

Konkurrenzfähig dank einer neuen Anlage

Fritz Brand AG Vor zwei Jahren investierte das Emmentaler Unternehmen 2,5 Millionen Franken in eine neue Nachschnittlinie und konnte so die Leistung um 20 Prozent steigern. So sind die Produktionskosten günstiger – für einen Betrieb, der 30 Prozent seiner Ware exportiert, ist das entscheidend.

SUSANNA VANEK

Der Mitarbeiter der Fritz Brand AG, Zollbrück, sitzt in seinem Büro, das nachträglich in die Produktionshalle eingebaut wurde. Die Wände schützen ihn vor dem Maschinenlärm, das grosse Fenster erlaubt einen guten Überblick über die Anlage, die der Mitarbeitende betreut. Es ist die Nachschnittmaschine KSM 200 von H.I.T, die sicherstellen soll, dass mehr qualitativ hochwertiges Holz herausgeholt wird.

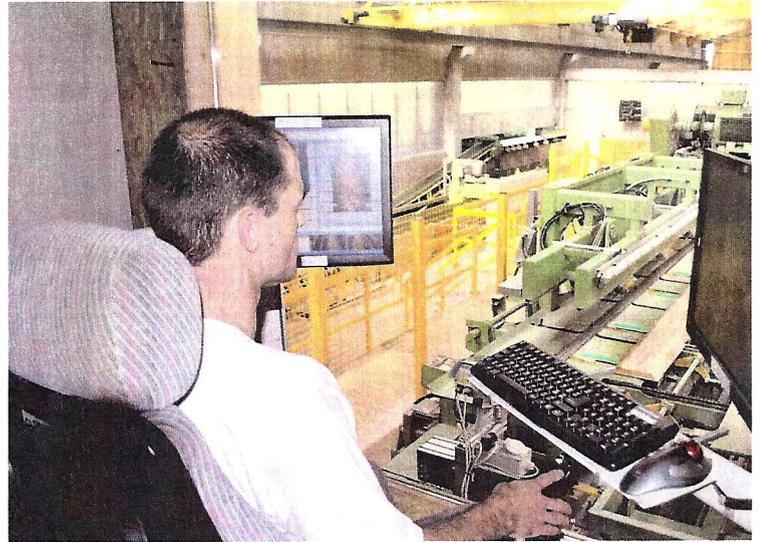
Das Ziel ist eine Leistungssteigerung von 20 Prozent, gleichzeitig werden zwei Mitarbeitende eingespart. Das senkt die Produktionskosten. Die Anschaffung der Maschine erfolgte vor zwei Jahren und habe sich insbesondere angesichts der Währungskrise auszahlt. «Wir exportieren 30 Prozent unserer Ware ins Ausland. Ohne die Nachschnittlinie hätte uns der starke Franken viel mehr zugesetzt», erklärt Hans Peter Röthenmund, technischer Betriebsleiter des Sägewerks.

Der Bediener des Industrie-PCs sitzt vor zwei Bildschirmen, auf dem linken sieht er das Brett im Detail, auf dem rechten die ganze Anlage im Überblick. In einem ersten Arbeitsschritt werden die Schnitthölzer gewendet, und zwar nicht von Greifern, sondern von zwei Klemmen. Der Vorteil dieses System: Die Holzstärke spielt keine Rolle. Nun kann der Bediener dank zwei hochauflösenden Kameras allseitig eine Vorwahl treffen.

Im zweiten Arbeitsschritt werden die Kanthölzer durch Laser vermessen. Angetrieben werden die Kreissägen durch zwei 132 Kilowatt-Motoren.

Sicherer Halt

Für den sicheren Halt beim Transport sorgt eine Balkenführung von oben. Beim Modelnachschnitt werden ausserdem zwei seitlich kom-



Der Bediener hat von seinem Arbeitsplatz aus die ganze Nachschnittlinie bequem im Überblick.

Foto: Susanna Vanek



Die Schnitthölzer werden in einem ersten Arbeitsgang mittels zweier Klemmen gewendet.

Foto: Susanna Vanek

mende Walzenpaare an das Holz gefahren und dort fixiert. So geführt, wird beim Auftrennen immer scharfkantige Ware erzeugt, ohne die äusseren Schnittflächen nochmals sägen zu müssen.

Ein weiterer grosser Vorteil ist die nahe Spaltkeilführung an den Sägeblättern. Dadurch wird die Hauptware sicher von der Seitenware getrennt. Mit der KSM ist es möglich, entlang der Waldkante zu scheiden. Im Nachschnitt – bei dem die Stücke wieder erkannt werden,

denn die Daten wurden gespeichert – sind erneut drei Einschnitte möglich.

Das Säge-, Zuschnitt- und Hobelwerk Fritz Brand AG liegt mitten im walddreichen Emmental und nutzt den grossen Vorrat an Starkholz in der nächsten Umgebung. Besonders stark ist das Unternehmen in der Verarbeitung von Weisstannen. Gemäss Firmenleitbild sollen Investitionen eine hohe Produktivität und damit die Existenz des Betriebes sichern.