

SPLITKON

Expresslieferung in *den* Norden

Erste BSP-Großanlage in Norwegen

Eine Halle, bestehend aus 2500 m³ BSP- und BSH-Elementen, ist auf jeden Fall eine Erwähnung im Holzkurier wert. In diesem Fall geht es aber nicht um die 2018 von Splitkon errichtete, 8700 m² große Produktionshalle, sondern ihren Inhalt. Das norwegische Unternehmen nimmt am Standort Åmot gerade die erste große BSP-Fertigung des Landes in Betrieb – Ledinek fungiert als Komplettanbieter.

✍ & 📷 Günther Jauk

Splitkon ist ein Urgestein der norwegischen Leimholzproduktion. Bereits 1958 startete das Unternehmen die erste BSH-Fertigung des Landes. Kurz vor der Jahrtausendwende wurde der Betrieb dann Teil der Moelven-Gruppe, bevor man sich 2011 wieder auf eigene Beine stellte. Seither haben sich die Norweger auf Holzbauprojekte, vornehmlich in BSH und BSP, spezialisiert. Das dafür nötige BSH stammt in erster Linie von der schwedischen Holzindustrie Martinsons, BSP liefern namhafte österreichische Hersteller. Ein Teil der Elemente wird roh zugekauft und mithilfe einer Hundegger K2i abgebunden.

Kaum Schnittstellen

2014 begann man sich ernsthaft Gedanken über eine eigene BSP-Produktion zu machen. „Der Brettsperrholz-Bedarf in Norwegen ist zwischen 2004 und 2018 von 5000 m³/J auf 70.000 m³/J angewachsen – ein Trend, der nicht zuletzt durch kräftige Unterstützung seitens der Politik weiter anhalten

wird“, ist Splitkon-Produktionsleiter Knut-Arne Johansen überzeugt. Zudem liegt der Unternehmenssitz Åmot mitten im besten Fichtenwuchsgebiet des Landes, umgeben von mehreren großen Sägewerken.

Auf der Suche nach der passenden Anlage standen für Johansen zwei Dinge von Anfang an fest: „Wegen der besseren Abbrandeigenschaften kam für uns nur Melaminharz infrage. Zudem war ich aufgrund persönlicher Erfahrungen gegen eine Hochfrequenzpresse.“

„Wir haben uns für den einzigen Komplettanbieter von Brettsperrholz-Anlagen am Markt entschieden.“

*Knut-Arne Johansen,
Betriebsleiter Splitkon*

Anhand dieser Ausschlusskriterien setzten sich die Norweger mit mehreren namhaften Maschinenausrüstern zusammen und wurden schließlich bei Ledinek fündig. Als wesentlichen Entscheidungsgrund nennt Johansen den Lieferumfang der Slovenen: „Ledinek sind die einzigen, die alle wesentlichen Anlagenkomponenten selbst herstellen. Dadurch fällt der Großteil der sonst oft fehleranfälligen Schnittstellen von Anfang an weg.“

Zwei Pressen als Novum

Kernkomponenten der Produktion sind eine Hochleistungs-Keilzinkenanlage des Typs Kontizink L-S 120 mit bis zu 120 m/min. Vor-

schub, eine Multiplan 4V-S200-Lamellenho-belmaschine und zwei X-Press 16-Brettsperrholz-Pressen. Darüber hinaus lieferte Ledinek die gesamte Mechanisierung samt Legestation und Aushärtelager für die keilgezinkten Lamellen sowie zwei X-Cut S400-Hochleistungskappsägen.

Für zwei baugleiche Pressen mit jeweils 16 m Länge, 3,5 m Breite und einem spezifischen Pressdruck von 0,8 N/mm² entschied sich Splitkon aufgrund der längeren Presszeiten, welche bei Melaminharz ohne Wärmeeinwirkung benötigt werden. „Nur so können wir die von uns angestrebte Produktionsleistung erzielen“, informiert Johansen. 2019 rechnet man mit rund 20.000 m³, im darauffolgenden Jahr strebt man dann 40.000 bis 50.000 m³ im Zweischichtbetrieb an. Der theoretische maximale Ausstoß liegt bei 100.000 m³/J.

Gute Zusammenarbeit

Nach der Fertigstellung der neuen, selbst geplanten und errichteten Produktionshalle in Åmot – Dach und Wände sind aus BSP, die Träger aus BSH – startete Ledinek im Sommer 2018 mit der Installation der Anlagen. Im Januar begann die Inbetriebnahme – der Vollbetrieb wird zum Beginn des zweiten Quartals erwartet. „In Anbetracht der Projektgröße gab es kaum Komplikationen oder Verzögerungen. Bis jetzt läuft alles nach Plan“, zeigt sich Johansen mit der bisherigen Leistung von Ledinek durchwegs zufrieden.

Mittlerweile konnte Splitkon bereits ein erstes Projekt mit eigenem BSP realisieren. Dabei handelt es sich um ein zweigeschossiges Schulprojekt nahe Åmot. Darüber hinaus sind bereits mehrere Großprojekte, wie beispielsweise ein 13-geschossiges Studentenwohnheim in Oslo oder ein Fünfgeschosser in Bergen, in Planung. In Norwegen boomt das Bauen mit Brettsperrholz und mithilfe der neuen Ledinek-Anlage kann Splitkon seine Projekte jetzt mit BSP aus eigener Produktion realisieren. //





- 1 Splitkon-Geschäftsführer Knut-Arne Johansen im neuen Brettsperrholzwerk des Unternehmens
- 2 Die Norweger entschieden sich für eine Komplettlösung von Ledinek – zwei Pressen des Typs X-Press 16 bilden das Herzstück der Anlage
- 3 Die Keilzinkenanlage Kontizink des Typs L-S120 schafft bis zu 120 m/min
- 4 Als Lamellenhobelmaschine dient eine Multiplan 4V-S200
- 5 Zwei X-Cut-Hochleistungskappsägen sorgen für das Auskappen von Fehlstellen sowie für das Ablängen der Querlagen
- 6 Mittels Vakuumheber werden Quer- und Längslagen abwechselnd aufgelegt – die MUF-Klebstoffapplikation stammt von Oest
- 7 Die gesamte Mechanisierung – wie hier vor der Sortierung – stammt ebenfalls von Ledinek

SPLITKON

Express delivery to the North

First large-scale CLT plant in Norway

A hall consisting of 2500 m³ of CLT and glulam elements is most definitely worth a mention on Timber-On-line. In this case, however, we will not focus on the production hall of 8,700 m² built by Splitkon in 2018 but rather its contents. The Norwegian company is currently launching the country's first CLT production at its Åmot location – Ledinek acts as the one-stop supplier in this undertaking.

✍ Günther Jauk, translated by Susanne Höfler 📷 Günther Jauk

Splitkon is an institution amongst Norwegian laminated timber producers. In 1958 already, the company launched the country's first glulam production. Just before the turn of the century, the enterprise became part of the Moelven group only to return to standing on its own feet again in 2011. The Norwegians have been specializing in timber construction projects mainly with glulam and CLT ever since. The glulam needed primarily comes from Swedish timber industry Martinsons, CLT is supplied by renowned Austrian producers. A part of the elements is additionally purchased in raw condition and joined by means of a Hundegger K2i.

Hardly any interfaces

2014 was the first time that an in-house CLT production was seriously considered. „CLT demand in Norway increased from 5000 m³/yr to 70,000 m³/yr between 2004 and 2018 – a trend that will continue not least because of

strong support from the government.“ Splitkon Head of Production Knut-Arne Johansen is convinced. Furthermore, the company headquarters in Åmot are located in the middle of the country's best spruce growing area surrounded by several large sawmills.

In search of the system that would fit the company's needs best, two things were clear from the start: „Due to better fire retardant properties, melamine resin was really the only option for us. Furthermore, I was against a high-frequency press as a result of personal experience.“ Johansen says.

type Kontizink L-S120 with a feed rate of up to 120 m/min, a Multiplan 4V-S200 lamella planing machine and two X-Press 16 cross-laminated timber presses.

Furthermore, Ledinek supplied the entire mechanization including laying station and curing section for finger-jointed lamellas as well as two X-Cut S400 high-capacity cross-cut saws.

Splitkon opted for two identically constructed presses with a length of 16 m each and a width of 3.5 m as well as a specific press power of 0.8 N/mm² in response to the longer press times that are required for melamine resin without heat exposure. „This is the only way we can reach the production output we are aiming for.“ Johansen informs. For 2019, around 20,000 m³ are planned; for the following year around 40,000 to 50,000 m³ in a two-shift operation. Theoretically, the maximum output is 100,000 m³/yr.

Great collaboration

After completing the new production hall in Åmot that was planned and built in-house – roof and walls are made from CLT, beams from glulam –, Ledinek started installing the lines and systems in the summer of 2018. In January, the launch followed – full operation is expected for the beginning of the second quarter. „Considering the size of the project, there have hardly been any complications or delays. So far, everything is going according to plan.“ Johansen is more than satisfied with Ledinek's performance so far.

By now, Splitkon was already able to realize a first project with in-house produced CLT: a two-story school project near Åmot. In addition, several large-scale projects like for instance a 13-story student dormitory in Oslo and a five-story building in Bergen are being planned. Building with cross-laminated timber is booming in Norway, and thanks to the new Ledinek system Splitkon is now able to realize projects with CLT from in-house production. //

„We opted for the only true full-range supplier on the CLT machine market.“

*Knut-Arne Johansen,
plant manager Splitkon*

Based on these exclusion criteria, the Norwegians sat down with several renowned machine suppliers and finally found what they were looking for in Ledinek. A main decisive factor for Johansen was the Slovenian's scope of supply: „Ledinek is the only company that produces all main system components in-house. With this, a majority of what usually are error-prone interfaces disappear right from the start.“

The novelty of two presses

The core components of production are a high-performance finger-jointing line of the





- 1 Splitkon managing director Knut-Arne Johansen in the company's new cross-laminated timber plant
- 2 The Norwegians went with a complete solution from Ledinek – two presses of the type X-Press 16 form the heart of the facilities
- 3 The finger-jointing line Kontizink L-S120 can handle up to 120 m/minAls Lamellenhobelmaschine dient eine Multiplan 4V-S200
- 4 The lamella planing machine used is a Multiplan 4V-S200
- 5 Two X-Cut high-capacity cross-cut saws are trimming out flaws and cross-cutting cross layers
- 6 By means of a vacuum lifter, cross and longitudinal layers are stacked in turns – the MUF glue application was supplied by Oest
- 7 The entire mechanization – here for instance before sorting – also comes from Ledinek