

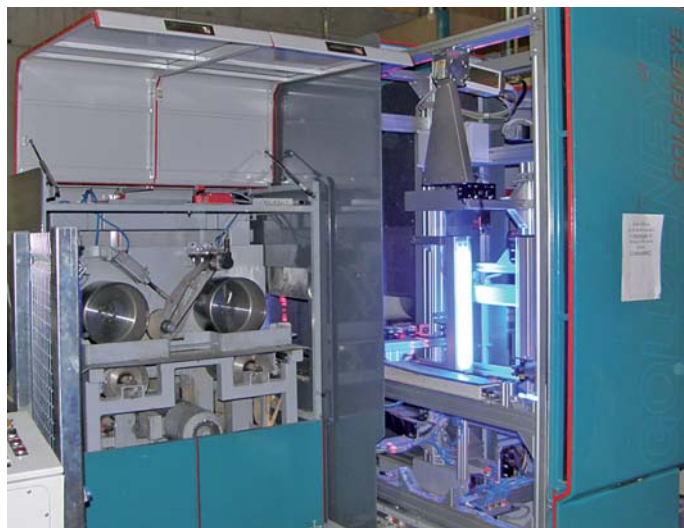
# Sechs Monate Bauzeit

## Produktionsstart im Leimholzwerk

Holzkurier-Eigenbericht aus Sachsenburg/K

Nach nur sechsmonatiger Bauzeit hat **Noritec**, Sachsenburg, im Jänner den ersten Pressenlauf der neuen Leimholzproduktion durchgeführt. „Nur mit guten Maschinenlieferanten und engagierten Mitarbeitern ist es möglich, eine Produktion in so kurzer Zeit zu errichten“, freut sich **Christoph Kulterer**, Geschäftsführer der Unternehmensgruppe **Hasslacher**, Sachsenburg, über das gute Anlaufen. Insgesamt wurden 20 Mio. € investiert. Die Produktion von 65.000 m<sup>3</sup>/J Leimhölzern ist in zwei Schichten geplant. Im Unternehmen werden 650.000 fm/J Rundholz verarbeitet. Künftig soll ein Viertel der Sägewerks-Produktion am Standort zu Leimholz weiterverarbeitet werden.

**Direkte Verbindung zum Hobelwerk.** Das Leimholzwerk wurde im Anschluss an das Säge- und Hobelwerk errichtet. Die Ware wird bereits im Hobelwerk gesammelt. Es stehen das **Goldeneye 706** der neuen Generation sowie der **Viscan** von **Microtec**, Brixen/IT, zur Verfügung. Der **Microtec**-Lieferumfang beinhaltet weiters das **Leitrechnersystem**. Diese übergeordnete Steuerung dient der Auftragsverwaltung und Kontrolle des Produktionsflusses. Weiters wurde die



Im Hobelwerk: die neue Generation des Goldeneye von Microtec, der sich durch einfache Wartung und Handhabung auszeichnet

FOTOS: KANZIAN

gesamte Elektrik und SPS geliefert.

Die Softwarelösungen für Verkauf, Lager und Arbeitsvorbereitung lieferte **TimberTec**, Eutin/DE.

Über eine Unterflurverbindung werden die fertigen Pakete aus dem Hobel- zum Leimholzwerk geliefert. Das Lamellenvorlager hat ein Fassungsvermögen von 5000 m<sup>3</sup>.

Die gesamte Mechanisierung lieferte **Springer**, Friesach. Bei

der Keilzinkung entschied man sich für **Grecon**, Alfeld/DE. „Mit diesem System sind bis zu 31.000 lfm pro Schicht möglich“, berichtet Betriebsleiter **Gerhard Göritzer**.

Für die Keilzinkenverleimung wird ein neu zugelassener MF-Klebstoff von **Dynea AS**, Lillestrøm/NO, im getrennten Leim-Härterauftrag verwendet (sh. Holzkurier Heft 18, S. 17).

**Produktionsvorteile durch 27 m Länge.** Leimbinder bis zu

### Noritec-Facts

Spatenstich: 17. Juli 2006  
 Erste Produktion:  
 16. Jänner 2007  
 Investitionsvolumen: 20 Mio. €  
 Mitarbeiter: 55  
 Geplante Produktion im Zweischichtbetrieb:  
 65.000 m<sup>3</sup>/J Leimhölzer  
 Hallen inklusive Logistikzentrum: 18.000 m<sup>2</sup>

einer Länge von 27 m können produziert werden. „Das bringt uns wesentliche Produktionsvorteile“, erläutert der technische Leiter der Unternehmensgruppe **Peter Fercher**.

Die keilgezinkte Ware wird in Springer-Etagenlagern zwischengepuffert. „Um flexibel produzieren zu können, stehen sieben Lagen zur Verfügung“, berichtet Göritzer.

Danach erfolgt die Zugprüfung der Lamellen mit der Beamproof 27 m von **Ledinek**, Maribor/Sl.

### Gute Verleimqualität durch Kalibrierhobeltechnik.

Als Vorhobelmaschine für die Lamellen kommt eine **Rotoles 300** mit 200 m/min von **Ledinek** zum Einsatz. „Durch diese erhalten wir einen ziehenden Hobelschnitt. Weniger Astausfälle und eine optimale Qualität der Verleimung sind somit gewährleistet“, weiß Fercher. Ein weiterer Vorteil ist die hohe Maßgenauigkeit und gute Leim-Vernetzung durch die kalibrierte Oberfläche.

Die sichere Leimapplikation für den getrennten Melaminauftrag der Baureihe **Ecotop**, die für Lamellengeschwindigkeiten bis



Auf der Grecon-Keilzinkenanlage werden Lamellenlängen bis zu 27 m produziert



Die keilgezinkten Lamellen werden auf der Springer-Etagensortierung zwischengelagert



Die beiden Hochfrequenzpressen mit einer Pressfläche von 6000 mal 1280 mm stammen von Kallesøe

300 m/min ausgelegt ist, lieferte **Oest**, Freudenstadt/DE. Für die Verleimung wird ein Melamin-Leim von Dynea eingesetzt.

**Hohe Ausfallsicherheit.**

Nach der Flächenbeleimstation verfügt die Anlage über automatische Legetische vor den beiden Hochfrequenzpressen von **Kallesøe**, Lem/DK. Auch der Legetisch stammt von Kallesøe. Erstmals kann man überhöhte Leimbinder mit der Presse erzeugen. Die Pressfläche beträgt 6000 mal 1280 mm. Werkstücke mit einem Querschnitt von 60 bis 290 mm können verleimt werden. Beide Pressen sind mit einem Hochfrequenzgenerator mit 200 kW Abgabeleistung ausgestattet. „Wir haben uns deshalb für zwei Pressen entschieden, um eine hohe Ausfallsicherheit und Leistung zu gewährleisten“, erläutert Kulterer.

„Wir wurden vom Leim- und Pressenlieferant sehr gut betreut und haben unsere Pressen schnell optimieren können“, erklärt Fercher.

Die nachfolgende Vorhobelmaschine stammt ebenfalls von

Ledinek. Installiert wurde die 1400 2VS40. Dahinter stehen Ledinek-Trennbandsägen zur Verfügung.

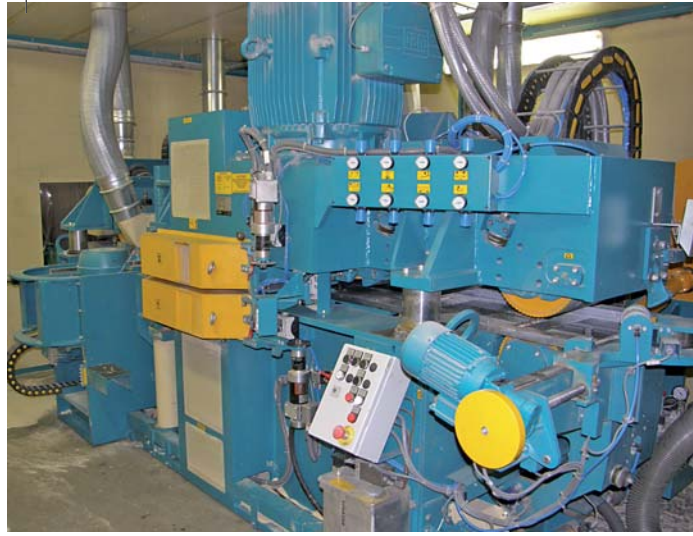
**Genauere kosmetische**

**Nachbehandlung.** „Auf die optische Beurteilung der Leimhölzer wird großer Wert gelegt. So sind jeweils zwei Mitarbeiter bei an Kosmetikstationen beschäftigt“, berichtet Göritzer. Diese wurden von Springer geliefert und zeichnen sich unter anderem durch einen getrennten Längsförderer aus, um den unterschiedlichen Flickzeiten gerecht zu werden.

Nach der Leimbinder-Ablasssäge erfolgt die Finalhobelung auf zwei Ledinek-Anlagen. Auf der schnellen Superles-Hobelmaschine können Leimbinder bis 450 mm Breite gehobelt werden, die Vorschub-Geschwindigkeit beträgt bis 100 m/min.

**Hobeln bis 1,4 m Breite.**

Weiters steht noch eine Superles für größere Dimensionen mit einer Breite von 1400 mm zur Verfügung. Vorteile sind laut der Maschinenfabrik die hohe Flexibilität und eine gute Auslastung der Linie.



Lamellen-Kalibrierfräsmaschine Rotoles 300 4V-KS200 von Ledinek sorgt für eine gute leimfähige Oberflächenqualität

Es folgen die Stapelanlagen sowie die Verpackungsmaschinen.

**Geräuscharme und saubere Produktion.**

Die Absaugung im gesamten Werk lieferte **Scheuch**, Auzolmünster. Die Anlage zeichnet sich dadurch aus, dass alle Absaugleitungen im Keller verlaufen, um die Arbeitsplätze geräuscharm zu halten und Beschädigungen zu vermeiden. Weiters wurde bei der Hallenkonstruktion auf genügend Tageslichteinfall geachtet.

„Für uns war eine ansprechende Hallenkonstruktion mit viel Holzeinsatz wichtig“, erläutert Kulterer. Die Leimbinder lieferte **Buchacher**, Hermagor.

Die sechs eingesetzten Hallen- und Sortierkräne stammen von **Voith**, Traun. „Dadurch sind keine Stapler notwendig und wir erreichen eine saubere, rußfreie Produktion“, erläutert der Geschäftsführer.

**Integriertes Holzlogistikzentrum.** In der Halle ist der Gleisanschluss bereits vorgesehen, es fehlt nur noch die Verlängerung desselben am Gelände.

Weiters wurde eine **Hundegger**-Abbandanlage in die Kommissionierung integriert. Somit kann dem professionellen Holzbau sowie dem Holzhandel von vorgearbeiteten Elementen bis zu fertigen Bausätzen alles angeboten werden.

Durch den höheren Vorfertigungsgrad möchte man speziell im Export punkten. „Unsere Absatzmärkte sind Österreich und Südeuropa. Wir sind davon überzeugt, dass sich die Baukonjunktur in Europa weiter gut entwickeln wird“, blickt Kulterer positiv in die Zukunft.

Produziert wird Brettschichtholz in allen Festigkeitsklassen, zuggeprüfte Duo-/Triobalken, vorgespannte Binder und abgebundene Bausätze sowie Wand- und Deckenelemente.

**Kraft-Wärme-Kopplungsanlage im Bau.**

Um dem steigenden Energiebedarf gerecht zu werden, wird die Energieerzeugung weiter ausgebaut. Geliefert wurden ein **Bertsch**-Kessel sowie eine **MAN Turbo**-Turbine. Im August soll die Inbetriebnahme der Anlage erfolgen. JK



Abbandanlage K3 von Hundegger wurde in die Kommissionierung integriert



Gerhard Göritzer, Christoph Kulterer und Peter Fercher (v. li.) vor der neuen Halle mit Logistikzentrum mit einer Fläche von 18.000 m²