

SEPA

# Robustes Gesamtpaket überzeugte Kunden

## Investition in höhere Effizienz und Produktivität

Das vor 35 Jahren gegründete Unternehmen Sepa aus Keitele/FI ist auf die Planung und Herstellung von Dachstuhl-Elementen spezialisiert. Für die eigene Produktion entschied man sich, in eine KVH-Produktion von Ledinek, Hoce/SI, zu investieren. Mit der Anlage produziert man Konstruktionsvollholz bis zu einer Länge von 15 m hauptsächlich für den eigenen Bedarf.

✂ & 📷 Lorenz Pfulgen

Das Sepa-Angebot reicht von Dachstühlen über Schalungsträger, Lärmschutzwände, Balkone bis hin zu Spezialkonstruktionen. Hauptkunden sind Fertighaus und Bauunternehmen sowie Großhändler. Rund 80 % des Umsatzes entfallen auf Dachstühle, wofür man 150.000 Elemente pro Jahr fertigt. Für ein Einfamilienhaus benötigt man durchschnittlich 15 und 20 Elemente. Es handelt sich dabei um Rahmenkonstruktionen, die an den Ecken mit Nagelbinderplatten verbunden sind. „Unser Marktanteil bei Dachstühlen in Finnland beträgt rund ein Drittel“, erklärt Verkaufsleiter Antti Rytkönen.

### KVH bis Festigkeitsklasse C40

Zur Produktion von KVH investierte Sepa 2016 in eine neue Produktionsanlage von Ledinek. Dabei verarbeitet man Schnittholz der Festigkeitsklassen C24 bis C40 von lokalen Lieferanten. „Uns hat das robust ausgeführte Gesamtpaket von Ledinek überzeugt“, erklärt Rytkönen. Dabei planten die Slowenen die Anlage in einer bestehenden Halle. „In zwei Schichten schaffen wir 50.000 m<sup>3</sup>/J. Für das laufende Jahr rechnen wir mit einem Ausstoß von rund 15.000 m<sup>3</sup>“, erklärt Aku Lindgren, Sepa-Produktionsleiter. Der erste Kontakt zu Ledinek entstand durch Matti Asumus und Toni Pasma von Mariocon, der finnischen Ledinek-Vertretung.

### 6 bis 15 m lange Stangen

Das hergestellte KVH variiert in der Länge zwischen 6 und 15 m und weist laut Lindgren eine Kappgenauigkeit von ±0,25 mm auf. Bei den Querschnitten schafft die Anlage Dimensionen von 22 mal 100 mm bis 150 mal 250 mm. Drei Mitarbeiter sorgen dabei für den reibungslosen Ablauf. Nach der Aufgabe des Paketes entnimmt ein Portalvakuumheber die Lamellenlagen und hebt sie zur Vereinzelung bei der Markierstation. Dort zeichnet ein Mitarbeiter unerwünschte

Holzmerkmale an, die im Anschluss eine X-Cut auskappt. Ein Querförderer transportiert die Abschnitte zu zwei Eurozink Compact, die für das Fräsen, die Beleimung und das Verpressen der Stangen sorgen. Bei den Beleimkomponenten arbeitet Ledinek mit Oest aus Freudenstadt zusammen. Erreicht die keilgezinkte Ware die gewünschte Länge, erfolgt ein Kappschnitt. Der Weitertransport der Stangen zum Europlan-Hobel übernimmt eine Mechanisierung, die über den Arbeitsbereich der Mitarbeiter führt. Dies war aufgrund der bestehenden räumlichen Situation erforderlich.

„Uns hat das robust ausgeführte Gesamtpaket von Ledinek überzeugt.“

Antti Rytkönen,  
Verkaufsleiter von Sepa

Es wurde deshalb auf einen hohen Sicherheitsstandard Wert gelegt. So sind die Mitarbeiter durch Schutzgitter vor herabfallenden Teilen geschützt. Während des Transportes und vor dem Hobeln hat der Leim Zeit, um ausreichend Festigkeit für die Bearbeitung auszubilden.

### Für Eigenbedarf und Lohnproduktion

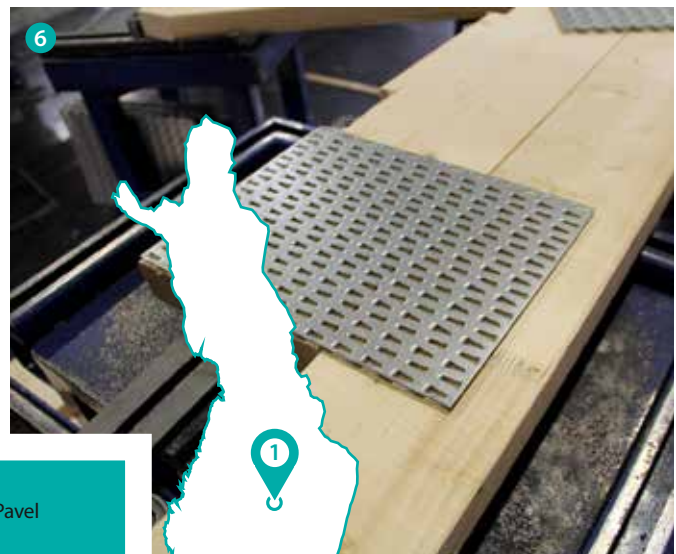
Einsatz findet die keilgezinkte Ware hauptsächlich in den eigenen Erzeugnissen des Unternehmens. Derzeit habe man noch Kapazitäten für die Lohnproduktion von KVH, informiert Lindgren. Sepa investierte 2016 auch in eine neue, halbautomatische Produktionslinie für die Herstellung von Dachstuhlelementen. Dabei zeigt ein Deckenlaser

die Position der Holzbauteile und der Nagelbinderplatten an. Die Mitarbeiter legen die Komponenten an die vorgesehenen Positionen und vorfixieren die Nagelbinderplatten. Je nach Werksplan setzt man Bauteile der unterschiedlichen Festigkeitsklassen ein. Bei keilgezinktem Holz kommt bis C40 zur Anwendung, in Spezialfällen bei nicht keilgezinktem Holz ebenso C45. Den Abbund übernehmen vier Speed-Cut und eine Turbo-Drive von Hundegger.

Im letzten Schritt drückt eine Walzenpresse die Stahlplatten in die Endposition. Dabei ist die Presse am Hallenende positioniert, wodurch man die Elemente direkt zur Verladestation transportiert kann. „In Kombination mit der KVH-Anlage konnten wir die Effizienz und die Produktivität im Unternehmen deutlich erhöhen“, sagt Rytkönen. //

- 1 Die neue KVH-Anlage bei Sepa hat im Zweischichtbetrieb eine Kapazität von 50.000 m<sup>3</sup>/J. Zwei Eurozink Compact (A) fräsen, beleimen und verpressen die Elemente zu Stangen. Eine Europlan (B) hobelt das KVH auf die gewünschte Dimension
- 2 Nach der Paketaufgabe erfolgt die Entstapelung durch einen Vakuumheber (C). Unerwünschte Holzmerkmale zeichnet ein Mitarbeiter an, die eine X-Cut (D) auskappt
- 3 Produktionsleiter Aku Lindgren inspiziert die Rohware an der Markierstation
- 4 Das Projektteam: Sepa-Eigentümer Matti Ahonen, Produktionsleiter Aku Lindgren, Ledinek-Vertreter Toni Pasma von Mariocon und Verkaufsleiter Antti Rytkönen (v. li.). Bei Sepa verarbeitet man Hölzer bis zur Festigkeitsklasse C45
- 5 Eingesetzt wird das KVH unter anderem in Dachstuhlkonstruktionen
- 6 Das keilgezinkte Vollholz findet an unterschiedlichen Positionen Anwendung





**SEPA**  
**Gründung:** 1982  
**Standorte:** Keitele (1), Porvoo (2)  
**Geschäftsführer:** Matti Ahonen  
**Mitarbeiter:** 110  
**Produkte:** Dachstuhlkonstruktionen, Lärmschutzwände, Balkone, Brückenschalungen, Sonderkonstruktionen

**LEDINEK**  
**Gründung:** 1908  
**Ort:** Hoče bei Maribor/SI (3)

**Geschäftsführer:** Gregor und Pavel Ledinek  
**Produkte:** Holzbearbeitungsmaschinen, patentiertes Rotoles-System, Strato-plan, Superplan, Superles, Europlan, Multiplan, Kontizink, Rotationspresse, Eurozink, Flexipress, X-Press, X-Cut, komplette KVH-/BSH-/BSP-/CLT-Fertigungslösungen, Engineering sowie Mechanisierungslösungen, Kehlmaschinen, Steuerungssoftware X-Lam-Manager

