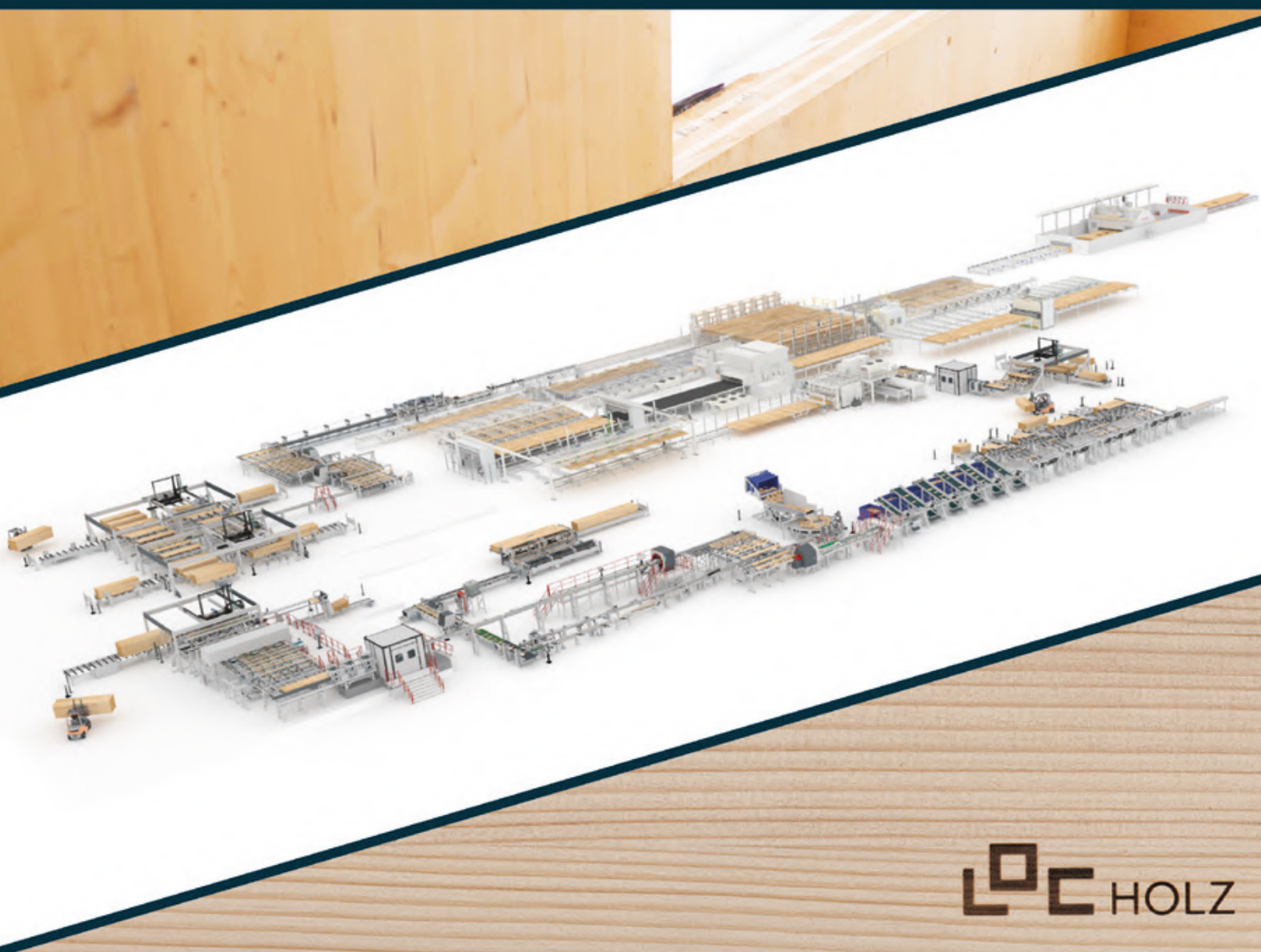




Maßgeschneiderte Systemlösungen für BSP



LOC HOLZ

kallesoemachinery.com

Mitglieder der HOMAG Group

systemtm.com

BSP-SPECIAL

Markt, Produktion,
Neuheiten

ANALYSE

Produktionsstatistik,
Preisentwicklung

PRODUZENTEN

Neuheiten und
Holzbauprojekte

RUND UM BSP

Planung, Fertigung,
Verbindungsmitel

Qualität ist Trumpf

Dänische Systemlösung
für hochwertiges
Brettsperrholz

Beim Planen des neuen BSP-Werks von LOC Holz spielten Flexibilität und vor allem Qualität die zentralen Rollen. Gemeinsam mit Kallesoe und System TM – zwei Unternehmen der Homag-Sparte „Construction Element Solutions“ – realisierte man eine Fertigungslinie, die man so in Mitteleuropa noch nicht gesehen hat.

✎ & 📷 Günther Jauk

Am 15. Oktober war es so weit. Eineinhalb Jahre, nachdem man die Verträge unterzeichnet hatte, produzierte LOC Holz in Arbing wie geplant die erste Brettsperrholz-Platte. Dass das erste BSP-Werk in Oberösterreich auch eines der ersten Leimholz-Großprojekte der Homag-Gruppe werden würde, war damals allerdings noch kein Thema. Aber von Anfang an:

Gemeinsam mit den Sägern Josef Lauss und Rudolf Ortner errichtet Jan-Walter Cappelen von der Cappelen Group in Arbing ein Brettsperrholz-Werk mit dem Namen LOC Holz (Lauss, Ortner, Cappelen). Dabei war von Anfang an klar, dass man nicht mit Mengen, sondern viel mehr mit Qualität und maßgeschneiderten Lösungen punkten möchte. „Wir kommen aus dem Mittelstand und wollen unsere Stärken jetzt auch im Brettsperrholz- und Modulbaubereich ausspielen. Genau wie im Sägewerk, werden wir auch hier aus regionalem Rohstoff möglichst hochwertige Produkte zu vernünftigen Preisen anbieten“, fasst Ortner die Grundidee zusammen und ergänzt, dass man im Zuge der Projektierung bei allen Entscheidungen im Zweifelsfall immer zugunsten der Plattenqualität entschied – alles Andere habe man diesem Ziel untergeordnet.

Mit diesem Anspruch trat LOC Holz mit zahlreichen Maschinenausstattungen in Kontakt und landete schließlich bei den dänischen Anbietern System TM und Kallesoe.

„Wir haben uns im Zuge der Projektierung bei allen Entscheidungen immer zugunsten der bestmöglichen Plattenqualität entschieden.“

Rudolf Ortner,
Geschäftsführer LOC Holz

„System TM hat viel Erfahrung in der Weiterverarbeitung, wie etwa der Fensterindustrie. Dort geht es um hohe Qualität sowie hohe Taktzahlen – und das bei verhältnismäßig geringen Querschnitten. Genau das haben wir gesucht“, erinnert sich Lauss. LOC Holz setzt bei der Brettsperrholz-Produktion durchgehend auf 125 mm schmale Lamellen, was die Rissbildung weitgehend verhindern soll. Als Supreme-Produkt bietet man astfreie Riftingoberflächen. „Die in unseren Gattersägewerken Rift-geschnittene Rohware ermöglicht perfekte, rissfreie Oberflächen – und das zu fairen Preisen“, betont Ortner.

Maximale Rohstoffausbeute

Damit diese hohen Qualitäten auch wirtschaftlich sind, setzt LOC Holz auf eine separate Sortierlinie inklusive einer Keilzinkenanlage

für die Produktion der Querlagenlamellen aus 150 bis 1000 mm langen Hölzern. „Mit dieser Kurzlängen-Keilzinkenanlage ermöglichen wir unseren Kunden eine optimale Rohstoffausbeute“, erläutert System TM-CSO Per Jørgensen und ergänzt, dass dieses Konzept lediglich in Mitteleuropa noch relativ unbekannt sei. Als Referenz nennt er das BSP-Werk der Egoi Wood Group in Spanien, wo System TM und Kallesoe unlängst die Einschichtkapazität auf über 50.000 m³/J verdoppelten.

In der von System TM realisierten Sortierlinie sind auch eine Rex-Hobelanlage sowie mehrere Microtec-Scannersystemen integriert. „Wir haben mit den beiden Unternehmen schon oft erfolgreich zusammengearbeitet und deren Anlagen gleich bei der Projektierung miteinbezogen“, informiert Jørgensen.

Nach der Sortierlinie, wo die Rohware gehobelt und beurteilt sowie Fehlstellen ausgekappt werden, geht es für die Hölzer zu einer der beiden Aufgabestationen für Längsbeziehungsweise Querlagen mit jeweils mehreren Aufgabemöglichkeiten. „Mit der Option, mehrere Pakete mit unterschiedlichen Lamellenqualitäten aufzugeben, erhöht sich die Flexibilität in der Anlage – jede Lamelle ist im System erfasst und der Leitrechner kann sich, je nach Auftrag, das Holz für die entsprechenden Platten zusammensammeln“, erläutert Jørgensen und ergänzt: „Mittels der separaten



Gute Stimmung in Arbing während der Inbetriebnahme: Die beiden LOC Holz-Geschäftsführer Rudolf Ortner und Josef Lauss gemeinsam mit Qualitätsmanager Christian Kamleitner (v. li.)



Die Hochleistungs-Keilzinkenanlage des Typs Opti-Joint H-L von System TM übernimmt das Zinken der Längslagenlamellen

Querlagenaufgabe ergibt sich zudem eine deutliche Leistungssteigerung bei der Keilzinkenanlage für die langen Lamellen.“

Für die Längslagenlamellen installierte System TM die neu entwickelte Hochleistungs-Keilzinkenanlage des Typs Opti-Joint H-L. Diese Horizontalanlage zeichnet sich laut dem CSO neben hoher Kapazität vor allem durch hohe Verfügbarkeit und Lebensdauer aus: „Mit diesen Eigenschaften ist die Anlage bestens für den Einsatz in BSP-Werken geeignet.“

Statische Flankenverklebung

Nach der Keilzinkenanlage übernimmt Kallesoe die Installation. Für die Längslagenlamellen geht es nach der Aushärtung durch eine weitere Rex-Hobelanlage zur ersten Hochfrequenzpresse. Diese verpresst jeweils

drei Lamellen zu einer 37,5 cm breiten Fläche, die im nächsten Schritt an den Rändern der Längslagen platziert werden. „Das verhindert das Hinunterfallen einzelner Lamellen in der weiteren Produktion, was die Prozesssicherheit und damit die Anlagenverfügbarkeit deutlich erhöht“, berichtet Kallesoe-CEO Kristian Kallesøe.

Die bereits keilgezinkten Querlagenlamellen gelangen von der Aufgabestation ebenfalls durch einen Lamellenhobel zu einer Hochfrequenzpresse. Diese verbindet das Holz zu vollen Einschichtplatten. Als Klebstoff kommt hier – wie auch bei der Längslagenpresse und später auf der Fläche – ein tragender MUF-Klebstoff des norwegischen Herstellers Dynea zum Einsatz (s. Seite 74). „Mit dem Anspruch, möglichst hochwertige Platten zu produzieren, war für uns eine tra-

gende Schmalseitenverklebung unabdingbar. Hier bietet ein MUF-Klebstoff, wie auch in vielen anderen Bereichen, deutliche Vorteile“, erläutert Ortner.

Massive Leistungssteigerung

Nach der Schmalseitenverklebung werden die Längs- und Querlagen aus einem Puffer heraus auf der Legestation zusammengeführt. Hier übernimmt Oest den Auftrag des Zweikomponentenklebers, bevor es für den Presskuchen in das Herzstück der Anlage, eine 400 kW-Hochfrequenzpresse, geht. „Es ist die leistungsfähigste Presse, die wir bislang gebaut haben. Gegenüber dem Vorgängermodell konnten wir den Output um 75 % steigern“, berichtet Kallesøe stolz. Die Presse ist für 2,5 bis 3,5 m breite und bis zu 18 m lange Platten ausgelegt. ➤

Kallesoe realisierte bei LOC Holz drei Hochfrequenzpressen: Die Presse rechts mit 400 kW ist die leistungstärkste, welche die Dänen jemals gebaut haben. Die Presse links übernimmt die Flankenverklebung von jeweils drei Längslagenlamellen. Die dritte Presse übernimmt die tragende Verklebung der Querlagenlamellen (siehe nächste Seite)



Viel wichtiger als die maximale Länge war dem LOC-Team allerdings die Flexibilität der Presse: „Mit der Hochfrequenzpresse ist die Produktion von kleineren Platten ohne Kapazitätsverlust möglich. Somit können wir den Rohstoff optimal ausnutzen und unsere Kunden bestmöglich bedienen“, informiert Lauss. Nach der Presse gelangen die Rohplatten durch eine Schleifmaschine und weiter zu einem PBA-Plattenbearbeitungszentrum von Hundegger.

Angesprochen auf die Herausforderungen der Hochfrequenztechnologie, macht man sich bei LOC Holz keine Sorgen. „Uns ist natürlich bewusst, dass wir uns mit den HF-Pressen für die komplexere Technologie entschieden haben. Allerdings war unser Anspruch auch immer, den besten und nie den einfachsten Weg zu gehen. Außerdem sind wir beim Marktführer in diesem Bereich in den besten Händen“, betont Ortner und ergänzt, dass man gerade dabei sei, eine Fotovoltaikanlage zu installieren, um künftig energieautark produzieren zu können.

Stärken bündeln

Anders als noch vor eineinhalb Jahren gehörten Kallesoe und System TM mittlerweile zur Sparte Construction Element Solutions (CES) der Homag-Gruppe. Ein Umstand, der auf das Projekt in Arbing allerdings kaum Einfluss hatte. „Wir sind nach wie vor eigenständige Unternehmen und haben bereits davor sehr gut mit Kallesoe zusammengearbeitet“, betont Jørgensen und Kallesøe ergänzt: „Als Teil der Homag-Gruppe sind wir jetzt aber noch wesentlich breiter aufgestellt und deutlich näher am Kunden.“

Während Homag in erster Linie für den Erstkontakt und die umfangreichen Serviceleistungen mithilfe der weltweiten Niederlassungen verantwortlich zeichnet, übernehmen Kallesoe und System TM die Projektierung,



Dank der separat realisierten Sortierlinie kann LOC Holz die Rohware aus den eigenen Sägewerken optimal im BSP-Werk einsetzen

die Detailplanung und die Umsetzung. „Jeder Kunde kommt mit eigenen, sehr unterschiedlichen Vorstellungen zu uns.

Gemeinsam erarbeiten wir dann aus vielfach erprobten Grundbausteinen eine maßgeschneiderte Lösung“, so der Tenor. Neben

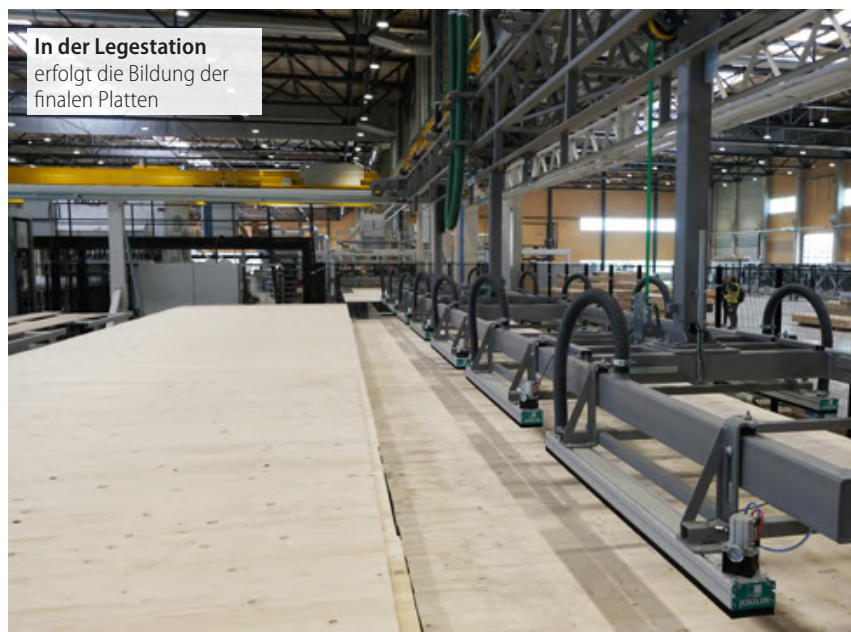
LOC Holz realisiert CES gerade zwei weitere, schlüsselfertige BSP-Projekte: eines für die Egoi Wood Group in Spanien und ein weiteres für Timberlink in Australien. Darüber hinaus befinden sich zahlreiche weitere Leimholzprojekte in Planung. ●



Die Querlagenlamellen werden in dieser Hochfrequenzpresse mittels MUF-Klebstoffs tragend zu Einschichtplatten verbunden



Die Keilzinkenanlage für die Querlagen verarbeitet 150 bis 1000 mm lange Lamellen zu Doppellängen



In der Legestation erfolgt die Bildung der finalen Platten