

ODNOVA

# Reduziert auf Alleskönner

## Nur drei Bediener für kompakte Universalanlage in sehenswerter Produktionshalle

Im Sägewerk und Holzbauunternehmen Odnova spiegelt sich der Wechsel im polnischen Holzbau wider: Statt auf Bauholz wird immer stärker auf maßgeschneiderte Holzbaukommissionen gesetzt. Für die komplexen Kundenwünsche ist importiertes Standardleimholz mittlerweile zu wenig – eine universelle Ledinek-Leimholzproduktion schließt die Lücke.

✂ & 📷 Gerd Ebner

Seit zehn Jahren bindet Odnova das eigene Bauholz und zugekauft Leimholz mit einer Hundegger ab. „Immer wieder fehlten uns spezielle Leimholzdimensionen und -arten, um just-in-time alles liefern zu können“, erinnert sich Eigentümer Jacek Smetek. Das hat sich zum Jahreswechsel geändert: Seither läuft in der neuen, hellen Leimholzhalle eine einzigartige Alleskönner-Anlage von Ledinek für die Produktion von KVH, BSH sowie Duo- und Triolam.

### Kompakt, und mit geringstem Personalbedarf

Ähnliche Anlagen installierten die slowenischen Maschinenbauer auch schon anderswo. Das Spezielle ist hier – neben der Kompaktheit – insbesondere die realisierten Kundenvorgaben: „Jedes überflüssige Holzstück in der Anlage muss vermieden werden – es soll nur in die Produktion gelangen, was auch wirklich benötigt wird.“ Das verlangt unter anderem mehrere Aufgabemöglichkeiten, Verzicht auf überflüssige Pufferspeicher sowie zwei Ausschleus-Stationen.

Bei Smetek spiegelt sich aber nicht nur die Weiterentwicklung des polnischen Holzbaus wider, sondern auch zwei gesamteuropäische Phänomene haben Südpolen einreicht: Facharbeitermangel und steigende Personalkosten. Daher läuft die Anlage derzeit mit nur zwei Bedienern. Im Vollbetrieb wird es pro Schicht lediglich einer mehr sein. Die Mitarbeiter werden mit einer maschinellen Sortierung und der Möglichkeit eines Automatikbetriebs unterstützt.

### Alle Funktionen auf kleinstem Raum

Was anderswo oberste Priorität hat, ist hier Nebensache: höchste Produktionsleistung. Dafür musste die Produktionsanlage auf 60 mal 20 m Platz finden. Und das tut sie nahezu auf den Zentimeter genau.

„Hasslacher, Ladenburger, Abies, Hüttemann“ – Tochter Rozalia Smetek zählt die mitteleuropäischen Lieferanten ein, mit denen Odnova im Einkauf kooperiert. Deren Standardprodukte sollen künftig um das eigene Leimholz ergänzt werden.

Einschichtig wird die Anlage ab 2020 rund 10.000 m<sup>3</sup>/J pro Schicht produzieren. Hauptsortiment ist KVH. Produzierbar sind auch BSH, Duo- und Triolam. Die Mengen, die man nicht selber für die eigene Holzbau- und Dachstuhlproduktion benötigt, sollen am polnischen Heimmarkt vermarktet werden.

### Bis zu starken Dimensionen

Beim Besuch des Holzkuriers in Spytkowice wurde gerade eingelagerte KVH-Rohware in die Anlagen eingeschleust. Die Dimensionen sind gewaltig. Verarbeiten kann man Ware bis 16 mal 30 cm bei KVH. Bei BSH ist es eine Breite von 40 cm. Die maximale Länge liegt bei 15 m.

„Die Wege in der Anlage sollten extrem kurz, der Dimensionswechsel aber schnell sein – das haben wir umgesetzt“, fasst Branko Mlinaric zusammen. Er konzipierte für Ledinek die Anlagen. Viel Platz räumte er der Aufgabe ein: An zwei Aufgabepunkten kann Ware ein- und auch ausgeschleust werden. Da eine Stelle beides kann, reichen drei Stationen für das Rohwaren-Handling.

### Festigkeitssortierung inklusive

Beschickt werden die drei Plätze von einem Joulin-Vakuumheber. Sofort folgt der Sortier- und Markierplatz. Ein Vorschlag, wofür die Qualität am besten geeignet ist, erhält der Bediener von der Brookhuis-Feuchtigkeits- und Festigkeitsvermessung. Diesen automatischen Sortiervorschlag kann der Bediener überstimmen.

„Eine Festigkeitssortierung ist in Anlagen dieser Größe unüblich. Der Kunde schlägt so aber zwei Fliegen mit einer Klappe: Er entlastet seine Bediener und kann, wenn er will, sogar im Automatikbetrieb produzieren“, erläutert Mlinaric.

Auf die Sortierstation folgt die nächste Besonderheit: Ein Messrad zählt mit, wie viele Laufmeter einer Qualität schon in der Anlage sind. Mlinaric: „Ist die nötige Länge erreicht, wird überzählige Ware sofort aussortiert. Aufgrund dieses Konzeptes brauchen die Pufferspeicher nicht groß zu sein. De facto sind sie kaum vorhanden.“

Das Konzept der Anlage, alle Maschinen, Elektronik und Steuerung sowie gesamte Projektentwicklung stammen zur Gänze von Ledinek. Man hat aber auch einen Kontakt zu regionalen Lieferanten gesucht, so hat man zur Fertigung der Mechanisierung M-Tec aus Martin/SK engagiert.

### Sechs Takte, dafür große Querschnitte

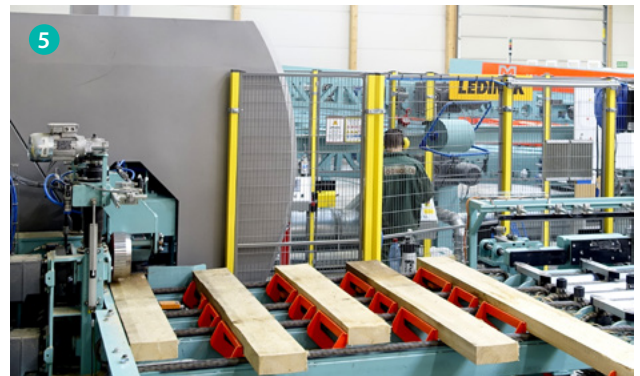
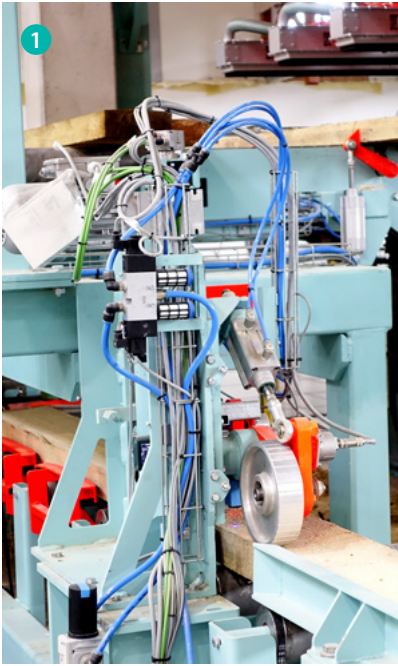
Auf die Sortierung/Markierung folgt die X-Cut S190L mit 180 mm Schmitzhöhe. Sie setzt die Markierentscheidungen des Bedieners um. Die optimierten Stücke werden dann an einer Kompaktkeilzinkenanlage verbunden. Hier reichen Smetek sechs Takte pro Minute. Wichtiger ist ihm, dass die Ware bis zu 320 mm Höhe beleimbar ist. „Im Holzeinzugsgebiet fällt immer mehr Starkholz an – diese Dimensionen muss Odnova verarbeiten können“, weiß Mlinaric.

Verleimt wird mit Jowat PU-Klebstoff – sowohl an der Keilzinkung als auch in der Flächenbeimung.

Nach einem Zwei-Etagen-Zwischenpuffer kann an der sechsspindeligen Europlan das KVH gefinisht werden. Mlinaric hebt hier das Spaltaggregat hervor. Wird gespalten, können auch diese Kanten noch gefast werden. Die Hauptmenge bis 15 m wird automatisch gestapelt. Zwei Rialex-Deckenkrane erlauben es, Kommissionen zu ergänzen oder die Presse zu entstapeln.

Erzeugt Odnova BSH-, Duo- oder Trio, sorgt die Europlan für die optimale Oberfläche und Kalibrierung der Lamellen. Die BSH-Presse hat manuell einzustellende Presszylinder. „Smetek hat eine Ausführung, die eine 50 cm-Längenabstufung der maximal 15 m langen BSH-Binder erlaubt. Die kleine Presse gestattet die Verwendung sehr schneller Klebstoffe.“

Eine Kommissionierstation könnte noch folgen. Derzeit bringt ein Stapler die Fertigware in die benachbarte Abbundhalle. Dort werden die Kundenbestellungen komplettiert. Dem Markttrend entsprechend, wird sich Odnova noch stärker darauf konzentrieren, die Stücklisten für Holzbau-Großprojekte abzuarbeiten: mit der importierten Standardware und nun vermehrt mit dem eigenen Leimholz zur Komplettierung. Überschussware wird in Polen vermarktet. //



- 1 **Messrad:** Kein Stück Rohware zu viel soll in die Anlage – das Rad zählt die eingeschleusten Laufmeter
- 2 **Zufrieden mit Projektentwicklung:** Ledinek-Projektleiter Mlinaric sowie Jacek, Rozalia und Mateusz Smetek (v. li.)
- 3 **In der hellen Produktionshalle, die Odnova selber errichtet hat:** Blick auf die Mechanisierung hinter der Hobelmaschine, links die BSH-Press mit Presszylindern alle 50 cm
- 4 **Sortier- und Markierstation:** Unterstützt wird der Bediener von einer automatischen Festigkeits- und Feuchtigkeitskontrolle
- 5 **Keilzinkung:** Die optimierten Teile werden in der Kompaktanlage verbunden

### LEDINEK

Ort: Hoče bei Maribor/SI

#### Geschäftsführer:

Gregor Ledinek

**Produkte:** Holzbearbeitungsmaschinen, patentiertes Rotoles-System, Stratoplan, Superplan, Superles, Europlan, Multiplan, Kontizink, Rotationspresse, Eurozink, Flexipress, X-Press, X-Cut, komplette KVH-/BSH-/BSP-/CLT-Fertigungslösungen, Engineering

### ODNOVA

Ort: Spytkowice/PL (1)

#### Geschäftsführer:

Jacek Smetek

**Sägewerk:** 10.000 fm/J (Fi)

**Produkte:** Schnittholz, Holzhandel, Holzbau (CAD-Konstruktion), Lohnabbund

**Leimholzproduktion:** 10.000 m³/J (ab 2020)

**Leimholz:** KVH, BSH, Duo-/Triolam