

elka-Holzwerke

Ein Leben mit Holz

Ein Portrait der elka-Holzwerke Lud. Kuntz GmbH, die an drei Standorten Schnittholz und Spanplatten produzieren. In dieser einzigartigen Kombination können die elka-Holzwerke bei Nadelholz fast alle Stärkeklassen einsetzen und das Restholz im eigenen Unternehmen weiter verarbeiten. In einem Projekt mit der Universität Göttingen wurden in der Spanplattenproduktion erfolgreich Tannine als formaldehydfreie Klebstoffalternative eingesetzt.

An den Standorten Morbach und Sohren im Hunsrück sowie Kirn an der Nahe produzieren die elka-Holzwerke Lud. Kuntz GmbH mit 220 Mitarbeitern Schnittholz und Holzwerkstoffe. Das mittelständische Familienunternehmen kann auf eine hundertjährige Firmengeschichte zurückblicken und wird in der dritten Generation von Karl-Robert Kuntz und Gerd Michael Lersch geleitet. Begonnen hatte die Firmengeschichte im Jahre 1903 mit der Pacht eines Sägewerks in Kirn durch Firmengründer Ludwig Kuntz. Die Abkürzung elka rührt von den Initialen des Firmengründers, also L.K. her, wobei die gesprochene Weise *El Ka* als Markenzeichen gewählt wurde. Heute befindet sich am Hauptstandort Morbach neben einem Sägewerk und einer Spanplattenproduktion auch die Verwaltung. Im Werk Kirn werden seit 1995 Naturholzplatten aus Fichte und Douglasie, auch im Großformat, mit Nut- und Federverbindung hergestellt. Das Sägewerk in Sohren schneidet Bauholz nach Liste ein.

In Morbach wurde nach einem Brand im Jahr 2003 eine moderne Spanerbandsägeanlage neu errichtet. Hier kann Rundholz bis zu einer Länge von 9,5 m eingeschnitten werden. Zunächst werden die Daten des Rundholzes über eine anerkannte Werksvermessung mittels Überkreuzvermessung ermittelt. Mit den Messwerten kann dann eine Entscheidung über die weitere Verwertung des Einzelstückes vorgenommen werden. Es folgt die erste Bearbeitung in der Spanerlinie, danach gelangt der Abschnitt zu den Quadro-Bandsägen. Bei dieser Vierfachbandsägengruppe wird jedes Band mit einem eigenen Motor angetrieben. Über Frequenzumformer kann die Bandsägendrehzahl und somit die Schnittgeschwindigkeit den Witterungsverhältnissen und der gewünschten Schnittgüte



Abb. 1: Punktgenaue Lieferung mit individuellem neuen Design Werkfotos

Abb. 2 bis 5 (v. l. n. r.): Die elka-Werke in Kirn, Morbach, und Sohren



angepasst werden. Die Technik ermöglicht hohe Flexibilität bei großer Leistungsfähigkeit. So können Kanthölzer bis zu einer Höhe von 450 mm erzeugt werden. Andererseits ist ein bis zu zehnstieliger Einschnitt möglich. Kurzfristig kann von Großaufträgen auf den Einschnitt kleinerer Mengen umgestellt werden. Zudem ermöglicht die Elektronik das Einschneiden mit einer Stammwiedererkennung, d. h. die Steuerung der Anlage erfolgt über die Daten der Kappanlage mit bis zu 18 Maschinenachsenverstellungen von Stück zu Stück, wobei auch die Seitenware optimiert werden kann.

Auf einem Gelände von 24 ha verarbeitet das Sägewerk bis zu 250 000 Fm Rundholz jährlich. Haupteinzugsgebiet des Werkes ist Rheinland-Pfalz mit den

angrenzenden Regionen. Die begrenzte Größe des Werkes ist im Wettbewerb mit anderen Nachfragern auch dem knappen Holzangebot der Region geschuldet.

Nach Ansicht von Karl-Robert Kuntz kann der Bedarf an Fichtenrundholz in Zukunft kaum noch gedeckt werden, auch wenn die Bundeswaldinventur insgesamt einen Holzüberschuss ermittelt hat. Dies seien lediglich Pauschalinformationen, wobei die Überschüsse nach seiner Einschätzung von anderen Holzarten herrühren oder im klein strukturierten Privatwald zu finden seien. Dort habe man bisher aber die Voraussetzungen für eine wirtschaftliche Aufbereitung nicht geschaffen. Auch das große Aufkommen von Starkholz kann nach Meinung von Kuntz die Lücke nicht schließen, denn die Rundholzqualität sei nicht so gut, wie in manchen Berichten beschrieben. Die elka-Holzwerke hätten dabei aber noch den Vorteil, dass sie bei Nadelholz fast alle Stärken einsetzen könnten. Dadurch sei man nicht ausschließlich auf die durch Großsägewerke beanspruchten Stärken ausgerichtet und könne am Rundholzmarkt bei angespannter Marktlage entsprechend ausweichen. Neben Fichte setzen die elka-Holzwerke bis zu 15 % Douglasie ein; zudem werden geringe Mengen Lärche und Eiche eingeschnitten.

Während die anfallende Rinde gemahlen und als Mulch verkauft wird, können die übrigen Holzreste im eigenen Werk verarbeitet werden, denn neben Schnittholz werden in Morbach auch Spanplatten hergestellt. Etwa 150 000 m³

unterschiedlicher Plattentypen werden pro Jahr produziert. Von der einfachen Rohspanplatte reicht das Programm über Verkleidungs-, Stellwand- und Verlegeplatten, die mit neuem Nut- und Federprofil angeboten werden.

Die nach eigener Einschätzung einzigartige Kombination von Sägewerk und Spanplattenproduktion in einem Unternehmensverbund bringt enorme Vorteile mit sich. Das direkt verfügbare Sägerestholz wird über ein Förderband an die Plattenproduktion übergeben. Bei elka legt man Wert auf die Feststellung, dass kein Altholz für die Spanplatten verarbeitet wird. Hierdurch kann man eine relativ helle Platte erzeugen, die beim Verarbeiter zu höheren Werkzeugstandzeiten führt und man erspart sich zudem eine Diskussion um mögliche Schadstoffe aus dem Altholz.

Tannine als Klebstoff in Spanplatten

Auch sonst wird auf die Entwicklung von umweltfreundlichen Produkten viel Wert gelegt. So wurde in einem von der Fachagentur Nachwachsenden Rohstoffe geförderten Projekt in Zusammenarbeit mit Holzwissenschaftlern der Universität Göttingen die Eignung von Tanninen als Klebstoff für Spanplatten erforscht. Die zu den Gerbstoffen zählenden Tannine binden Formaldehyd an sich und bilden dabei Polymere, die gute Klebeeigenschaften aufweisen. Hierdurch können andere Klebstoffe ersetzt und die Abgabe von Formaldehyd verringert werden.

Tannine kommen in nahezu allen Pflanzen vor und werden vornehmlich in der Ledergerberei eingesetzt. Für die Holzindustrie haben sich die Tannine des südamerikanischen Quebracho-Holzes und der Mimosarinde aus Afrika bisher als geeignet erwiesen.

Den Schritt in die Praxis hat man bei den elka-Holzwerken nun umgesetzt. Neuerdings bietet man eine Platte für nicht tragende Zwecke zur Verwendung im Feuchtbereich an, in deren Außenschichten die Späne mit Tanninen verklebt sind. In der Mittelschicht wird aus Kostengründen aber weiterhin ein herkömmlicher Leim eingesetzt. „Mit dieser Kombination überschreiten wir die erforderlichen Festigkeitswerte und bleiben trotzdem unter den Grenzwerten für die Abgabe von flüchtigen Verbindungen oder Formaldehyd“, freut sich Geschäftsführer Kuntz. Untersuchungen der Universität Göttingen haben ergeben, dass die Formaldehydkonzentration in einer Prüfkammer lediglich 0,02 ppm betragen und damit im Bereich von getrocknetem Holz liegen.

Durch die steigenden Rohölpreise könnten sich synthetische Leime in nächster Zeit so weit verteuern, dass Tannine auch in der Mittelschicht der Platte wirtschaftlich einsetzbar wären. Als letzten Schritt zur Herstellung einer ökologischen Platte sieht Kuntz die Möglichkeit, Tannine aus heimischen Rohstoffen einzusetzen, entsprechende Vorversuche waren bereits erfolgreich.

Dr. Johann Müller

Infos: www.elka-holzwerke.de

