitore mit einer Zahl im rechten oberen Eck: der Gesamteffizienz. Nähert sich das Gesamtwerk der geforderten 70%-Effizienzschwelle, fängt ein Smiley langsam zu grinsen an. Und auch der Bediener: Denn das Gehalt jedes der lediglich 18 Mitarbeiter ist auch vom Schichtergebnis abhängig.

Das bereits an der Rundholz-Eingangsvermessung hinterlegte Schnittbild entscheidet über die Boxenzuteilung: Bis 50 Stämme je Minute werden so einsortiert. Die Förderer laufen mit bis zu 210 m/min.

2200 Stämme in der Stunde

Unmittelbar an den Rundholzplatz grenzt die Sägelinie. Die Svetruck-Fahrmaschinen füttern die Veisto-Schwachholzlinie. Unvorstellbare 2200 Stämme werden pro Stunde in die Linie eingetaktet. „Unser Rekord liegt bei 3000“, erzählt Arula stolz.

Bei Toftan 2 wird erst unmittelbar vor dem Einschnitt entrindet. Die Nordautomation-Zubringung legt die Stämme lückenlos ein. So geht es Stamm an Stamm bei Geschwindigkeiten bis 180 m/min durch den Valon Kone-Entrinder. Es folgt eine Online-3D-Vermessung von Prologic, die nun die Veisto-Hauptmaschine mit den Stammdaten versorgt. Durch eine Entzerrung tanzen die Stämme nun mit 40 cm-Lücken bogenfolgend durch die HewSaw R200 1.1.

„Ich hatte klare Leistungsvorgaben. Die Ausrüster, die mir hierfür Referenzen zeigen konnten, bekamen den Auftrag.“

Martin Arula, Geschäftsführer Toftan 1 und 2

Servogesteuert lassen sich 70 bis 200 m/min fahren. Beim Holzkurier-Besuch schnitt man in der Wintergeschwindigkeit von 46 Stämmen je Minute.

Tunlichst Schnittware - und sei sie noch so dünn

Toftan schneidet die Stämme ausschließlich ausbeuteoptimiert ein. „50% Rundholzausbeute“, fordert Arula nach dem Motto: „Alles ist besser als Hackgut.“ Entsprechend wird die abschließende Schnittholzmanipulation vor enorme Herausforderungen gestellt: Sie muss selbst durchaus gängige 12 mal 70 mm Seitenwaren-Brettchen bewältigen. Schon hier am Beginn der Vorsortierung werden

bis zu 200 Bretter pro Minute jeweils für Haupt- und Seitenwarensortierung verlangt.

Geschwindigkeit nimmt ständig zu

Die Produktionsgeschwindigkeit nimmt bei Toftan 2 vom Rundholzplatz über die Sägelinie und bis hin zur weiteren Bearbeitung ständig zu. Daher kommt dem schwedischen Hochgeschwindigkeitsausrüster Gunnarsson der anspruchsvollste Part zu. Der „Brettbeschleuniger“ (© Holzkurier 2013) wurde laut Verkaufsleiter Jörgen Gunnarsson wegen dreier Parameter engagiert: „Tempo, Genauigkeit und geringer Personalbedarf.“



TOFTAN 2

Standort: Võrumaa/EE

Eigentümer: AB Karl Hedin, Fagersta/SE

Betriebsgelände: 12 ha (Toftan 2);

28 ha (Toftan 1)

Gesamtinvestition: 32 Mio. €

Dimensionen: 8 bis 20 cm (Mittendurchmesser; Media: 12 cm; 0,048 fm/Stamm); Stammlänge 3 m

Holzarten: 65% Fichte, 35% Kiefer

Einschnitt: 200.000 fm/J (Plan 2018; einschichtig); 400.000 fm/J (Plan 2019; zweischichtig)

Mitarbeiter: 18 (einschichtig; +16 Mitarbeiter für 2. Schicht)

Märkte: Estland, China, Japan, Litauen