

LEDINEK

Über 1 Mio. m³ BSP

Weltweit laufen bald 14 Brettspertholz-Werke, bei denen Ledinek Komplettausrüster war oder zumindest einen Großteil der Anlagen geliefert hat. Zählt man die Maximalkapazität dieser Werke zusammen, ergibt das eine Gesamtmenge von jährlich 1 Mio. m³ BSP. Und es ist „kein Ende“ in Sicht, denn der Anlagenbauer hat bereits weitere Aufträge in seinen Büchern stehen.

✍ Martina Nöstler 📷 Ledinek

Brettspertholz boomt derzeit wie kein anderes Produkt in der Holzindustrie. In den vergangenen Jahren sind die Kapazitäten ständig gewachsen. Allein in Mitteleuropa beläuft sich die geplante Produktionsmenge der Hersteller 2020 auf über 1 Mio. m³ (s. BSP-Special, S. 8). Weltweit ist es mehr als das Doppelte. Bereits bei vielen Brettspertholz-Werken weltweit als Ausrüster mit dabei: Ledinek, Hoce/SI. „Zählt man die maximale Produktionskapazität der Werke zusammen, bei denen wir überwiegend die Anlagen geliefert haben, kommt man auf etwa 1 Mio. m³“, erzählt Bernhard Fandl, zuständig für den Vertrieb in Österreich und Bayern bei Ledinek. Genau genommen war man in dieser Branche von Anfang an dabei: An KLH lieferte man eine Hobel- und eine Keilzinkenanlage und an Santner die Hobelanlage. „Aufgrund der ständig gestiegenen Nachfrage nach BSP und des ebensolchen Ausbaus der Produktionen entschied ich mich sehr früh für die Entwicklung aller dafür notwendigen Maschinen und Anlagen“, erläutert Geschäftsführer Gregor Ledinek.

Laufend weiterentwickelt

Die erste BSP-Presselieferung lieferte Ledinek an Lappia nach Finnland. „Es war die erste Generation unserer Pressen. Seitdem hat sich viel getan – wir haben die Anlage laufend weiterentwickelt“, informiert Fandl. Lag anfangs die Geschwindigkeit des Transporttisches beim Klebstoffauftrag bei 40 m/min, so hat man mittlerweile 120 m/min realisiert. „Der nächste Schritt sind 150 m/min“, meint Fandl. Die Dimensionen haben sich ebenso verändert: Bei der ersten X-Press betrug die maximale Plattenlänge 8 m, mittlerweile hat man 18 m realisiert. Die Pressbreite beziffert man mit 2450 bis 3500 mm, die Stärke mit 60 bis 360 mm. Laut Ledinek ist die X-Press eine Garantie für Genauigkeit, hohe Leistung und hochwertige Produkte. Als Vorteile nennt Fandl etwa den pneumatischen Druckaufbau, den starken Oberdruck bis zu 0,8 N/mm² bei voller Breite und den unabhängigen Seitendruck für jede beliebige Länge.

Apropos Druck: Hier hat sich ebenfalls einiges getan. Ledinek hat den Stirnseiten- und Oberdruck sehr schlau überarbeitet, sodass

außen liegende Querlagen komplett verdichtet werden können. „Zudem ist die Steuerung beziehungsweise Sensorik laufend optimiert worden, um die Presse schneller befüllen und schließen zu können. Damit sparen wir offene Zeit und der Produktionsprozess ist schneller“, sagt Fandl.

Platte mit Prozessverklebung

2019 brachte Ledinek eine weitere Entwicklung für die BSP-Produktion auf den Markt: die Z-Press. „Mit dieser stellen wir schnell und flexibel Einschichtplatten her und erhöhen so wesentlich die Prozesssicherheit“, erläutert Ledinek. Die Anlage entstand aufgrund vielfachen Kundenwunsches, um die Leistung weiter zu steigern. Für die Presse hat Ledinek mittlerweile das Patent erhalten.

Die Z-Press garantiert eine deutlich höhere Prozesssicherheit, da im späteren Verlauf gesamte Platten zu einem BSP-Element verklebt werden. Zudem werde die Auswirkung von Längskrümmung beziehungsweise Verdrehung der einzelnen Lamellen weitgehend abgeschwächt. Für die Verklebung wird Hot-Melt in Kombination mit Weißleim eingesetzt. „Die Platte weist hervorragende Qualitätsmerkmale auf“, verdeutlicht Fandl.

Vielfach bewährt

Die X-Press hat Ledinek bereits 22 Mal verkauft, die Z-Press elf Mal. Bei Stora Enso in Ybbs nahm Ledinek im Herbst eine Z-Press für Querlagen erfolgreich in Betrieb. Bei Sokol Timber, einem Unternehmen der Segezha-Gruppe, installierte man unlängst ebenfalls zwei Z-Pressen (s. BSP-Special 2020, S. 42). „Die Coronapandemie hat die Installation ernsthaft beeinträchtigt. Aufgrund des enormen Einsatzes der Ledinek-Mannschaft und unserer Mitarbeiter konnten wir die erste BSP-Platte termingerecht im Oktober produzieren – eine heroische Leistung“, sagt Dmitry Rudenko, Vizepräsident der Segezha-Gruppe, und ist stolz auf die Leistung aller Projektbeteiligten.

„Für die X-Press erhielten wir 2012 den slowenischen Innovationspreis in Gold. Im November wurde die Z-Press mit dem Innovationspreis in Silber ausgezeichnet“, freut

sich Polona Sernc, zuständig für Personalentwicklung sowie Kommunikation und Schwester von Gregor Ledinek.

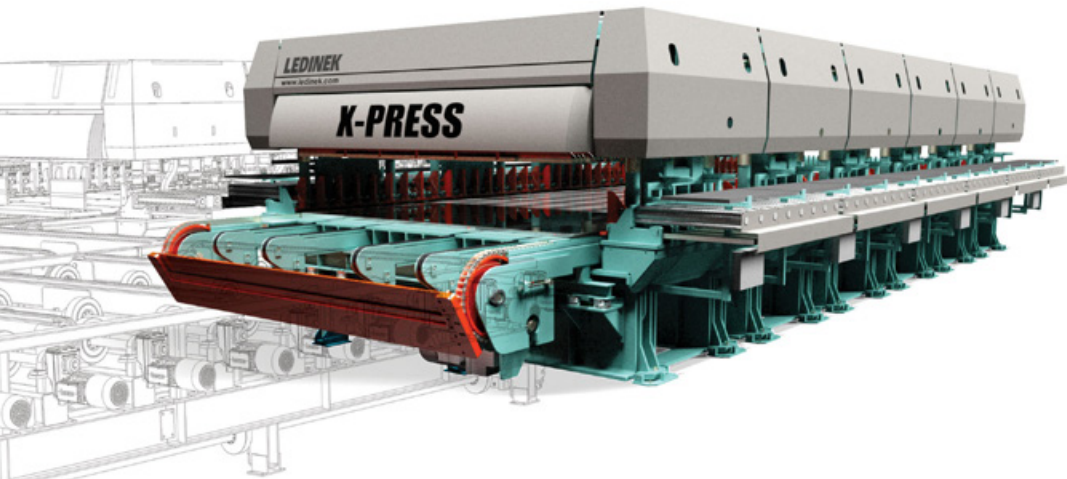
Mit dem X-Lam-Manager bietet Ledinek auch das passende Leitrechnersystem an. Damit hat man die gesamte Produktion in einer Hand und es gibt keine Schnittstellen. Der X-Lam-Manager erstellt eine Kalkulation der gesamten Produktionsdaten rückwärts. Ausgehend von der fertigen Platte, erfolgt die Optimierung sämtlicher Anlagenbereiche. Ledinek passt den X-Lam-Manager für jedes Projekt den Kundenbedürfnissen an.

Komplette Werke aus einer Hand

„Wir haben bereits 14 BSP-Werke gebaut oder sind dabei, die komplett oder zum Großteil mit unseren Anlagen ausgestattet sind“, sagt Ledinek-Vertriebsleiter Robert Mlinaric. Und auch für das nächste Jahr gibt es weitere Projekte. Ante-Holz, Södra, Mayr-Melnhof Holz und Stora Enso setzen auf das Können von Ledinek. „Wir optimieren laufend die Prozesssicherheit und Verfügbarkeit – damit liegt mit den derzeitigen Anlagen die Produktionskapazität bei bis zu 150.000 m³/J.“

Derzeit baut Ledinek für einen europäischen Kunden eine Anlage für kleinformatiges BSP mit Plattenbreiten von 1200 bis 2000 mm. „Wir können für jeden Bedarf die richtige Produktionslinie mit vielfach gebauten und ständig weiterentwickelten Maschinen anbieten“, betont Mlinaric. „Aufgrund unserer langjährigen Erfahrungen und unseres umfangreichen Portfolios können wir leistungsfähige BSP-Werke mit hoher Prozesssicherheit bauen.“ Man blickt hinsichtlich des Einsatzes der Z-Press auch abseits der BSP-Branche: „Wir testen gerade, dünne Lamellen mit 5 mm Stärke zu verpressen. Dieses Halbfertigprodukt könnte man für viele andere Produkte einsetzen“, sagt Fandl.

Trotz all dieser Weiterentwicklungen und Erfolge ist man sich einer Sache bewusst: „Wir sind stolz, was wir geschafft haben, aber auch dankbar. Das heurige Jahr war sehr speziell. Der Dank gilt vor allem unseren Mitarbeitern, den Geschäftspartnern und den Lieferanten“, sagen Ledinek, Sernc, Mlinaric und Fandl unisono. //



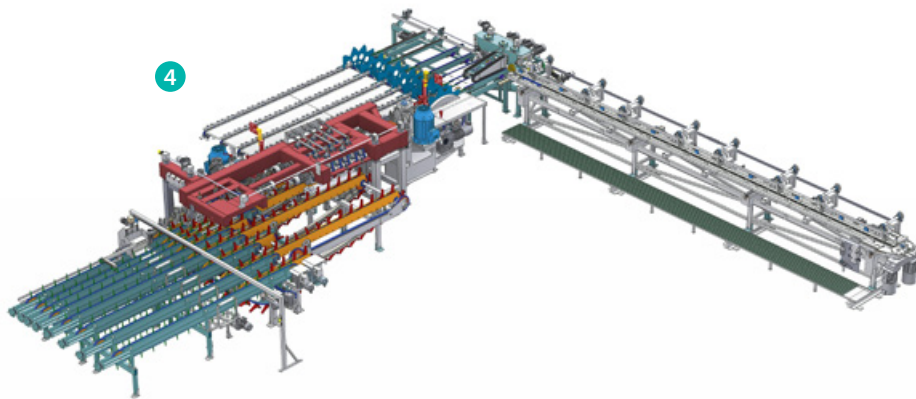
1



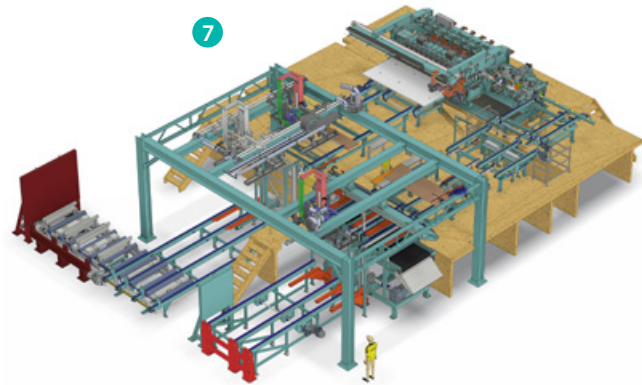
2



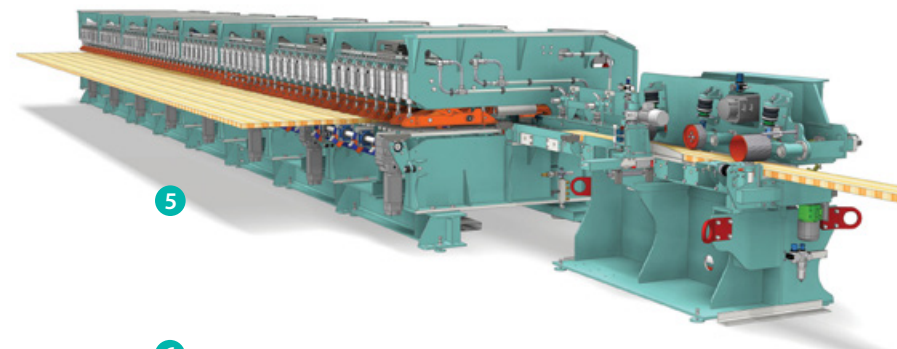
3



4



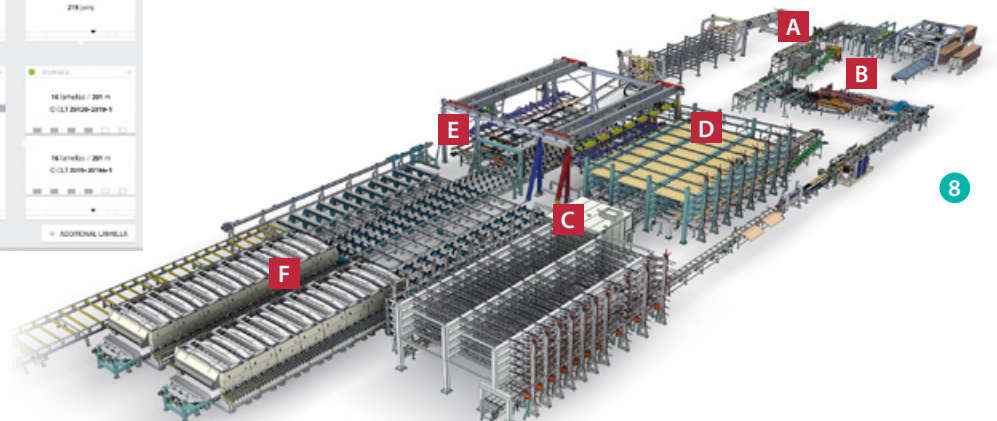
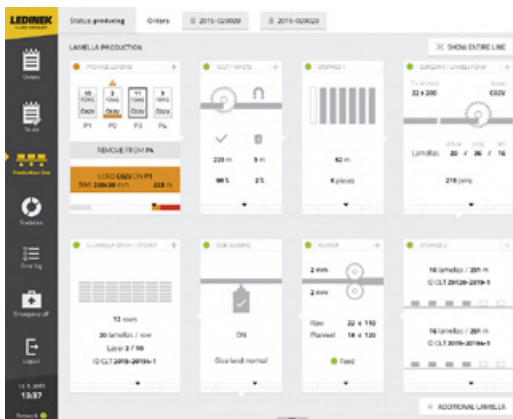
7



5

- 1 Die X-Press von Ledinek ist bald 22 Mal weltweit im Einsatz
- 2 Die erste X-Press lieferte man 2013 zu Lappia nach Finnland
- 3 Zwei Z-Pressen, integriert in ein Etagenlager für Quer- und Längslagen
- 4 Die Kontizink hat sich in Brettspertholz-Werken erfolgreich bewährt
- 5 2019 entwickelte Ledinek die Z-Press, mit dieser werden hochflexibel Einschichtplatten erzeugt
- 6 Einblick in das Leitrechnersystem X-Lam-Manager von Ledinek
- 7 Layout einer Querlagenproduktion mit der Z-Press
- 8 So sieht heute eine moderne BSP-Produktion von Ledinek aus: A – X-Cut-Kappsäge; B – Kontizink-Keilzinkung; C – Lamellenhobel; D – Z-Press; E – Leimaufrag; F – zwei Mal X-Press

6



8