

Deutliche Ersparnis

Mit CSM Heartbeat hat sich Fellner Engineering mittlerweile in der Branche einen Namen gemacht. Bisher war das System nur in Spanerlinien im Einsatz. Bei Erhart Holz mit einem Einschnitt von 60.000 fm/J ging man einen Schritt weiter: In Vorarlberg hört man nun in einer flexiblen Besäum- und Nachschnittkreissäge von EWD genau hin.

✍ Martina Nöstler 📷 Fellner Engineering

Was man hört, kann man auch messen – so lautet das Motto von Fellner Engineering, Purkersdorf. Das Unternehmen gehört seit Sommer 2019 zu Prinz Kettensägetechnik, Loosdorf. Die akustische Sägeblattüberwachung CSM Heartbeat ist bereits in vielen Sägewerken im Einsatz – bisher ausschließlich in großen Sägelinien. Bei Erhart Holz in Sonntag ist das System nun erstmals bei einer flexiblen Besäum- und Nachschnittkreissäge in einem mittelständischen Betrieb im Einsatz. Das Sägewerk ist auf den Einschnitt von Starkholz, überwiegend in Fichte und Weißtanne, spezialisiert und schneidet rund 60.000 fm/J. Mit dem flexiblen Combimes BNK von EWD trennt man Hölzer von 18 bis 170 mm Stärke einwellig und von Stück zu Stück verschieden auf.

„Ich habe damals im Holzkurier einen Beitrag über CSM Heartbeat gelesen. Fellner Engineering hat mir bei einem Besuch versprochen, dass wir mit dem System die Schnittfuge im Combimes um 0,3 mm reduzieren können“, erinnert sich Geschäftsführer Ignaz Erhart. Probemessungen haben ergeben, dass die Sägeblätter im Combimes nicht am Limit genutzt werden. „Damit hatten wir zwei Möglichkeiten: entweder den Vorschub zu erhöhen oder dünnere Sägeblätter einzusetzen. Höhere Vorschübe ergeben bei uns aufgrund des Einschnittkonzeptes aber keinen Sinn. Die Zuführung zur Säge und der Abtransport sind darauf nicht ausgelegt. Dünnere Schnittfugen bringen uns wesentlich mehr“, erzählt Erhart. CSM Heartbeat ist eine akustische Sägeblattüberwachung. Das System hört, wenn die Sägeblätter an ihre Grenzen gelangen, und reduziert den Vorschub automatisch. Damit schont CSM Heartbeat die Sägeblätter. Zudem lassen sich dünnere Werkzeuge einsetzen. Weitere wichtige Punkt: weniger Störungen in der Säge und damit reduzierte Stehzeiten.

Klingt nach wenig, ist aber essenziell

Die Besonderheit bei Erhart ist die gemischte Ware: „Zum Combimes gelangen abwechselnd starke Prismen bis 170 mm Schnitthöhe, dann wieder Bretter mit 18 mm. Den Schallpegel in diesem Fall richtig zu messen,

war für uns eine Herausforderung“, erklärt Harald Voitech, zuständig für den Verkauf bei Fellner Engineering. Die Einbindung in die SPS-Steuerung wickelte Fellner gemeinsam mit EWD ab. Nach einiger Zeit des Probetriebs stand fest: Um 0,3 mm dünnere Sägeblätter funktionieren einwandfrei. „Bei uns ergibt das einen Ausbeutegewinn von 0,5%. Damit rechnet sich CSM Heartbeat innerhalb eines Jahres“, führt Erhart aus. „Die Ausbeutesteigerung freut mich auch im Sinne des ökologischen Gedankens. Natürlich kommt diese noch mehr zum Tragen, wenn die Rohstoffpreise wieder steigen.“

Laut den Statistikfunktionen von CSM Heartbeat weiß der Säger, dass er aufgrund der automatischen Vorschubreduktion 400 Sekunden pro Tag verliert. Aufs Jahr hochgerechnet, sind das etwa zwei bis drei Arbeitstage. „Diesen auf den ersten Blick vermeintlichen Verlust kompensieren die geringeren Stehzeiten aber allemal“, bekräftigt Erhart. Die Säge ist mit CSM Heartbeat deutlich weniger störanfällig. Überraschend war für Erhart die Erkenntnis, dass die Sägeblätter viel eher bei dünner Schnittware an die Grenzen gelangen – und nicht bei den starken Prismen. „Wir haben im Combimes die Vorschübe für jedes Produkt definiert. Wenn wir jetzt sehen, dass CSM Heartbeat bei einem bestimmten Schnittbild immer bremst, können wir darauf reagieren“, sagt Erhart.

Mitarbeiter müssen mitziehen

Der Geschäftsführer ist sich bewusst, dass das beste System nichts bringt, wenn die Mitarbeiter nicht voll und ganz dahinterstehen. „Unser Bediener ist ein Tüftler und technisch sehr interessiert. Er ist von der Schallmessung und deren positiven Auswirkungen begeistert“, erläutert Erhart. Der Säger ist auch für Fellers Einsatz voll des Lobes: „Die Betreuung war beispiellos gut. Harald Voitech hat uns immer unterstützt. In Summe war es für uns wenig Aufwand.“

Erhart ist überzeugt, mit der Investition die richtige Entscheidung getroffen zu haben: „Da sich unsere Durchschnittsdimensionen in den vergangenen Jahren eher verkleinert haben, kommen dünnere Schnitt-



Das Mikrofon von Fellner ist am Combimes BNK unmittelbar am Auslauf positioniert



Erhart Holz sieht am Bildschirm links die genauen Daten, Vorschübe und Leistungen der Säge



Mithilfe von CSM Heartbeat kann Erhart Holz nun mit dünneren Sägeblättern von AKE arbeiten

fugen für uns noch mehr zum Tragen.“ CSM Heartbeat ist in Sonntag erstmals in einer flexiblen Nachschnittsäge im Einsatz – „es ist aber die gleiche Hardware wie in den Spanerlinien“, verdeutlicht Voitech. Mit dieser Installation hat Fellner Engineering bewiesen, dass auch mittelständische Sägewerke von dem System profitieren können. //