

DESPOND

# Aus drei *mach* eins

## Neues Hobelwerk bringt rationelle Fertigung

Einen Produktionsstandort in Westeuropa zu betreiben, ist im internationalen Wettbewerb schon eine Herausforderung. Befindet sich die Fertigung dann noch in der Schweiz, sind die Kosten nochmals höher. Eine rationelle Produktion mit wenig Mitarbeitern ist hier gefragt. Despond aus Bulle/CH hat eine umfangreiche Investition getätigt, um genau hier die Herstellung von Hobelware zu optimieren.

✍ Martina Nöstler 📷 H.I.T. (1), Martina Nöstler

„Ein Mitarbeiter ohne Qualifikation kostet uns jährlich 65.000 CHF. In der Schweiz kann man es sich nicht leisten, zu viel Personal zu beschäftigen, wo es nicht unbedingt notwendig ist“, beginnt Jean-François Rime das Gespräch. Er hat das Unternehmen Despond in Bulle/CH 1978 gekauft. Mittlerweile führt er den Betrieb gemeinsam mit seinen Söhnen Jacques, Pierre und Julien. Vor fünf Jahren fiel die Entscheidung, dass die drei den Familienbetrieb weiterführen – und damit auch der Entschluss, Investitionen zu tätigen.

### Rationelle Fertigung war gefordert

125.000 fm Fichte und Tanne schneidet Despond jährlich. „Die Anlage könnte mehr leisten. Wir denken aber, dass diese Menge an unseren Markt angepasst ist“, sagt Jacques Rime. Einen Teil verarbeitet Despond selbst zu Hobelware weiter. Bisher hatte man dafür drei Hobelanlagen mit insgesamt elf Mitarbeitern im Einsatz. „Das war einfach nicht mehr rentabel“, sagt Jacques Rime. Darum entschloss man sich, ein neues Hobelwerk zu errichten und die drei Anlagen gegen eine zu tauschen. H.I.T.-Maschinenbau aus Ettringen/DE lieferte die gesamte Mechanisierung. Die Hobelmaschine, eine Multiplan mit acht Achsen, stammt von Ledinek.

Die Herausforderung war, das Hobelwerk auf dem vorhandenen Platz unterzubringen. „Wir hatten eine Fläche von 15 mal 70 m zur Verfügung. In diese sehr schmalen, aber langen Halle musste das Hobelwerk hineinpassen“, erklärt Jacques Rime. H.I.T. habe eine sehr gute Lösung geboten. Außerdem überzeugten deren massive Ausführungen. Eine weitere Anforderung von Despond war, dass in der Halle kein Staplerverkehr herrschen darf. Auf diesen Wunsch ging H.I.T. ebenfalls ein. Außerdem sollte die Produktion von zwei bis drei Mitarbeitern bedienbar sein.

### Durchdachter Ablauf

H.I.T. sah bereits beim Aufgabeförderer Platz für fünf Schnittholzpakete vor. „Damit bleibt immer genügend Zeit, dass sich der Stapler-

fahrer zwischendurch anderen logistischen Aufgaben widmen kann“, erklärt H.I.T.-Geschäftsführer Franz Jeckle. Die Pakete fahren mit einem Lift auf die obere Arbeitsebene. Dort entstapelt sie ein Vakuumheber lagenweise. Im Quertransport folgt als nächstes die Vermessung von Bidac, Kaltern/IT. Die Anlage ermittelt auch Schüsselung, Krümmung und Jahrringlage. Entsprechen die Bretter nicht den Anforderungen, lassen sie sich im Quertransport ausschleusen. In diesem Bereich gibt es zudem einen Bypass: Ein Paternoster bringt bei Bedarf die Bretter nach unten zu einer Trennbandsäge und nach Bearbeitung wieder nach oben. Dort lassen sich die Latten wieder in den Ablauf einschleusen.

Der Querförderer und der Einzugstisch bringen die Hölzer zur Hobelmaschine. Diese bearbeitet die Ware vierseitig und verpasst den Kanten je nach Sortiment auch Fasen. Nach dem Abzug hinter der Hobelmaschine kontrolliert der zweite Mitarbeiter die gehobelten Bretter im Quertransport. Fehlerhafte Hölzer lassen sich ausschleusen. Erzeugt man Latten, können diese noch zu Bündeln zusammengefasst werden. Die Leistung der Bündelanlage beziffert Jeckle mit maximal zehn Bündeln pro Minute bei Lattendimensionen.

Danach geht es zur Stapelung. Derzeit sind – je nach Sortiment – zwei dieser Anlagen im Einsatz. „Eine dritte ist bereits geplant, aber noch nicht realisiert“, führt Jacques Rime aus. Die Hauptstapelung ist mit einer Kappung ausgestattet. Drei Kreissägen (zwei fixe und eine bewegliche) stehen zur Verfügung. Danach erfolgen die Lagenbildung sowie die Stapelung mit automatischer Lattenlegung. Die zweite Stapelanlage setzt Despond ein, wenn man mehr Qualitäten sortieren und stapeln muss. Die fertigen Pakete werden noch mit einem Umreifungsgerät mit Presse und Kantenschutz versandfertig gemacht. Am Abnahmeförderer gibt es wieder Platz für fünf Pakete.

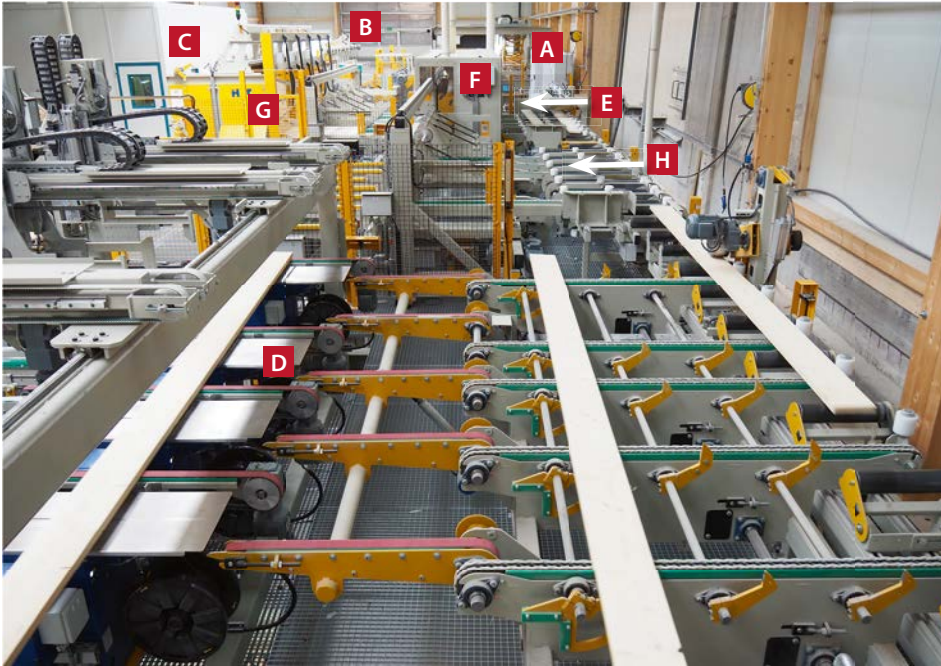
Jean-François und Jacques Rime sind sicher, die richtige Entscheidung getroffen zu haben. Die Anlage ist sehr flexibel und lässt sich rasch auf andere Dimensionen umstellen. //

Jacques und Jean-François Rime mit Franz Jeckle (v. li.) im neuen Hobelwerk

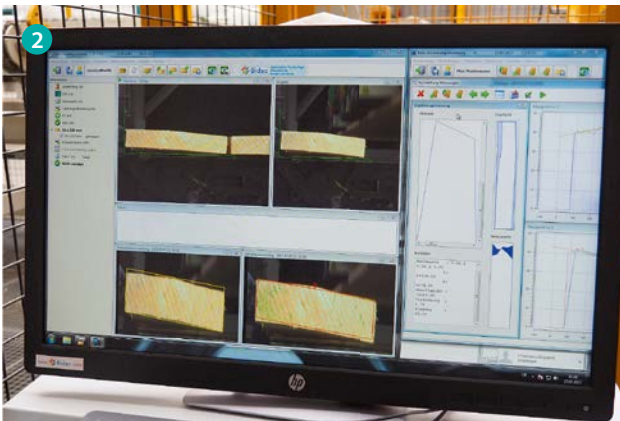




**DESPOND**  
**Standort:** Bulle/CH  
**Gründung:** 1896  
**Inhaber:** Jean-François Rime und seine Söhne Jacques, Pierre und Julien Rime  
**Mitarbeiter:** 35  
**Umsatz:** rund 20 Mio. €/J  
**Einschnitt:** 125.000 fm (Plan 2017)  
**Produkte:** überwiegend Dimensionen für BSH und KVH, Latten, Bauholz, Verpackungsware  
**Weiterverarbeitung:** Trocknung, Hobelung  
**Absatz:** 90 % in der Schweiz



**Die Anlage im Überblick:** A – Vakuumentstapelung; B – Vermessung/Überwachung; C – Hobelmaschine, D – Bündelstation; E – Übergabe an Stapelanlage 1; F – Stirnkappung mit Mittelschnitt; G – Stapelanlage mit Lattenlegung; H – Übergabe an einfache Stapelmaschine



- 1 Der erste Schritt: lagenweise Entstapelung der Pakete mittels Vakuumerät
- 2 Kontrolle 1: Die Vermessung erkennt neben der Dimension auch Brettlage und Schüsselung
- 3 Kontrolle 2: Der Mitarbeiter überwacht die Zuführung in die Hobelanlage
- 4 Bretter, die aufgetrennt werden müssen, gelangen über einen Paternoster nach unten, fahren durch die Trennbandsäge und werden anschließend wieder über den Paternoster in den Ablauf eingeschleust
- 5 Kappung und Mittelschnitt (li.), dann geht es in die Paketierung
- 6 Fast fertig zum Versand: Zum Schluss erfolgt noch die Umreifung der Pakete

