

KIRNBAUER HOLZINDUSTRIE

# Ausbau der Leimholz-Produktion

## Neues Duo- und KVH-Werk komplettiert das Angebot

Bereits seit 2005 produziert die Kirnbauer Holzindustrie am Standort Ternitz Leimholz. Ursprünglich wollte man in diesem Werk hauptsächlich KVH erzeugen, schwenkte aber bald auf BSH und Duobalken um. Um ein komplettes Leimholzsortiment in hoher Qualität anbieten zu können, entschloss sich Geschäftsführer Franz Kirnbauer, in ein neues Werk zu investieren.

 Martina Nöstler

Seit 2005 ist die Leimholzproduktion der Kirnbauer Holzindustrie in Ternitz angesiedelt. Rund 45.000m<sup>3</sup> BSH und Duobalken produziert man dort jährlich für den heimischen Markt und den Export. Beim Bau vor 13 Jahren wollte Geschäftsführer Franz Kirnbauer eigentlich auch KVH produzieren. Als bald stellte sich mit dieser Linie aber BSH als rentabler heraus. „KVH und große Duobalken müssen auf einer separaten Linie erzeugt werden“, meint Kirnbauer. Für ihn ergab sich die Gelegenheit, das Areal in Ternitz – mitten in einem Industriegebiet – auf 85.000m<sup>2</sup> zu erweitern und entschloss sich, in eine zweite Fertigungslinie zu investieren, welche speziell auf Duobalken und auch KVH ausgelegt ist. Dafür ließ er zwei neue Hallen von Kohlbacher, Langenwang, errichten. In einer sind nun die Produktionsanlagen untergebracht, die zweite dient als Verladehalle. Im September startete in Ternitz die Inbetriebnahme. Ab Januar will Kirnbauer bereits den Zweischichtbetrieb einführen.

Kirnbauer wählte folgende Hauptlieferanten für das neue Werk: Die gesamte Mechanisierung sowie die Lignopress-Pressen für die Erzeugung von Duo- und Triobalken so-

„BSH und starke Duo-  
balken lassen sich  
nicht effizient auf  
einer Linie produzie-  
ren. Darum haben  
wir das neue Werk ge-  
baut.“

*Geschäftsführer Franz Kirnbauer*

wie gegebenenfalls BSH stammen von H.I.T., Ettringen/DE. Ledinek, Maribor/SI, lieferte die Kappsäge, die Keilzinkenanlage sowie zwei Hobelmaschinen. Der Leitrechner kommt von Bidac, Kaltern/IT, die Absaugung von Scheuch, Aurolzmünster, der Leimauftrag von Oest, Freudenstadt/DE. „Wir hatten mit H.I.T. schon beim Umbau im bestehenden Werk vor zwei Jahren zusammengearbeitet. Das hat tadellos funktioniert.“

Der Anlagenbau und der materialschonende Transport gefallen mir“, erklärt Kirnbauer und meint: „Ledinek liefert einen robusten Maschinenbau und bot uns ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis. Außerdem ist die Nähe zu Maribor ein Vorteil für uns, sollten wir einmal rasch Ersatzteile benötigen.“

Generell soll sich das Werk mit nur vier Mitarbeitern betreiben lassen. Ziel ist es, dass die Produktion zwischen der Keilzinkenanlage und Leimholzpresse bedienerlos abläuft.

### Durchdachter Ablauf

Der Part von H.I.T. startet mit der Aufgabe der Schnittholzpakete: Der Staplerfahrer stellt die benötigten Dimensionen bereit. Ein Bildschirm zeigt ihm an, welches Paket (Holzart, Querschnitt) er als Nächstes bringen muss. Ein Vakuumheber entstapelt lagenweise den Schnittholzstapel und bringt die Stücke eingetaktet zum Mitarbeiter, der die Fehlstellen (Äste, Risse) kennzeichnet. Im Quertransport gibt es noch eine Holzfeuchtemessung von Gann sowie eine Schlüsselungsvermessung. Nicht passende Bretter lassen sich aussortieren.



Vor der Leimholzpresse: Franz Kirnbauer, Markus Schneider (Betriebsleiter), Valentina Kirnbauer und Franz Anton (v. li.)



Start der Produktion im neuen Leimholzwerk: Rechts die Aufgabe der Schnittholzpakete, links lassen sich die Restpakete wieder abnehmen



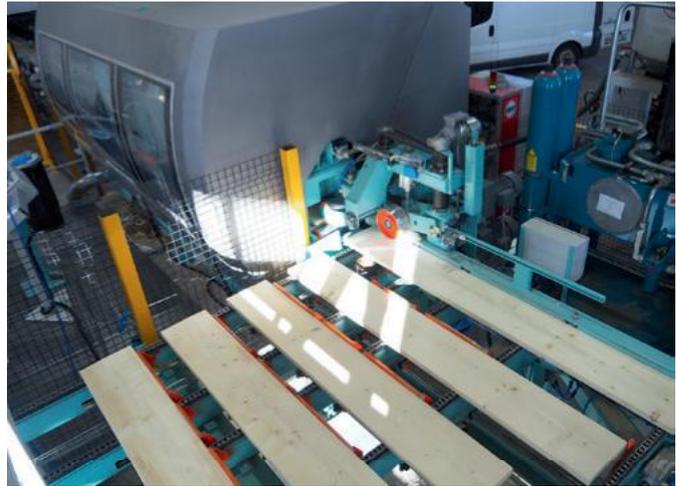
Ein Vakuumhebergerät entstapelt lagenweise das Schnittholz und legt es auf den Querförderer für die Beurteilung



Ein Mitarbeiter begutachtet das Schnittholz und kennzeichnet unerwünschte Fehlstellen, ...



... welche die robuste X-Cut-Kappsäge von Ledinek im Anschluss auskappt



Die gekappten Hölzer werden in die Eurozink Compact-Anlage eingetaktet

Die H.I.T.-Mechanisierung befördert die zu kappende Ware über einen Quertransport weiter zu X-Cut-Kappsäge von Ledinek. Restpakete lassen sich aus dem Ablauf ausschleusen und an einer separaten Stelle bereitstellen, damit diese der Staplerfahrer bei Gelegenheit abholen kann. Im Quertransport vor der Kappsäge gibt es zudem einen extra Puffer. „Dort kann etwa sehr schöne Ware für die Bearbeitung zu einem späteren Zeitpunkt zwischengeparkt werden“, erklärt H.I.T.-Geschäftsführer Franz Anton bei der Besichtigung.

#### Kappen, keilzinken, beleimen, pressen

Die Ledinek-X-Cut ist besonders robust ausgeführt und kommt auch mit dem starken Querschnitt für KVH problemlos zurecht. Die Vorschubleistung liegt bei 190m/min. Reststücke fallen automatisch in einen Abfallschacht und kommen zu einer Restholzentsorgung. Die gekappten Hölzer gelangen eingetaktet über einen Quertransport in Richtung der Keilzinkenanlage. Ledinek lieferte an Kirnbauer eine Eurozink Compact mit einer Leistung von sechs Takten pro Minute.

Das Besondere an dieser Anlage: Die Bearbeitungsschritte Keilzinken, Beleimen und Verpressen erfolgen in einem Durchgang. Das heißt, es werden immer zwei Hölzer – also einmal das Ende und einmal der Anfang – in exakter Position geklemmt. Danach fährt

der Fräskopf mit doppelter Fräseinheit von unten nach oben. In derselben Aufwärtsbewegung erfolgt der berührungslose Klebstoffauftrag. Danach wird das vordere Brett geklemmt und das hintere schiebt sich auf das vordere – ein Endlosstrang entsteht. Je nach Auftragsvorgabe kappt noch ein Ablängsäge die keilgezinkte Lamelle auf die benötigte Länge.

Ein wesentlicher Vorteil dieser Bauweise ist der geringe Platzbedarf. „Zudem lässt sich die Maschine sehr rasch auf eine neue Dimension einstellen“, wie Bernhard Fandl, zuständig für den Verkauf bei Ledinek, bestätigt. Alle Bearbeitungsschritte erfolgen ohne jegliches Umspannen. Die Eurozink Compact verfügt über ein fixes Führungslinial. Damit ist eine Brettseite immer exakt auf null ausgerichtet und keine Positionierung für die Breite erforderlich.

#### Vier Etagen als Ruhezeiten

Die keilgezinkten Lamellen gelangen für die Aushärtungsphase des Klebstoffes in eine der vier Etagen von H.I.T. Bei der Besichtigung im neuen Leimholzwerk verweist Anton auf den schonenden Holztransport: Über einen Elevator gelangen die Lamellen in die vier Etagen. Dabei werden diese nicht einfach auf den Paternoster geschoben, sondern sanft darauf gehoben – ähnlich der Stapelungen bei einer Paketierung. Dasselbe Prinzip gibt es auch bei der Auslagerung der

ausgehärteten Lamellen in den weiteren Bearbeitungsprozess.

#### Getrennte Wege

Ab hier trennen sich die Wege von KVH und den Lamellen für die Duobalken: KVH >>



### KIRNBAUER HOLZINDUSTRIE

Standort: Ternitz

Geschäftsführer: Franz Kirnbauer

Areal: 85.000m<sup>2</sup>

Mitarbeiter: 38

Produktion: 45.000m<sup>3</sup>/J BSH (altes Werk), 30.000m<sup>3</sup>/J KVH und Duobalken (neues Werk)

Holzarten: 80% Fichte, 20% Kiefer

### AUSRÜSTER DUO-/KVH-WERK

Mechanisierung, Etagenlager, Kommissionierung, Presse:

H.I.T., Ettringen/DE

Leitrechner: Bidac, Kaltern/IT

Kappsäge, Keilzinken- und Hobelanlage: Ledinek, Maribor/SI

Leimauftrag: Oest, Freudenstadt/DE

Klebstoff: Henkel Engineered Wood, Sempach-Station/CH