

Holzindustrie

Sortiments-Abrundung

BSH in Premiumqualität ergänzt Portfolio

Holzkurier-Eigenbericht aus Zeltweg/St



Zufrieden mit neuem BSH-Werk: Johann und Reinhard Pabst (v. li.)
FOTOS: SCHNEIDER, MINDA (1), SCHEUCH (1)

Durch die jüngste Ergänzung der Holzbau-Produktpalette mit BSH wird die Marktbearbeitung für **Pabst**, Obdach, einfacher.

„Innerhalb von einer Woche wollen wir nicht nur BSH-Stangen sondern auch -Kommissionen an österreichische und italienische Kunden liefern“, erläutert Geschäftsführer Johann **Pabst**. Neben diesen beiden Traditionsmärkten soll in naher Zukunft Deutschland beliefert werden, mittelfristig haben die Steirer noch Spanien und Frankreich im Visier.

Kommissionierung vorgezogen. Im Dezember vergangenen Jahres hat in Zeltweg die erste BSH-Stange die Anlage verlassen (sh. Holzkurier Heft 51-52/04, S. 28). Die Entwicklungsphase ist zwischenzeitlich abgeschlossen, seit zwei Wochen wird in Zeltweg im 2-Schicht-Betrieb produziert.

Da die Nachfrage nach kommissionierter Ware bereits höher als erwartet ist, wurde die Inbetriebnahme-Phase erweitert und die Kommissionierung vor dem gesetzten Plan im Sommer in Angriff genommen. Im März wurde die erste kommissionierte Ware ausgeliefert.

Das Verfahren zur Erteilung der Leimgenehmigung ist sehr weit fortgeschritten. Die Erteilung wird in den nächsten beiden Wochen erfolgen. Im Probebetrieb wird BS 11 ausgeliefert, bis zum Sommer wird BS 14 bis BS 16 folgen. Derzeit liegt die Nachfrage auf Kundenseite für BSH höherer Festigkeit allerdings noch unter 3%. In weiterer Zukunft nehmen die Zeltweger zur Sortimentsabrundung noch BS 18 ins Programm.

Alles aus einer Hand. Pabst bedient Hersteller von Ein- und Mehrfamilienhäusern sowie von klassischen Holzdachstühlen. Auch für BSH wird die schon bestehende Vertriebschiene genutzt.

Bis Anfang April wurden schon 50 verschiedene Kunden mit BSH bedient. „Es wurde uns eine gute Holz-, Verleim- und Hobel-Qualität bescheinigt“, berichtet Johann Pabst stolz. Das Ausgangsmaterial – gesundastige Fichte aus einem Umkreis von 100 km – wird im eigenen Sägewerk eingeschnitten. Für eine BSH-Produktion von 30.000 m³/J reicht die Eigenversorgung. In zwei Jahren, bei der geplanten Volllast von 50.000 m³/J wird die Hälfte des Schnittholzes von nahegelegenen Sägewerken bezogen.

BSH in Premiumqualität. Geplant sind drei Viertel Sicht-

Pabst-Facts

BSH-Produktion geplant:
2005: 20.000 m³/J
2006: 40.000 m³/J
2007: 50.000 m³/J

Pellet-Werk:
2005: 25.000 t/J
2006: 35. bis 40.000 t/J

und ein Viertel Industriequalität – dementsprechend 75% Kommissionen und 25% Stangenware. Angeboten wird BSH in allen marktüblichen Querschnitten: von 6 cm bis 26 cm Breite, die Höhe in 4 cm-Abstufungen bis zu einem Meter, die maximale Länge liegt bei 18 m. Es werden auch Blockhausbohlen, Decken- und Wandelemente mit Nut-und-Feder oder Fremdfeder gefertigt.

Gebogene Leimbinder bietet Pabst in Kooperation mit einem Partner an. „Dies ist allerdings eher ein Thema für unsere italienischen Kunden“, erläutert Pabst, „Österreicher schlagen den direkten Weg ein.“

Ab Sommer: Lärche. Ab Sommer wird das Produkt-Sortiment durch Stangenware in Lärche erweitert. „Dies geht mit einem erhöhten Logistik-Aufwand einher“, gibt Pabst zu bedenken. Ein weiteres Holzbau-Produkt wird derzeit von der **MPA**, Stuttgart/DE, getestet: Isolierbalken mit Styroporkern und stärkeren Holzbeplankungen als üblich. Diese Balken werden mit Nut-und-Feder-Fräsung untereinander verbunden. Die Legetische und Hobelmaschinen des neuen Werkes sind bereits darauf ausgelegt.

Maßgeblich in die Planung eingebunden war die Lumplecker



Ein Scanner von Microtec prüft Schnittholz mit Röntgenstrahlen, eine Anlage von Luxscan beurteilt die Hölzer mit optischem Scanner



Hochfrequenzpresse von Kallesoe kann auf einer Breite von 1,3 m mit Mehrfach- oder unterschiedlichen Längen befüllt werden



BSH wird mit einer Kappsäge von Minda kommissionsweise abgelängt und mit Barcode versehen



Nach der Auftrennung der verpressten Stangen können diese vor der Hobelmaschine mit Vakuumeinheiten von Minda gewendet werden

Holzindustriieberater (HIB), Weyer.

Einheit: Eine Pressenfüllung. Die logische Einheit der Arbeitsvorbereitung ist eine Pressenfüllung. Die Datenverarbeitung übernimmt ein Leitrechner, die Software für die Arbeitsvorbereitung, Lagerverwaltung und Fakturierung lieferte **Timbertec**, Eutin/DE. Bei einer Querschnittsänderung erfolgt die Anlagenumrüstung automatisch.

„Kein einziges Brett geht unsortiert in die Produktion“, betont Pabst. Nach der Entstapelung der getrockneten Bretter erfolgt die grobe Vorsortierung durch den Bediener sowie eine automatische Feuchtigkeitsmessung und eine automatische Gütesortierung der Lamellen. Zu feuchte Ware wird vor der Hobelmaschine, die eine kalibrierte Oberfläche erzeugt, ausgeschleust.

Der für die Festigkeits-Zulassung unentbehrliche Scanner von **Microtec**, Brixen/IT, prüft die Bretter mit Röntgenstrahlen im

Längsdurchlauf, eine Anlage von **Luxscan**, Ehlerange/LU, beurteilt die Hölzer mit einem optischen Scanner. Innerhalb der Scanner-Einheit ist zudem eine Feuchtemessung von **Brookhuis**, Enschede/NL, installiert. Über sechs Abstapelanlagen werden die gütesortierten Stücke dem Zwischenlager in einer klimatisierten Halle übergeben. Die Mechanisierung der Gütesortierung lieferte **Minda**, Minden/DE, das Handling der Stapel erfolgt mit einem Kran von **Voith**, Traun.

Alles aus einer Hand. Als Hauptlieferant für die gesamte Anlage hat sich Pabst für Minda entschieden. „Damit kommt alles aus einer Hand: Projektierung, Mechanisierung, SPS-Steuerung, Leitrechner sowie Datentransfer“, erläutert Pabst. Die vereinbarte Lieferzeit wurde von Minda eingehalten, die Montage ist zur Zufriedenheit von Pabst von Statton gegangen. Die Inbetriebnahme-Phase konnte sogar drei Wochen vor Plan in Angriff ge-

nommen werden. Nach der Zwischenlagerung des gütesortierten Holzes stehen für die Aufgabe vor der Keilzinken-Anlage zwei Plätze für die Sortimente Deck- und Mittellage zur Verfügung. Zwei Kappsägen Opticut 350 von **Grecon**, Alfeld/DE, entfernen die unerwünschten Holzmerkmale. Die Zuschnitte werden mit einer Turbo-Hochleistungs-Anlage von Grecon keilgezinkt und mit zwei hintereinander geschalteten Leimauftragswalzen mit Klebstoff versehen. Die Mengenvorgabe der bedienerfreundlichen Keilzinkung liegt bei 25.000 lfm pro Schicht. Das Zusammenfügen der gezinkten Teile übernimmt eine Strangpresse hinter der in den kommenden Wochen noch eine fliegende Kappsäge zur Kommissionierung installiert wird.

Hochfrequenz-Pressen gibt den Ton an. Die Aushärtung und Zwischenpufferung der Stangen erfolgt in einem Horizontallager mit zwei Etagen sowie zwei Pater-

noster-Querlagern für schmale Teile sowie zum flexiblen Überholen von Aufträgen. Die Hochfrequenz-Pressen ruft die Deck- und Mittellagen entsprechend der Vorgaben der Arbeitsvorbereitung ab. Diese werden über eine Zweikomponenten-Leimauftrags-Einheit zum schwenkbaren Legetisch transportiert und dort zusammengefügt. Die Steuerung und Mechanisierung hierzu sowie die 1,3 m breite Hochfrequenz-Pressen lieferte **Kallesøe**, Lem/DK. In der Presse können sowohl Mehrfach- als auch unterschiedliche Längen verarbeitet werden.

Besonderheit: Zwischenhobeln. „Das anschließende Zwischenhobeln zum Entfernen der Leimüberstände ist ein Luxus zur Qualitätssteigerung“, bestätigt Pabst. Bei Bedarf werden die Balken mit einer Bandsäge von **Möhringer**, Wiesentheid/DE, aufgetrennt. Nach der Bandsäge besteht die Möglichkeit, die Teile mit 1,3 m breiten und 18 m lan-

Lesen Sie bitte weiter auf Seite 22



Pro Schicht arbeiten 15 Mitarbeiter in Zeltweg, darunter fünf Frauen wie zum Beispiel an einer der beiden Minda-Kosmetikstationen



Filteranlage von Scheuch sorgt für zuverlässige Absaugung und Entstaubung des Spänematerials

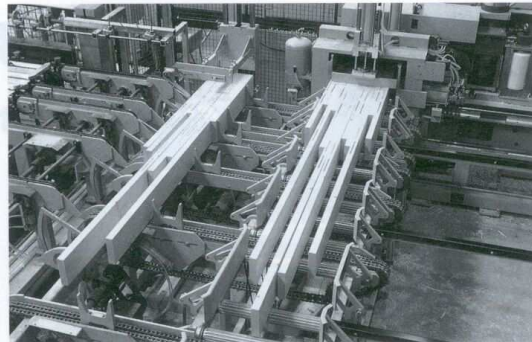
Fortsetzung von Seite 21

gen Vakuumhebern zu wenden, so dass die gesägten Seiten stets obenauf liegen. Das BSH wird kommissionsweise abgelängt und mit Barcode versehen. Die anschließende Hobelmaschine von **Kupfermühle Grenzebach**, Bad Hersfeld/DE, arbeitet bei der Anbringung von Nut- und Feder-Profilen mit zwei Horizontal- und sechs Vertikalwellen. Die beiden Ausflückstationen sind mit Wendern ausgerüstet. Das anschließend auf der zweiten Stirnseite angebrachte Etikett gibt Aufschluss darüber, ob die Teile einzelfoliiert oder sofort abgestapelt werden. Zudem gibt es Sicherheit für die Lagerverwaltung, da das Paket von beiden Seiten erkannt werden kann.

Zwei der drei Schiffe der Fertigtager- und Verladehalle werden mit Regalen für Kommissions-

ware ausgestattet. Die Beschickung erfolgt mit einem Kran für Einzelkommissionen. Das dritte Schiff ist Stangenware vorbehalten. Pabst stellt seinen Kunden standardmäßig leicht zu handhabende Pakete von maximal 50 mal 50 cm zur Verfügung.

Weiterverarbeitung der Späne. Die Absaugung des gesamten Werks übernehmen Anlagen von **Scheuch**, Auroldmünster. Die anfallenden Späne gehen vor Ort in die Pelletts-Produktion. Von den acht Trockenkammern von **Cathild**, Mansigne/FR, sind derzeit nur drei gleichzeitig in Betrieb. Grund: Die mobile Kesselanlage kann nur begrenzt Energie liefern. Allerdings wird derzeit eine Kraft-Wärme-Kopplungsanlage von **SWH**, Purkersdorf, einem Gemeinschaftswerk der **ÖBF** und **Kelag** installiert. Mitte Juli wird es die erste Wärme liefern



Keilzinkenanlage von Grecon soll unter Vollast 25.000 lfm je Schicht bewältigen

und anschließend in Vollbetrieb übergehen.

Auch ein Sägespäne-Trockner für das Pellettswerk wird derzeit

errichtet. Die Hälfte der 6 MW Energie wird dann zur Späne- die andere Hälfte zur Holz Trocknung verwendet. CS

Europa-fit Sportiver Verkaufs-Wettbewerb

Holzkurier-Eigenbericht aus St. Johann i. T.



Fit für neue Fußboden-Märkte: Matthias Danzl, E.F.P.-Verkaufsleiter Europa

FOTO: SCHNEIDER

Anfang März die Biathlon-Weltmeisterschaft in Hochfilzen live mitzuerleben.

So konnte Ing. Matthias Danzl, E.F.P.-Verkaufsleiter Europa und Mitglied des Hochfilzener Organisationskomitees 350 Besucher in Tirol begrüßen.

Fokus auf Europa. Das

vor neun Jahren gegründete Unternehmen steuert mit seinen 270 Mitarbeitern bereits 10% des Egger-Umsatzes von 1,71 Mrd. €/J bei. 2003 wurde die Kapazität der inzwischen sieben Endfertigungs-Anlagen auf 45 Mio. m²/J ausgebaut. Der Marktanteil in Europa liegt bei Laminat bei 12%, weltweit 8%.

Trotzdem sieht Danzl E.F.P. als einen europäischen Spieler:

Der Fokus liegt in den kommenden Jahren ganz klar auf den Zukunftsmärkten Osteuropas. Es sei kein ausgesprochenes Ziel, die Anteile in Asien oder USA weiter auszubauen.

In Europa wurden 2004 insgesamt 295 Mio. m² Laminatfußboden abgesetzt. Der deutsche Markt nimmt nach E.F.P.-Erhebungen 65 Mio. m²/J auf, 200 Mio. m²/J gehen in andere Märkte.

Zufrieden mit Menge, unzufrieden mit Preis. Danzl zeigt sich mit dem Start in das heurige Jahr zufrieden. Auch der traditionell schwache Monat Februar wurde mengenmäßig gut gemeistert: In Wismar/DE wird derzeit rund um die Uhr produziert, in Brilon/DE und St. Johann sind 18 Schichten belegt.

„Weniger zufrieden kann man mit der preislichen Situation sein“, bedauert Danzl. „Trotz steigender Kosten für die Rohstoffe wie HDF-Platten oder Melaminharze geben die Laminatpreise immer mehr nach“. Die große Masse werde in Deutschland schon unter 10 €/m² angeboten.

Zwei Basiskollektionen.

E.F.P. tritt am Markt mit den Basiskollektionen Floorline und Vivo nature für den Fachhandel auf.

Floorline findet aufgrund der Strapazierfähigkeit und Dekorvielfalt Anwendung bei gewerblichen und privaten Objekten. Die gesamte Kollektion ist mit einfach zu verlegendem clic-Profil sowie mit dem silenzio-System zur Raumschall-Verbesserung ausgerüstet. Die auf der Bau 2005 in

München/DE präsentierten Floorline-Neuheiten werden in der Themenkollektion Country Life zusammengefasst. Sie kreisen neben neuen Trenddekoren wie Brasilianischem Nussbaum, Wenge oder Doussie insbesondere um das Thema Oberflächenstruktur. Insgesamt werden 11 Dekore mit den Strukturen matt, mit natürlicher Pore (natural Pore), edler Oberfläche sowie geschruppt (rustic) angeboten.

Neue Generation. Das Stablaminat vivo nature besticht durch das kleine Format der Dielen von 855 mal 90 mm. Die längs- und querseitig leicht abgeschrägte Kantenfase Micro V verstärkt die Dielenoptik. Das leimlose System Single clic ist schnell und einfach zu verlegen und sofort begehbar.

Vollintegrierte Fertigung. Aufwändige Logistik erspart sich E.F.P. nach Möglichkeit durch das Konzept einer vollintegrierten Fertigung: Die HDF-Platten-Herstellung, Papier-Imprägnierung, Beschichtung und Fräsung der Dielen erfolgt an den drei Standorten.

In St. Johann betreibt E.F.P. zwei Fußboden-Anlagen für Dielen und Doppeldielen bis 384 mm, in Brilon eine Linie für Dielen-Formate und in Wismar drei Anlagen, wobei eine für die Schmaldielen-Produktion von 4 Mio. m²/J ausgelegt ist. Im Durchlauf-Verfahren ist hier die Lackierung der Fase und die Trittschallbelegung bereits integriert. CS