

Schaffer Holz integriert neue Anlage zur Restholzverwertung

Großkaliber trifft auf Präzision – maßgeschneiderte Restholzverwertung bei Schaffer

Ein Restholzanteil von 35%, der effizient verarbeitet werden will. Ein schmal konstruiertes Sägewerk mit begrenzten Platzverhältnissen. Unter diesen Voraussetzungen integriert das österreichische Unternehmen Schaffer Holz eine neue, maßgeschneiderte Anlage des Maschinenbauunternehmens Vecoplan – für eine zuverlässige, wirtschaftliche und nachhaltige Restholzverwertung.

Wenn in einem Sägewerk der Einschnitt läuft, fällt nicht nur wertvolles Schnittholz an – sondern auch jede Menge Restholz. Ohne eine effiziente Entsorgung kann dieser Nebenstrom schnell zum Hauptproblem werden. Stauen sich Späne, Schwarten und Hackschnitzel, drohen Produktionsausfälle. Die Schaffer Holz GmbH hat deshalb beim Bau ihres neuen Sägewerks in der österreichischen Steiermark von Anfang an eine maßgeschneiderte Lösung integriert. Mit modernster Förder-, Zerkleinerungs- und Siebtechnik von Vecoplan wird der gesamte Restholzfluss effizient gesteuert und wirtschaftlich genutzt.

Die Schaffer Holz GmbH zählt zu den renommiertesten Nadelholzsägewerken Österreichs. Das Unternehmen gilt als Spezialist für Starkholz und verarbeitet vorwiegend groß dimensionierte Stämme ab 45 cm Durchmesser. Die Fenster- und Möbelindustrie zählen ebenso zu den Kunden wie Hersteller von Klang- und Tonhölzern für Klaviere. Ein großer Teil der Produktion geht in den Export. Um diese Wertschöpfungskette nicht zu gefährden, musste beim Bau des neuen Sägewerks von Anfang an sichergestellt werden, dass die Nebenprodukte zuverlässig weiterverarbeitet werden.

Das ist ein Brett: 35% Restholz aus massiven Stämmen

Die Herausforderung lag in mehreren Aspekten: Der hohe Restholzanteil von rund 35%, der bei einer jährlichen Einschnittmenge von 150.000 Festmetern anfällt, musste

ebenso berücksichtigt werden, wie die schmale und enge Bauweise des Werks vor Ort. Das Sägewerk erstreckt sich entlang eines Baches und wird auf der gegenüberliegenden Seite von Bahngleisen begrenzt, was die Anlage in die Länge zieht. Die gesamte Entsorgungstechnik musste sich in die besondere Architektur einfügen, ohne Kompromisse bei Leistung und Zuverlässigkeit einzugehen. Aus diesem Grund entschied sich Schaffer für eine Komplettlösung von Vecoplan, bestehend aus Förder-, Zerkleinerungs- und Siebtechnik, die optimal auf die komplexe Anlage abgestimmt ist. Vor allem die exakte Trennung von Hackschnitzeln und Sägemehl ist dem Unternehmen sehr wichtig, da die Qualität des Endproduktes den Verkaufspreis beeinflusst. „Die Qualität des Hackguts hat einen direkten Einfluss auf den Preis in unserer Region. Wenn wir die Mindestanforderungen übertreffen, wirkt sich das positiv auf den Erlös aus. Deshalb war es für uns entscheidend, dass die Vecoplan-Anlage die hohen Qualitätsanforderungen erfüllt“, erklärt Lambert Sattler, Prokurist bei Schaffer Holz.

Präzise getrennt, maximal genutzt

Vecoplan hat für Schaffer eine maßgeschneiderte Anlage entwickelt, die optimal auf die Anforderungen des Unternehmens abgestimmt ist. Die Lösung zur Restholzensorgung umfasst sowohl die Fördertechnik, einen leistungsstarken Hacker als auch eine intelligente Siebanlage mit Schwingsichter. Zunächst gelangen die anfallenden Holzreste über Vibrationssiebe und Fördersysteme zu einem leistungsstarken Hacker, der hochwertiges Hackgut produziert. Dieses wird in der Papierindustrie weiterverwertet. Mittels Kratzkettenförderer werden die Hackschnitzel und Sägemehl über ein Vibrosieb zur Absiebung von Überlängen geführt und über ein Förderband wieder dem Hacker zugeführt. Die nun von Überlängen befreiten Sägespäne und Hackschnitzel werden dann über einen weiteren Kratzkettenförderer dem Rohrgurtförderer Type VRF 500 P übergeben. Die Kratzkettenförderer sorgen als geschlossenes System für einen kontinuierlichen Materialfluss. Kombiniert werden sie mit dem Vibrationsförderer VVR, der die Materialzufuhr durch einen gleichmäßigen Förderstrom regelt. Anschließend gelangt das feine Hackgut über das Rohrgurtfördersystem VRF zu dem Schwingsichter VSS 6000 über den Späneboxen. Der VRF wurde speziell für einen sauberen und geräuscharmen Transport von

Schüttgütern über lange Distanzen entwickelt und wird bei Schaffer auf einer 80 Meter langen Strecke über den gesamten Werkshof eingesetzt. Das geschlossene System gewährleistet dabei eine sehr saubere und sichere Förderung des Materials. Eine Besonderheit der Anlage ist darüber hinaus die anschließende Materialtrennung durch den Schwingsichter direkt über der Lagerbox. Die Zwei-Linien-Trennung erfolgt erst kurz vor dem Abwurf, sodass Hackschnitzel und Sägemehl präzise separiert und optimal genutzt werden können. Die Vecoplan-Anlage verarbeitet bis zu 18 Festmeter Restholz pro Stunde – eine entscheidende Leistung für einen reibungslosen Sägewerksbetrieb.

Maßgeschneiderte Technik auf engstem Raum

Die Umsetzung dieses anspruchsvollen Projektes war sowohl für Schaffer als auch für Vecoplan eine spannende Herausforderung. Eine der größten Hürden war die Integration der Restholzensorgung in die bestehenden Produktionsprozesse und die Zusammenarbeit mit mehreren Zulieferern. „Aufgrund der herausfordernden Bauweise des Sägewerks war es wichtig, eine kompakte, aber leistungsstarke Lösung zu entwickeln“, sagt Helmut Bammer, Area Sales Manager bei Vecoplan. Dank der maßgeschneiderten Lösungen von Vecoplan konnten alle spezifischen Anforderungen des Kunden erfüllt werden – von verstärkten Vibrorinnen bis hin zu individuell angepassten Förderelementen. Nach einer einjährigen Planungsphase startete die Installation im März 2024. Bereits im Juli lief die Anlage an und zeigt seitdem überzeugende Ergebnisse. „Wir sind mit unserer Entscheidung für Vecoplan sehr zufrieden. Die Anlage läuft zuverlässig, die Qualität der Hackschnitzel passt und durch die Siebe können wir noch gezielt nachoptimieren“, resümiert Lambert Sattler.

Ergebnis: Eine zuverlässige und nachhaltige Lösung

Die Auswirkungen auf den Betrieb sind deutlich spürbar. Der gesamte Entsorgungsprozess läuft störungsfrei, die Qualität des Hackguts entspricht höchsten Anforderungen. Gerade dieser Punkt hat eine direkte wirtschaftliche Bedeutung, denn eine bessere Sortierung erhöht den Marktwert der Nebenprodukte. Hackschnitzel werden an die Papier- bzw. Zellstoffindustrie verkauft, Sägemehl geht vorwiegend an Pellets-Produzenten. Dank der robusten und zuverlässigen Technik von Vecoplan

kann das neue Sägewerk von Schaffer störungsfrei und mit maximaler Effizienz betrieben werden. Besonders beeindruckt ist Lambert Sattler von Schaffer von der Flexibilität und Kundenorientierung bei der Umsetzung: „Vecoplan hat uns eine Lösung geliefert, die exakt auf unsere Anforderungen zugeschnitten ist. Die Kombination aus hoher Förderleistung, kompakter Bauweise und intelligenter Materialtrennung hat uns überzeugt. Wir sind mit der Entscheidung für diese Anlage sehr zufrieden.“

Meta-Title: Restholz-Weiterverarbeitung im Sägewerk

Meta-Description: Das österreichische Unternehmen Schaffer Holz installierte in seinem Sägewerk eine maßgeschneiderte Anlage des Maschinenbauunternehmens Vecoplan zur weiteren Restholzverarbeitung.

Bilder:



Bild 1: Die enge und schmale Bauweise des Sägewerks erfordert eine maßgeschneiderte Planung. Es erstreckt sich entlang eines Baches und wird auf der gegenüberliegenden Seite von Bahngleisen begrenzt.



Bild 2: Der Vecoplan Hacker VTH 250-850 produziert hochwertiges Hackgut für die spätere Weiterverarbeitung.



Bild 3: Das VRF 500 P wurde speziell für einen sauberen und geräuscharmen Transport von Schüttgütern über lange Distanzen entwickelt und wird bei Schaffer auf einer 80 Meter langen Strecke über den gesamten Werkhof eingesetzt.



Bild 4: Die intelligente Siebanlage mit Schwingsichter VSS 6000 sorgt für eine effektive Siebung des Hackguts.



Bild 5: Das feine Hackgut gelangt über das Rohrgurtfördersystem VRF 500 P zu dem Schwingsichter VSS 6000 über den Späneboxen.

Bildnachweis: Vecoplan AG

Das hochaufgelöste Bildmaterial finden Sie [hier](#) zum Download.

Die **Vecoplan AG** ist Produzent und Lieferant von Maschinen und Anlagen für die Aufbereitung und das Handling von Primär- und Sekundärrohstoffen für die stoffliche und thermische Weiterverwertung. Dazu gehören Holz, Biomasse, Kunststoffe, Papier, weitere Werkstoffe sowie Haus- und Gewerbeabfälle. Dabei legt das Unternehmen mit seinem umfangreichen Portfolio den Grundstein für ein funktionierendes Recycling. Vecoplan unterstützt als Partner sowohl bei Einzelmaschinenaufträgen als auch bei komplexen Anlagen und Megaprojekten. An eigenen Standorten in Deutschland, den USA, Großbritannien, Spanien, Polen, Italien und Frankreich arbeiten aktuell 580 Mitarbeitende.

Vecoplan AG

Vor der Bitz 10

56470 Bad Marienberg

Deutschland

Tel.: +49 2661 62670

E-Mail: welcome@vecoplan.com

www.vecoplan.com

Pressekontakt:

Lena Peters

Marketing Expert

Tel.: +49 2661 6267-762

E-Mail: lena.peters@vecoplan.com

Bitte senden Sie ein Belegexemplar an unsere Agentur:

a1kommunikation Schweizer GmbH

Sarah Hartung

Oberdorfstraße 31/1

70794 Filderstadt, Deutschland

Tel.: +49 711 9454 161-27

E-Mail: Sarah.Hartung@a1kommunikation.de

www.a1kommunikation.de