Komplette BSP-Produktionslösungen

Hochleistungsanlage zur BSP-Produktion für Mayer Melnhof in Leoben

Modernste Maschinen kombiniert mit Know-how überzeugt erneut Mayer Melnhof

Das neue Brettsperrholz-Werk von Mayr-Melnhof Holz in Leoben ist ein Paradebeispiel für moderne Holzverarbeitung und Automatisierung auf höchstem Niveau. Dieses Projekt, eines der größten seiner Art weltweit, wurde in nur zwei Jahren realisiert – von dem ersten Spatenstich bis zur Produktion der ersten BSP Platte. Mit einer Fläche von über 3 Hektar und einer Investition von 175 Millionen Euro in der ersten Ausbaustufe stellt das Werk einen bedeutenden Fortschritt in der Produktion von hochwertigem Brettsperrholz dar, mit einer geplanten Jahreskapazität von bis zu 130.000 m^3.

Als Hauptausrüster für das gesamte Spektrum der Holzverarbeitung von der Rohlamelle bis zur fertigen Platte zeichnet sich Ledinek verantwortlich. Das Unternehmen hat seine umfassende Erfahrung in der Realisierung von Leimholzlinien genutzt, um den bislang größten Einzelauftrag in seiner Geschichte umzusetzen. Trotz der enormen Projektgröße und Komplexität gelang es Ledinek, durch akribische Planung und die Entwicklung ausgeklügelter Detaillösungen, die hohen Leistungsanforderungen von Mayr-Melnhof Holz zu erfüllen.

Die Produktionslinie beginnt im Hobelwerk, wo eine Hochleistungshobelanlage des Typs Stratoplan 6VR-S1000 für den nötigen Durchsatz sorgt. Von dort werden die Schnittholzpakete ins Brettsperrholz-Werk übernommen und durch ein ausgeklügeltes Shuttle-System automatisch zu den Puffer- und Entstapelplätzen transportiert. Die Keilzinkenanlagen des Typs Kontizink 2500, von denen bereits zwei in Betrieb sind und Platz für eine dritte vorgesehen ist, garantieren die erforderliche Leistung zur Verarbeitung der Bretter zu Lamellen für die Längs- und Querlagen.

Nach der Keilzinkung werden die Lamellen in einem umfangreichen Etagenlager zwischengespeichert und durch weiterentwickelte Liftsysteme effizient gehandhabt. Die finale Verarbeitung erfolgt in zwei Pressen des Typs X-Press der dritten Generation, die Platten bis zu 16 Meter Länge und 3,5 Meter Breite produzieren können. Der spezifische Pressdruck kann dabei maximal 0,8 N/mm^2 bei voller Breite erreichen.

Trotz pandemiebedingter Lieferschwierigkeiten bei einzelnen Komponenten wurde das Großprojekt ohne nennenswerte Verzögerungen realisiert. Die erfolgreiche Inbetriebnahme und die Einhaltung der vereinbarten Leistungszahlen unterstreichen die starke Partnerschaft und das hohe Engagement beider Teams. Diese

Zusammenarbeit hat nicht nur zur erfolgreichen Fertigstellung des Werks geführt, sondern auch zu einer weiteren Festigung der langjährigen Beziehung zwischen Ledinek und Mayr-Melnhof Holz.

Das BSP-Werk in Leoben ist somit nicht nur ein technologisches Highlight, sondern auch ein Beispiel für die erfolgreiche Umsetzung eines visionären Projekts durch perfekte Zusammenarbeit zwischen Kunde und Lieferant. Mit dieser Anlage setzt Mayr-Melnhof Holz neue Maßstäbe in der Holzindustrie und stärkt seine Position als einer der führenden Holzverarbeiter Europas.

Firma: **Mayr-Melnhof Holz Leoben GmbH**
Standort: Leoben / Österreich
Gesamtprojektleiter: Manuel Staber
Betriebsleiter Brettsperrholzwerk: Markus Thier
Produktionsleiter Brettsperrholzwerk: Martin Klingenbrunner
Mitarbeiter*innen Brettsperrholzwerk: 50
Holzart: Fichte
Bediener*innen: 6 per Schicht
Produktionskapazität: 130.000 m^3 / Jahr im Vollbetrieb

Mega BSP-Produktion

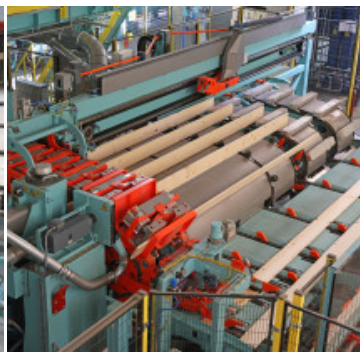
Fakten

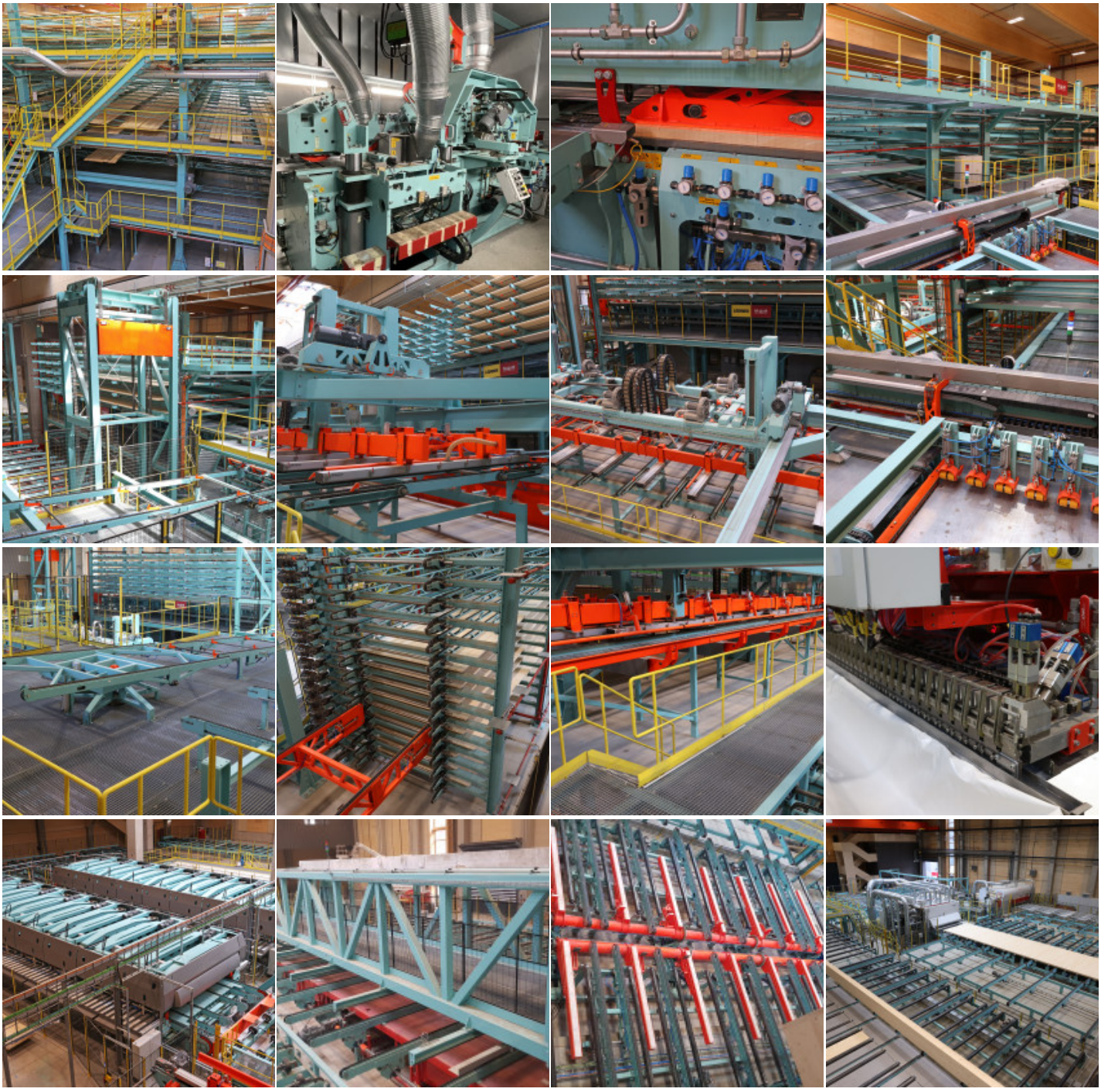
- Bis zu 16 m x 3,6 m x 0,36 m Plattengröße

1. Paketshuttle und Tageslager für Pakete
2. Vakuumentstapelanlage für 4 Qualitäten
3. X-CUT S400 Hochleistungs- Kappsäge mit Beschickung
4. KONTIZINK 2500 Einzelbrettanlage aus der KONTIZINK Maschinenlinie
5. Aushärtelager 8 Etagen mit Hubförderer
6. SUPERPLAN 4V-S350 vierseitige Hobelmaschine mit Beschickung
7. Z-Press 16 m Fugenverleimanlage mit Schmelzklebstoff zur Montageverklebung
8. Längslagenpuffer – 6 Etagen, 2 Antriebssektionen
9. Hubförderer für Längslagenplatten
10. Längslagenvorbereitungsstation (abholen, ausrichten)
11. Vakuum Stapelgerät zur LL-Legung vor Flächenverpressung
12. QLKS 1.600 QL-Kappsäge
13. Drehtisch mit aufgebautem Kettenquerförderer- 90° Drehung
14. Querlagen-Puffer – 15 Etagen, gesamt 30 Platten
15. Vakuum Stapelgerät zur QL-Legung
16. PUR Auftragsanlage Oest - 3500 – CNC
17. X-Press 16 speziell für die BSP Produktion entwickelte Presse
18. Querabschieber für BSP Elemente mit Hubtisch
19. Wendestation für BSP Elemente
20. Kalibrierschleifmaschine

- Produktionskapazität über 130.000 m^3/Jahr
- Über 200 m^3 Schichtproduktion
- Z-Press 16 für schnelleren und sichereren Betrieb
- PUR-Kleber für höhere Kapazität
- Hohe Flexibilität des CLT-Produktionsprozesses

Fotogalerie

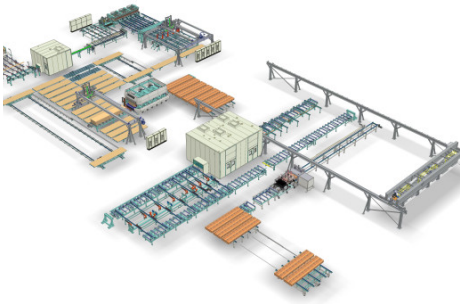




Video

Ledinek X-Press
Broschüre

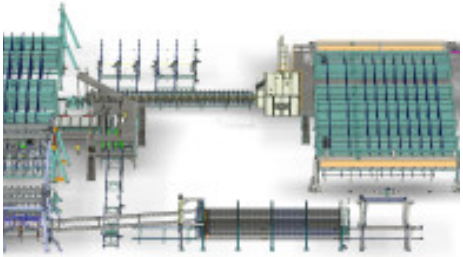
Ähnliche Produkte



Standard Brettsperrholzanlage in Portugal

Die Firma Arolla investierte in eine Anlage für die Produktion von Standard BSP Elementen in einer Breite von 100 - 125 cm. Die Anlage wird für den Eigenbedarf sowie auch für den Lokalen Markt produzieren.

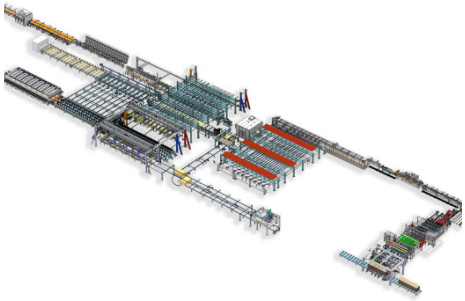
MEHR



Brettsperrholzanlage bei Ante DE

Ein weiteres Unternehmen der zentraleuropäischen Holzindustrie stellt die Weichen für die Zukunft. Unter der Marke HBS Berga produziert die ante-Gruppe fortan BSP-Elemente für Wände und Decken.

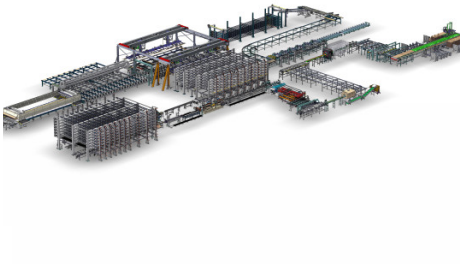
MEHR

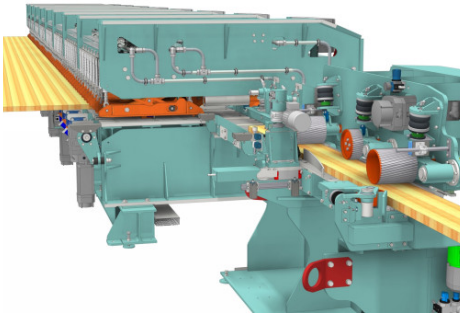


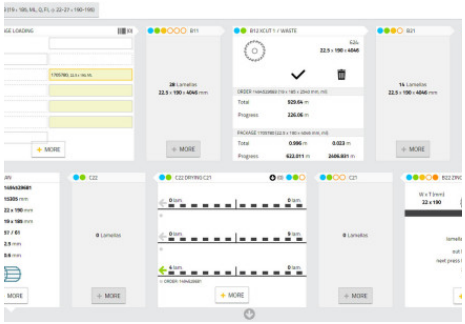
Brettsperrholzanlage in Kanada

Element5 hat in eine BSP Großanlage investiert, um seine Produktionskapazität für Massivholzprodukte zu erweitern

MEHR







BSP Produktionslinie für Frankreich

S.A.S. Piveteau Bois aus Sainte Florence hat in eine neue industrielle Produktion für großformatige Brettsperrholzplatten investiert.

MEHR

Z-Press

Automatische Fugenverleimanlage zur Montageverklebung bei der Herstellung von kompletten CLT-Plattenlagen.

MEHR

X-Lam Manager

Das X-Lam Managementsystem bietet Ihrem Unternehmen ein intuitives, benutzerfreundliches und anpassbares System, das Ihnen eine effektive Kontrolle der Produktion ermöglicht

MEHR