

Auftragsbezogen fertigen und Rohstoff sparen

Das Morbacher Sägewerk der Elka-Holzwerke Lud. Kuntz ein Jahr nach seiner Inbetriebnahme

pn. Bei auftragsbezogener Fertigung, einem hohen Anteil an Kleinaufträgen und mehrstieligem Einschnitt wegen schlanker Produktdimensionen kommt es neben Flexibilität der Einschnitlanlage vor allem auf hohe Ausbeute an, um so die Kosten der Schnittholzerzeugung im Griff zu behalten. Bei den Elka-Holzwerken Lud. Kuntz GmbH entschied man sich nach dem Sägewerksbrand vor zwei Jahren für einen Technologiewechsel von der Kreissäge zur Bandsäge. Parallel dazu wurde ein neues Sortierwerk gebaut und ein umfassendes Brandschutzkonzept umgesetzt.

Die Elka-Holzwerke Lud. Kuntz GmbH betreiben am Standort in Morbach (Hunsrück) auf ihrem 24 ha großen Betriebsgelände neben einem Spanplattenwerk auch ein Nadelholzsägewerk. Dabei wird das Spanplattenwerk zu wesentlichen Teilen mit Restholz aus dem Sägewerk versorgt.

Im August 2004, also vor knapp einem Jahr, wurde an der Stelle des im Jahr zuvor bis auf die Grundmauern abgebrannten Spaner-Gatter-Kreissägewerks eine von Grund auf neu konzipierte Schnittholzproduktion in Betrieb genommen. Damit verbunden war nicht nur eine (vergleichsweise moderate) Anhebung der Sägekonzentration von bisher 160 000 Fm Nadelholz pro Jahr (85% Fichte; 15% Douglasie, Kiefer, Lärche) auf künftig 200 000 Fm, sondern auch ein Wechsel in der Säge-technologie.

Man rechnet bei Kuntz damit, dass das neue Bandsägenwerk im kommenden Jahr seine geplante volle Kapazität von 200 000 Fm/Jahr erreichen wird. Der Betrieb läuft einschichtig. Technische Bedingung dafür ist die Installation eines zweiten schnellen Doppelsämers.

Parallel zum Sägewerksneubau wurde auch das Sortierwerk in einem Nachbargebäude bis hin zur Stapel- und Paketieranlage komplett erneuert. Besonderes Augenmerk wurde bei dem Neuaufbau des Sägewerks dem Brandschutz gewidmet. Die Höhe der Investition beziffert Karl-Robert Kuntz, Technischer Geschäftsführer der Elka-Holzwerke mit 13 Mio. Euro. Teilweise wurde auf überholte Gebrauchsanlagen zurückgegriffen, die anzupassen waren.

Nach dem Brand

Das alte Spaner-Gatter-Kreissägewerk stammte aus den 80er Jahren. Es war 1999 dann zu einer kompletten Kreissägen-Profilierlinie ausgebaut worden. Am 16. April 2003, zu Beginn der Schicht kurz nach 6 Uhr morgens, brannte das Werk durch einen Defekt in der Hydraulikanlage ab. Noch unter dem Eindruck des Großbrandes hatte die Geschäftsführung der Elka-Holzwerke angekündigt, das Sägewerk wieder aufzubauen.

Das stellte sich dann aber wegen der seinerzeit hochaktuellen Basel-II-Pro-

blematik und der Verschärfung der Bedingungen im Bereich des Feuerversicherungsschutzes für Sägewerke als schwieriger heraus als erwartet. Denn mit dem Brand erlosch nicht nur der Versicherungsschutz für das Sägewerk, sondern gleich auch der Schutz für den Kuntz'schen Gesamtbetrieb an den drei Standorten Morbach, Sohren und Kirm – und damit also auch für das benachbarte Rohspanplattenwerk.

Man konnte sich zwar zeitweilig mit Versicherungsschutz aus dem Ausland behelfen. Wegen unklarer Bedingungen reifte dann aber doch schon bald der Entschluss, wieder zu einem deutschen Brandversicherer zurückzukehren. Dennoch musste das Unternehmen etwa zwei Monate völlig ohne Brandversicherung auskommen, wie der technische Geschäftsführer der Elka-Holzwerke, Karl-Robert Kuntz, rückblickend berichtet.

Die Klärung der Brandursache und der Abwicklung mit Versicherungen und Banken dauerte ein halbes Jahr. Der Ausfall der Morbacher Schnittholzproduktion überbrückte man – so gut es ging – sich mit Zusatzschichten im Sägewerk Sohren und dem Ausbau des Handelsgeschäfts.

Damit sei es dem Unternehmen gelungen, erläutert der kaufmännische Geschäftsführer Gerd Michael Lersch, die Stammkundschaft zu halten, nicht aber die Produktionsmenge zur Zeit vor dem Sägewerksbrand. Da man zum Unglückszeitpunkt kein Konzept für ein neues Sägewerk in der Schublade hatte, musste neben der Schadensabwicklung und der Sicherung der Kundenbeziehungen auch noch ein neues Sägewerk geplant werden. Am 17. Oktober 2003 konnte dann der Startschuss für den Sägewerksneubau gegeben werden.

Wie groß soll das neue Werk eigentlich werden?

Bei der Planung galt es zunächst, die künftige Größe der Schnittholzproduktion abzuwägen: klein, mittel oder groß.

Die Reinvestition in ein kleines Werk, sozusagen eine Sparversion, schied aus, weil das benachbarte Spanplattenwerk zu wesentlichen Teilen mit Restholz aus dem eigenen Sägewerk versorgt wird und sich der Umsatz der Unternehmensteile jeweils zur Hälfte auf und



Die Sägehalle am Standort Morbach wurde so konstruiert, dass es möglichst wenig Stellen mit Anhäufung von Staub gibt, die sich im Brandfalle entzünden könnten. Dabei konnte auf die Installation von Absauganlagen verzichtet werden.

Schnittholz und Spanplatte verteilen soll. Mit einer kleinen Schnittholzproduktion hätte man unter Umständen Späne zukaufen müssen.

Der Aufstieg zum Großsägewerk und damit der Einstieg in den Markt für Massensortimente schied bei Lud. Kuntz ebenfalls aus:

Zum einen hätte dessen Produktion nicht zur Struktur der Stammkundschaft (Frankreich, Rheinland-Pfalz und Nordrhein-Westfalen) gepasst und man hätte sich in neue Absatzmärkte wie z. B. Übersee begeben müssen. „Wir wollen aber nicht in der Masse schwimmen“, unterstreicht Kaufmann Lersch.

Die Kundschaft besteht zum großen Teil aus Handelskunden, hinzu kommen Kunden aus den Bereichen Zimmerei und Holzbau, dem Verpackungssektor und industrielle Weiterverarbeiter. Etwa zwei Drittel der heutigen Schnittholzproduktion werden sägefrisch verladen, das restliche Drittel wird getrocknet, hitzebehandelt, kesseldruck- oder tauchimprägniert oder gehobelt.

Karl-Robert Kuntz als technischer Leiter fügt hinzu, dass man bei dem gegebenen Stammdurchmesserspektrum von 12 cm Zopf bis 70 cm Stock mindestens zwei Kreissägelinien benötigt hätte, um ausbeuteoptimal produzieren zu können – ein für das Unternehmen nicht zu schulternder finanzieller Aufwand. Außerdem stand dem Einsatz von Kreissägentechnik die breitere Schnittfuge entgegen.

Hinzu kommt, dass in Rheinland-Pfalz Fichtenholz ein knapper Rohstoff ist. Verkäufer ist in erster Linie die Landesforstverwaltung, die auch den überwiegenden Anteil am Waldbesitz hält und (zumindest noch) in gewissem Umfang Holz des Kommunalwaldes mitvermarktet. Die Forstverwaltung des Landes hat angekündigt, den Einschlag von Fichte/Tanne aus Nachhaltigkeitsgründen von bisher 1,2 Mio. Fm in diesem Jahr auf 800 000 Fm zurückzuführen. Lersch hofft, das sich künftig auch im Kommunalwald zentrale Strukturen ausbilden, sofern der Staat das Holz der Kommunen nicht mehr mitvermarkten darf. Der Privatwald spiele im Hunsrück bei der Versorgung praktisch keine Rolle.

Die Holzverknappung hat ihren Hintergrund u. a. in der bereits installierten Sägekonzentration: Im „Bermudadreieck“ der Hunsrücker Sägeindustrie schneiden allein schon drei Mittelbetriebe (die Elka-Holzwerke, die Eugen Decker Holzindustrie und die zur Fruytier-Gruppe zählende Karl Decker GmbH), die zusammengerechnet jährlich rund 1 Mio. Fm Holz aufnehmen. Das hat

zur Folge, dass viel Rohholz in den Hunsrück importiert werden muss, z. B. aus dem benachbarten Belgien.

Gerd Michael Lersch, der sich bei den Elka-Holzwerken auch um den Rundholzeinkauf kümmert, beziffert den Einkaufsradius mit durchschnittlich 75 km um das Werk. Für ein Großsägewerk wären die Transportentfernungen und damit die Transportkosten zwangsläufig weiter gestiegen. Für den Wiederaufbau des Sägewerks kam somit nur eine mittelgroße, bezüglich der Rohstoffmaße und der Schnittholzmaße aber gleichzeitig sehr flexible Anlage in Betracht.

Warum ein Technologiewechsel?

Ein Technologiewechsel stellt für ein Sägewerk in der Regel einen Schritt dar, der im Vorfeld sorgfältig bedacht sein will, damit er von Erfolg gekrönt ist.

Bei den Elka-Holzwerken wird traditionell stark auftragsbezogen – also unsortiert – gefertigt. Die Kundschaft erhält Holz in Kombinationsladungen. Dementsprechend „bunt“ ist das Produktionsprogramm. Hinzu kommt, dass

bei der zuvor erwähnten Kundenstruktur der Elka-Holzwerke (Handels- und Industriekunden) und einem generellen Trend zu schlanken Produkten (der Anteil dicker Bauholzdimensionen ist rückläufig) mehrstielig eingeschnitten wird, auch bei Einsatz mittelstarker Rohware. Daher kommt einer schmalen Schnittfuge wachsende Bedeutung zu.

Um eine auftragsbezogene Fertigung realisieren zu können, wurde von Timbertec, Eutin, hierzu ein EDV-System erworben. Hierin sind Verkauf, Arbeitsvorbereitung, Rundholzplatz, Stapel- und Sortieranlage, Schnittholzlager und Logistik integriert und die Werte durch permanenten Datenaustausch stets aktuell.

Die Arbeitsvorbereitung im Büro gibt vor, welches Rundholz dem Auftrag zugeordnet wird und wie geschnitten wird. Die einzelnen Stücke jedes Auftrags lassen sich in der gesamten Fertigung bis hin zur Paketierung verfolgen, bei der ein mit Strichcode versehender Paketzettel ausgedruckt wird.

Auch der Rundholzplatz wurde im Rahmen des Sägewerksneubaus überholt, und zwar von Holtec in Hellenenthal. Er verfügt über 68 Sortierboxen.

SERVICE

Übersicht der am Sägewerksprojekt der Elka-Holzwerke beteiligten Firmen

- ◆ Erd- und Betonarbeiten: Heberger-Bau GmbH, Baumholder
- ◆ Stahlbauarbeiten (Gebäude, Maschinenfundamente, Laufstege): Pöhlmann Stahlbau GmbH, Kirm
- ◆ Trapezblecharbeiten: D+W Profiblechbau GmbH, Spiesen / Elversberg
- ◆ Dachabdichtungen und Klempnerarbeiten: Ochs GmbH, Kirchberg
- ◆ Architekturbüro: Jakobs-Thomas-Fuchs, Morbach
- ◆ Gebäudeelektrik, Anlagenverkabelung, Videoanlagen: Retron GmbH, Morbach
- ◆ Holzfenster u. Glaselemente der Steuerkabine: MFT Molter-Fenster-technik GmbH, St. Julian
- ◆ Hallenkrane: ABUS Kransystem GmbH, Gummersbach
- ◆ Bandsägelinie und Besäumung: Esterer WD GmbH & Co. KG, Altötting
- ◆ Paketpresse und Paketumreifung: Cyklop GmbH, Köln
- ◆ Restholzentzorgung: FTG Fördertechnik, Witten, und Rudnik & Enners Maschinen- und Anlagenbau GmbH, Alpenrod
- ◆ Rundholzplatz und Rundholzbeschickung: Holtec GmbH & Co., Hellenenthal
- ◆ Datenanbindung Rundholzplatz: Jörg Elektronik GmbH, Oberstaufen
- ◆ Sortier- und Stapelanlage: Kallfass GmbH, Klosterreichenbach
- ◆ Schärfdienst: SägCenter i Smålandsstenar AB, Smålandsstenar (Schweden)
- ◆ Ingenieur- und Planungsbüro: Ing. Büro Schmaus, Daun
- ◆ Kommunikationsanlagen: Tenovis GmbH & Co. KG, Köln
- ◆ Kompressoranlage: CompAir Drucklufttechnik GmbH, Simmern
- ◆ Software für Arbeitsvorbereitung, Lagerverwaltung und Rundholzeinkauf: TimberTec AG, Eutin
- ◆ Sprinkler- u. Sprühflutanlage: Calanbau Brandschutzanlagen GmbH, Griesheim



Die obere Ebene der Sägehalle liegt knapp unter dem Hallendach. Die Laufstege sind dort mit Holz beplankt, damit die Sägebänder bei Werkzeugwechseln keinen Schaden nehmen. Auf gleicher Ebene wie die oberen Bandsägenrollen liegen auch die Steuerkabine und der Schärfraum. Ähnlich wie in skandinavischen Sägewerken wurde bei im Morbacher Sägewerk der Firma Lud. Kuntz die Steuerkabine seitlich im ersten Drittel der Halle installiert. Der Sägeführer blickt auf den Vorschrittbereich der Linie und hat rechts die Besäumung im Blick. Der weitere Ablauf des Einschnittvorgangs wird mittels Monitoren überwacht.

Auftragsbezogen fertigen und Rohstoff sparen

Fortsetzung von Seite 766

Bei den Elka-Holzwerken wird Rundholz in Längen von 3,00 bis 9,50 m eingeschritten, wobei Rundholz in langer Form von 10 bis 20 m eingekauft wird.

Aufgrund der genannten Vorgaben (Rundholzdurchmesserspektrum, Ausbeute- und Flexibilitätsanforderungen) kam bei den Elka-Holzwerken die Kombination von Bandsäge- und Säumer ins Spiel: Bei hohen Rundholzpreisen und nicht ganz zu vernachlässigenden Personalkosten lässt sich so eine höhere Ausbeute erzielen. Und wegen des breiten Durchmesserspektrums bis 70 cm Stock wurde der Bandsägetechnologie der Vorzug gegeben.

Da die Sägehalle praktisch von den Fundamenten an neu zu erstellen war, wurden beim Wiederaufbau wegen des begrenzten Budgets neue und gebrauchte Maschinen und Anlagen kombiniert.

Die Sägelinie

In dem nun seit einem Jahr wieder laufenden Sägewerk wurde eine Bandsägelinie aus dem Hause Esterer WD mit drei „Quadro“-Gruppen für Vor-, Nach- und Fertigschnitt installiert. Den Bandsägen vorgeschaltet ist ein Spanerpaar, dazwischengeschaltet eine Seitenwarenkappsäge (für Stammlängen über 6 m) und eine Horizontalkreissäge (z. B. für den Kreuzschnitt). Alle Werkzeuge werden servohydraulisch positioniert. Um die Nachschnittgruppe besteht ein Rundlauf. Die Seitenwarenbearbeitung erfolgt auf einem Säumer.

Das Rundholz (max. 20 Abschnitte pro Minute) kommt mit dem Zopfende voraus auf die Sägelinie, die Anlage ist für Hüllkreise von 100 bis 750 mm vorgesehen. Auf Basis der Messergebnisse einer 3-D-Vermessung erfolgen Rundholzwiedererkennung, Schnittbildauswahl und die Stammeindrehung (letzte in Abhängigkeit von der Krümmung und Konizität der Rohware).

Die Vorschubgeschwindigkeit beträgt je nach Schnitthöhe und Schnittbild 27 bis 110 m/min, sie stellt sich automatisch nach Parametertabelle ein. Fallen keine Seitenbretter an und sind deswegen im Vorschnitt nur die Spaner und keine Bandsägen im Einsatz (z. B. bei der Kantholzproduktion aus schwachem Rundholz), kann die volle Vorschubleistung der Linie von 110 m/min gefahren werden.

Das Rundholz passiert zunächst zwei frequenzgesteuerte Profilspaner „PF 19“, jeweils angetrieben von einem 110-kW-Motor. Bei Bedarf (bei Rundholz über 6 m Länge) wird ein Spanersprung ausgeführt.

Der weitere Einschnitt (Vorschnitt, Nachschnitt und Fertigschnitt) erfolgt an drei Vierfachbandsägegruppen des Typs „ERB-4-1800“ mit 1800 mm Rolldurchmesser. Jedes Band wird von einem 110-kW-Motor angetrieben. Die oberen Sägeblattführungen werden je nach Schnitthöhe positioniert, die Bandgeschwindigkeit ist über Frequenzumformer einstellbar. Die Sägeblattstücken, die hier eingesetzt werden können, bewegen sich laut Angabe des Herstellers zwischen 1,47 bis 1,83 mm. Bei Lud.Kuntz werden im Vorschnitt 1,69-mm-Bänder, im Nach- und Fertigschnitt 1,47 mm dicke Bänder eingesetzt.

Die Kontrolle der Schnittgenauigkeit der Bandsägen erfolgt mittels zweier Systeme: Einmal direkt am Sägeband und außerdem nach dem Schnittvorgang durch ein Scanning der Schnittfugenlage.

Für die 1800er Rollen (gegenüber kleineren) spricht, dass ein größerer Kreisbogen die Sägebänder weniger beansprucht und sie damit mit höherer Spannung gefahren werden können. Die höhere Blattspannung wiederum gewährleistet größere Schnittgenauigkeit.

Im Bereich der dritten Quadrogruppe (Fertigschnitt) ist eine Doppelwellen-Horizontalsäge vom Typ „HTK“ mit 50-kW-Antriebsleistung je Welle installiert.

Beim Einschnitt auf der neuen Linie sind meist mehrere Schnittbilder gleichzeitig aktiviert und die Werkzeuge auf der Sägelinie werden ständig neu eingestellt. Die Stammabschnitte werden mit

**Die ELKA-Holzwerke
sowie die
Planer und Ausrüster
der neuen Produktion
stellen sich vor**

Wir bedanken uns bei der Firma

ELKA-Holzwerke

für das entgegengebrachte Vertrauen

<http://www.holtec.de>

Für die Zukunft
wünschen wir allzeit

„Guten Schnitt“!

HOLTEC

HOLTEC GmbH & Co. KG

Anlagenbau zur Holzbearbeitung

Dommersbach 52

D-53940 Hellenthal

Fon +49 (0) 24 82/82-0

Fax +49 (0) 24 82/82-25

E-Mail: info@holtec.de

INGENIEURBÜRO SCHMAUS

Planung und Beratung für die Sägeindustrie, Gesamtplanung und Baustellenbetreuung des neuen Sägewerkes der elka-Holzwerke. Auch EWD-Repräsentant für Polen und Baltikum.

Dipl.-Ing. Helmut Schmaus

Tel. +49/65 92/96 92-0, Fax +49/65 92/96 92-32

Mobil +49/1 71/24 37 005 schmaus@t-online.de



Holzverarbeitung elektronisch gesteuert

J Ö R G Elektronik GmbH

08386 / 9360-0, Fax-31 www.je-gmbh.de

Sägetechnologie, die begeistert.



Elka-Holzwerke Lud. Kuntz in Morbach

EWD
Sägetechnik

Esterer WD GmbH & Co. KG
Estererstraße 12
D - 84503 Altötting

Telefon +49 (0) 8671 / 503 - 0
Telefax +49 (0) 8671 / 503 - 200

Esterer WD GmbH & Co. KG
Täleswiesenstraße 7
D - 72770 Reutlingen

Telefon +49 (0) 7121 / 5665 - 0
Telefax +49 (0) 7121 / 5665 - 400

Info@ewd.de
www.ewd.de

Auftragsbezogen fertigen und Rohstoff sparen

Fortsetzung von Seite 767

Abstand gefahren, wobei die Distanz so gewählt ist, dass zwischen zwei Blöcken genug Zeit bleibt, die Aggregate auf neue Maße einzustellen. Hierbei kommt es darauf an, dass das Istmaß auch wirklich dem Sollwert entspricht.

Anders ist das in Massenwarensägewerken, in denen schnittsatzweise dasselbe Schnittbild gesägt wird.

Ein Leistungsverlust in Höhe von 20 bis 30 % beim Einschnitt von durchgefrorenem oder halb gefrorenem Rundholz mit der hier beschriebenen Bandsägenanlage wird seitens der Firma Kuntz ausdrücklich verneint. Man habe den Winter mit normaler Leistung durchfahren können.

Produkte im Sägewerk

Die neue Anlage erfüllt die von der Firma Lud. Kuntz gesetzten Anforderungen: Ohne Rundlauf wird Hauptware bis zu fünfstielig produziert. Für mehr Hauptwarestiele gibt es den Rundlauf beim Fertigschnitt. Durch die Horizontalkreissäge besteht Kreuzschnittmöglichkeit.

Die größten Kantholzdimensionen mit Horizontalschnitt betragen in der

Breite 325 mm und in der Höhe 450 mm. Ohne Horizontalschnitt beträgt die größte Kantholzdimension in der Breite wie auch in der Höhe 450 mm.

Seitenbretter werden in Längen von 2,50 bis 6 m und in Dicken von 18 bis 60 mm geschnitten. Die Besäumung erfolgt auf einem „Optimes“-Säumer.

Das Restholz, also Hackschnitzel und Späne aus dem Sägewerk sowie das Hackgut des Sortierwerkes (mit eigenem Hacker ausgerüstet) gelangen über ein 300 m langes Förderband direkt ins benachbarte Rohspanplattenwerk, wo dann die Siebung erfolgt.

Sortierwerk

Das Schnittholz, also Haupt- und Seitenware in Längen von 2 bis 6 m, läuft aus der Sägehalle heraus über einen Bogenförderer und eine Vereinzlungsstufe in ein Boxensortierwerk, das Kallfass in Klosterreichenbach geliefert hat. Nach einer vorgeschalteten Beurteilungs- und Sortierstrecke, in der Holz durch Vorziehen zur Vorkappung vorbereitet wird und der Sortierer die Ware zusätzlich auf Risse und Verfärbungen prüft, erfolgt die Eintaktung der Bretter



Das Sortierwerk mit 50 hydraulisch absenkbar Schrägboxen – hier eine Aufnahme aus der Inbetriebnahmephase, bei der noch die Seitenverkleidung der Anlage fehlt. Foto: Kallfass

und Bohlen mittels einen „Framtec-Tongueloader“ in die automatischer Waldkantenerkennung von Alpha. Das funktioniert mit allen Dimensionen. Die Anlage läuft bei Hauptware mit einer Geschwindigkeit von 80 Brettern bzw. Bohlen/min., bei Seitenware mit 120 Brettern/Min. Die maximale Sor-

tiertgeschwindigkeit liegt bei 140 Stück/min. Die absortierte Schnittware fällt anschließend in eine von 50 hydraulisch absenkbar Schrägboxen. Es schließt sich eine automatische Schnittholzstapelanlage mit Paketpresse (von Cyklop) an. Langes Schnittholz (von 6 bis 9,50 m) läuft weiterhin über ein

noch vorhandenes Sortierwerk älteren Baujahres.

Brandschutzkonzept

Im Rahmen des Sägewerksneubaus wurde für alle drei Standorte ein Brandschutzkonzept erstellt, das sich aus aktiven, passiven und organisatorischen

Die ELKA-Holzwerke sowie die Planer und Ausrüster der neuen Produktion stellen sich vor

Sortieren · Sägen · Stapeln

Röter Straße 44 · D-72270 Klosterreichenbach / Germany
Tel.: + 49 (0) 74 42 / 84 46 -0 · Fax.: 84 46 50
e-mail: info@kallfass-online.com · www.kallfass-online.com

KALLFASS

Ihr Partner fürs Sortierwerk gratuliert.

Trommelhacker

Rudnick & Enners
Maschinen- und Anlagenbau GmbH

Industriegebiet - D-57642 Alpenrod
Telefon: +49 (0) 26 62 - 80 07-0
Fax: +49 (0) 26 62 - 80 07-73
Internet: www.rudnick-enners.com
Email: service@rudnick-enners.com

TimberTec AG
Technologie rund ums Holz

Software als optimale Voraussetzung...

Wir wünschen der Firma
elka-Holzwerke Lud. Kuntz GmbH
weiterhin viel Erfolg
mit ihrem neu errichteten Werk!

Ihr TimberTec Team

...für erfolgreiche Unternehmen

www.TimberTec.de

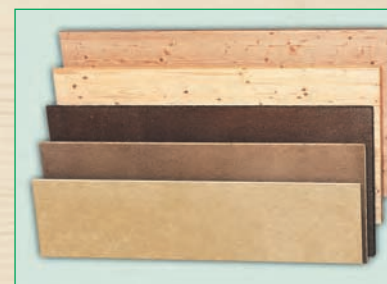
Röntgenstraße 3
D-23701 Eutin

Fon: +49 (0) 4521 808-700
Fax: +49 (0) 4521 808-738
E-Mail: info@TimberTec.de

elka-Holzwerke

Lud. Kuntz GmbH
elka-Holzwerke
54497 Morbach
Hochwaldstraße 44

Tel.: +49 (0) 65 33/956-0
Fax: +49 (0) 65 33/956-220
www.elka-Holzwerke.de
info@elka-Holzwerke.de



Schnittholz (PEFC und FSC zertifiziert)

Holzarten

Fichte/ Tanne/ Eiche/ Lärche/
Douglasie

Schnittholzer aller Art

Bauholz
Hobelware

Veredelungen

Trocknung, Hitzebehandlung,
Kappen, Tauch- und Kessel-
druckimprägnierung, Hobeln

Holzwerkstoffe (PEFC-zertifiziert)

Naturholzplatten (auch mit BAZ)

Holzarten: Fichte/ Douglasie,
3-Schicht/ 5-Schicht,
in verschiedenen Qualitäten

Rohspanplatten (altholzfrei)

P2, P3, P5-G, und P7 (ESB),
auch mit N+F, Sonderplatten

Auftragsbezogen fertigen und Rohstoff sparen

Fortsetzung von Seite 768

Elementen zusammensetzt. Seine Umsetzung führte dazu, dass das Unternehmen heute wieder Brandschutz bei einem führenden deutschen Versicherer hat. Zu den aktiven Brandschutzmaßnahmen gehört, dass alle Standorte Sprinkleranlagen erhielten. Insgesamt wurden vier Anlagen installiert.

Die Säghalle am Standort Morbach konstruierte man so, dass es möglichst wenig Stellen mit Staubablagerungen gibt, die sich im Brandfalle entzünden könnten (passiver Brandschutz). Besonders entzündliche Anlagenteile wie Kompressor, Schaltanlage und Hydraulik wurden mit Brandwänden feuersicher abgetrennt (F90).

In diesem Zusammenhang sei erwähnt, dass man an den Quadrobandsägen auf eine Absaugung verzichten konnte. Lediglich für die dritte Sägen-Gruppe ist die Installation einer Hochdruck-Wassersprühanlage vorgesehen, um eine bei der Kernholzauftrennung in gewissem Maße auftretende Staubentwicklung zu verringern.

Zusätzlich wurde eine aufwändige Sprinkleranlage installiert: Eine Trockenanlage, die so ausgelegt wurde, dass im Brandfall Löschwasser mittels einer Pumpe mit einer Leistung von 10 m³/min aus einem 350 m³ großen Vorratsbehälter in die Sprinkleranlage gedrückt wird (aktiver Brandschutz). In-

nerhalb einer Minute wird damit die entlegendste Sprinklerdüse mit Wasser versorgt. Man entschied sich bei Lud. Kuntz trotz der höheren Kosten für eine Trockenanlage, weil eine derartige Anlage im Normalfall wasserlos und damit korrosionsfrei ist und kein Frostschutzmittel benötigt wird. Lediglich das Sortierwerk erhielt eine Sprühflutanlage, weil das seitens der Versicherung gefordert wurde. Damit werden im Brandfall gezielt Abschnitte des Sortierwerks unter Sprühnebel gesetzt.

Schärfraumtechnik

Mit dem Technologiewechsel im Sägewerk war auch die Schärfraumtechnik anzupassen. In Morbach wurde für die Standorte der Gruppe ein zentraler Schärfraum eingerichtet. Die Bandsägen werden bei Lud. Kuntz bislang nur

geschärft, gerichtet und gespannt. Das Stelltieren erfolgt bei einem externen Schärfdienst. Mittlerweile werden auch die Kreissägen aus dem Bauholzsägewerk Sohren im zentralen Schärfraum bearbeitet.

Ausblick

Wie anfangs erwähnt, stellt die Beschaffung der Seitenware derzeit den Produktionsengpass dar. Ein neuer zweiter EWD-Säumer mit einer Beschäumleistung bis 60 Bretter pro Minute soll im August von EWD geliefert und montiert werden.

Mittelfristig ist auch eine Erweiterung der Trockenkammerkapazitäten geplant, entsprechend den Anforderungen des Marktes.



Beurteilungsstrecke am Anfang des Sortierwerks: Durch manuelles Vorziehen werden Bretter für die Vorkappung vorbereitet.



Bretter passieren den Waldkanten-Scanner und werden an der folgenden Trimmersäge je nach Ergebnis automatisch fertig gekappt.

AUS UNTERNEHMEN

Höcker Polytechnik und Flow Chief kooperieren enger

Absauganlagenspezialist profitiert von Software-Hersteller

Der Anlagenbauer Höcker Polytechnik aus Hilter bei Osnabrück beteiligt sich über die Höcker Polytechnik Verwaltungsgesellschaft mbH & Co. KG an der Flow Chief GmbH, einem Hersteller von Software zur Prozessvisualisierung und Fernwirktechnik mit Sitz in Erlangen. Die strategische Zusammenarbeit beider Unternehmen wird damit weiter ausgebaut.

Flow Chief und Höcker Polytechnik, sind bereits seit Jahresbeginn Partner für Prozessvisualisierungssysteme und Fernwirktechnik. Die jüngsten gemeinsamen Aktivitäten beider Firmen waren die Präsentation der einzigartigen

GPRS-Fernwirktechnik auf der „Ligna“ in Hannover und die Lieferung eines solchen Systems an die Veriset AG (Schweiz) und Alcom (Belgien).

Die Beteiligung von Höcker Polytechnik wurde am 14. Juli im Rahmen einer Kapitalerhöhung bei der Flow Chief GmbH durchgeführt.

Höcker Polytechnik gehört zu den führenden Anbietern von Absaug- und Filteranlagen, u. a. für die Holzindustrie, sowie pneumatischen Fördersystemen für die Kartonagen- und Wellpappenindustrie in Deutschland und einer der führenden europäischen Lieferanten von Brikettierpressen sowie Entstaubungsanlagen und -geräte für beinahe alle verarbeitenden Branchen.

Erfolgreich mit Wasserkraft

WKV mit bestem Geschäftsjahr seit 25 Jahren

Mit einem überaus erfolgreichen Geschäftsjahr 2004 setzt die Wasserkraft Volk AG (WKV) ihren Wachstumskurs fort. Der Hersteller von Wasserkraftturbinen gab auf seiner Bilanzpressekonferenz bekannt, dass Umsatz und Gewinn weiterhin gesteigert werden konnten.

Mit einer Gesamtleistung in Höhe von 6,789 Mio. Euro stellt das Geschäftsjahr 2004 das umsatzstärkste Geschäftsjahr in der 25-jährigen Firmengeschichte dar. Die Umsatzsteigerung gegenüber dem Vorjahr beläuft sich auf 5,5%. Nach Vortrag des Gewinns aus dem Geschäftsjahr 2003 summiert sich der Gesamtgewinn für das Jahr 2004 auf 148.668,74 Euro (+25%).

Überdies sei es gelungen, sich im internationalen Wettbewerb erfolgreich im mittleren Megawattsegment (5 bis 15 MW) zu positionieren und dadurch wirtschaftlich attraktive Aufträge zu akquirieren. Hierfür investierte die WKV AG im zurückliegenden Geschäftsjahr rund 370.000 Euro, überwiegend in den Bereich Forschung und Entwicklung (FuE). Auch im personellen Bereich

meldet das Unternehmen positive Nachrichten: Im vergangenen Jahr wurden sechs neue Mitarbeiter eingestellt, vier von ihnen hatten bereits ihre Berufsausbildung bei WKV absolviert.

Der seit dem Geschäftsjahr 2004 doppelt besetzte Vorstand wertete das Bilanzergebnis als Bestätigung der eingeschlagenen Unternehmensstrategie, sich verstärkt auf das Kerngeschäft zu konzentrieren: die Planung und den Bau von Wasserkraftanlagen mit einer Leistung von bis zu 15 MW. Hierfür investierte die WKV AG im zurückliegenden Geschäftsjahr rund 370.000 Euro, überwiegend in den Bereich Forschung und Entwicklung (FuE). Die Inbetriebnahme eines zweiten Versuchstandes bildet zum Beispiel die Basis für die Wirkungsgradoptimierung der gefertigten Turbinen.

Auch in Zukunft werde man dem Grundsatz „Made in Germany“ treu bleiben und weiter in den Standort Gutach investieren. Das über 60 Mitarbeiter starke Unternehmen wird dieses Jahr wieder vier Auszubildende einstellen. Im vergangenen Jahr wurden sechs neue Mitarbeiter eingestellt.

Hagebau Holzhandel steigert Umsatz im ersten Halbjahr leicht auf 184 Mio. Euro

Der Hagebau Holzhandel, Soltau, hält nach eigenen Angaben an seinem Ziel fest, das Einkaufsvolumen im laufenden Jahr um 5% auf 400 Mio. Euro auszubauen. Im ersten Halbjahr 2005 erhöhte sich der zentral fakturierte Umsatz gegenüber dem vergleichbaren Vorjahreszeitraum um 1% auf 184 Mio. Euro. Für das zweite Halbjahr erwartet die Kooperation jedoch einen deutlich stärkeren Zuwachs. Das größte Plus im ersten Halbjahr verbuchten die fünf Zentralläger, die ihren Umsatz um 15% auf 10,2 Mio. Euro steigerten.

Im Bereich „Boden/Wand/Decke“ legte der Umsatz um 12% zu. Einen ebenso beachtlichen Anstieg von 8% verzeichnet das Sortiment „Baustoffe“. Überdurchschnittlich entwickelte sich auch der Bereich „Schnittholz/Hobelware“ mit einem Plus von 3%. Der absolut gesehen größte Umsatzbringer, die Holzwerkstoffe, war preisbedingt leicht rückläufig (-1%).

Mit großen Erwartungen sieht Bereichsleiter Michael Thürmer dem „Branchentag Holz“ in Wiesbaden entgegen. Die im Vorfeld gestartete Akqui-

sitionskampagne zeige bereits erste Erfolge: „Wir konnten eine Vielzahl von Kontakten wieder auffrischen. Damit sind wir auf dem besten Weg, unseren Marktanteil wie geplant von derzeit 19% auf 25% im Jahr 2010 auszubauen.“ Ebenfalls im Aufwind sieht die Kooperation ihre Bonusquote, die 2005 laut inzwischen gefestigter Hochrechnung auf 4,5% (Vorjahr: 4,3%) steigen soll.

Dem Hagebau Holzhandel gehörten Ende des ersten Halbjahres 2005 149 Unternehmen mit 215 Standorten an. In diesen gegenüber dem Vorjahr unveränderten Zahlen sind auch die Holzhändler von E/D/E, Wuppertal, und EK Großverkauf, Bielefeld, enthalten, die zum 1. Oktober 2004 vollständig in die Kooperation integriert wurden und ein Kaufsseitig jedoch bereits seit dem 1. Januar 2003 betreut werden. Das Umsatzwachstum der Kooperation resultiert somit ausschließlich aus der Erhöhung der Einkaufsquote, die sich bei den Hagebau-Gesellschaftern von 58 auf 59%, bei den Mitgliedern von E/D/E und EK um 6%-Punkte auf 40% erhöhte.

Schattdecor und Modecor treten Schichtstoffverband bei

Der Thansauer Dekordrucker Schattdecor ist im Juni dem Europäischen Schichtstoffverband (ICDLI) als Fördermitglied beigetreten. Ebenfalls seit Juni ist der saudi-arabische Schichtstoffhersteller Modecor mit Sitz in Jubail offizielles Verbandsmitglied. Damit zählt das ICDLI nun 15 offizielle und fünf Fördermitglieder.

Modecor gehört zu den führenden Herstellern von melaminharzbeschichteten Dekor- und HPL-Platten sowie dekorgleicher Melaminplatten im Nahen Osten. Im Werk Jubail werden jährlich etw 5 Mio. m² HPL produziert. Der Umsatz lag 2004 bei 23 Mio. US-Dollar. Schattdecor bezeichnet sich selbst als Weltmarktführer für bedruckte Dekorpapiere. Weltweit werden an acht Standorten mit mehr als 1.000 Mitarbeitern etwa 1,4 Mrd. m² Holz-, Stein- und Phantasielokore produziert.

Neue Zellstoffprojekte in Russland

Die Modernisierung der russischen Zellstoffproduktion setzt sich fort. Unlängst wurden nach Angaben von lesprom.ru zwei neue Projekte im europäischen Teil Russlands bekannt: In der zweiten Jahreshälfte soll der Bau eines Zellstoffwerkes in Udorsk, Republik Komi, beginnen. Die Anlage ist für 500.000 t/Jahr konzipiert, 400.000 t für die Herstellung von Papier und 100.000 t als Rohstoff für die chemische Industrie. Der Investitionsumfang des Projektes soll 876 Mio. USD betragen. Das zweite Projekt soll 2007 in die Realisierungsphase gehen. Das norwegisch-estnische Unternehmen Estonia Pulp hat am 20. Juli mit der Administration ein Protokoll unterzeichnet, dass den Bau eines Zellstoffwerkes im Gebiet Pskow zum Inhalt hat. Die Anlage mit einem Investitionsvolumen von 400 Mio. Euro soll eine Kapazität von 600.000 t thermo-chemischem Zellstoff haben.

SERVICE

Elka-Holzwerke Lud. Kuntz GmbH

Die elka-Holzwerke Lud.Kuntz GmbH haben drei Holzverarbeitungsstandorte mit insgesamt rund 200 Mitarbeitern:

- ◆ Morbach ist der Hauptproduktionsstandort mit 24 ha Fläche. Das Spanplattenwerk hat eine Jahreskapazität von 140.000 m³ Rohspanplatten (P1, 2,3, 5 und 7); versorgt wird das Plattenwerk per Restholz-Förderband vom benachbarten Nadelholzsägewerk (Thema der Reportage); Morbach ist gleichzeitig Verwaltungssitz.

- ◆ Das Sägewerk in Sohren: Hier werden täglich etwa 200 Fm starke Fichte, Lärche und Douglasie auf einer 2001 installierten Doppelwellenkreissäge überwiegend zu Bauholz verarbeitet. Überstarkes Holz wird auf einer Blockbandsäge bearbeitet.

- ◆ Das Plattenwerk Kirn: Am Firmensitz des Gesamtunternehmens werden Dreischichtplatten („Naturholzplatten“) in Fichte und Douglasie gefertigt, und zwar sowohl für dekorativen Einsatz wie auch für Bauzwecke.

Erfolgreiches Halbjahr für Siempelkamp

Der Krefelder Anlagenhersteller Siempelkamp zieht eine positive Halbjahresbilanz. Insgesamt konnten in den ersten sechs Monaten fünf neue Anlagen verkauft werden. Für die türkische Firma Orma in Isparta wird eine kontinuierliche Spanplattenanlage (7' x 35,4 m) mit einer Kapazität von 1.000 m³ geliefert. Ein im Hause Siempelkamp erprobtes Verfahren zur Herstellung von dicken Holzfaserdämmplatten im Trockenverfahren wurde an Gutex, Waldshut-Tiengen, verkauft. Die Beileimung der Fasern erfolgt in einem neu konzipierten Beileimturm nach dem Trockner. Bei der brasilianischen Fibraplac Chapas, Porto Alegre, wird am Standort Glorina eine zweite MDF-Anlage errichtet. Die erste baugleiche Anlage wurde 2003 ebenfalls von Siempelkamp geliefert. An Giri Bizonas aus Litauen wird eine komplette Spananlage geliefert (vgl. HZ Nr. 37 vom 10. Mai).

Anfang Juni wurde der Vertrag über die Lieferung einer Form- und Pressenstrasse für das kanadische Unternehmen Norbord, Toronto, abgeschlossen. Auf der Anlage mit einer Mehretagenpresse 8' x 24 ft, 16 Etagen wird ab Mitte 2006 OSB produziert werden. Die Anlage wird in ein bestehendes Werk in Cordele, Georgia, USA integriert, das schon 1991 mit einer Siempelkamp-Anlage ausgerüstet wurde.

Kronospan erweitert Spananlage in Russland

Am 21. Juli wurde bei Kronospan in Egorjevsk im Moskauer Gebiet der Grundstein für den angekündigten zweiten Bauabschnitt gelegt. Das berichtet der russische Online-Dienst lesprom.ru. Das Spanplattenwerk mit einer Jahreskapazität von 750.000 m³ und 14 Mio. m² beschichteter Platten hoher Qualität mit niedrigem Formaldehyd Gehalt soll vorwiegend die heimische Möbelindustrie beliefern. Das Investitionsvolumen für den Bauabschnitt beträgt 130 Mio. Euro, so lesprom.ru mit Hinweis auf den Pressedienst des Unternehmens. Bereits am 11. März wurde der erste Bauabschnitt mit einer Kapazität von 500.000 m³ MDF in Betrieb genommen.