

HÖRDENER HOLZWERK

Fast *alles* neu

Umfangreiches Investitionsprojekt steigert Flexibilität und Leistung

In zwei Etappen erneuerte das Hördener Holzwerk in den vergangenen Jahren seine komplette Leimholzlinie – lediglich die Pressen blieben bestehen. Aufgrund des überzeugenden Konzeptes und der guten Erfahrungen setzte man dabei abermals auf eine Lösung von H.I.T. Mit dieser größten Investition der Unternehmensgeschichte ist man jetzt deutlich flexibler und schlagkräftiger.

✍ Günther Jauk 📷 H.I.T.

Der Umbau einer bestehenden Produktionslinie ist immer eine heikle Angelegenheit. Zum einen muss das Anlagenkonzept an die bestehenden Räumlichkeiten angepasst und zum anderen der Produktionsausfall möglichst kurz gehalten werden. Genau vor diesen Herausforderungen stand auch das Hördener Holzwerk, als man 2018 mit der Rundum-Erneuerung der Leimholzproduktion begann.

Das 1985 gegründete Unternehmen liegt mitten im Ortskern von Gaggenau-Hörden in Baden-Württemberg und ist in den vergangenen Jahren stetig gewachsen. Neben BSH, KVH sowie Duo- und Triobalken bietet der Familienbetrieb seinen Kunden auch nicht verklebte Massivholzprodukte, wie klassisches Bauholz oder Blockhausbohlen. Die Jahresproduktionsmenge des Unternehmens wird heuer zum ersten Mal die 100.000 m³-Marke überschreiten.

Umbau in Etappen

Um die Produktion künftig deutlich flexibler gestalten zu können, den Materialfluss zu optimieren und die Kapazität sowie den Grad der Automatisierung zu erhöhen, startete das Unternehmen 2018 ein umfangreiches Investitionsprojekt. In zwei Schritten ersetzte man beinahe die gesamte Leimholzlinie – lediglich die Pressen blieben bestehen und wurden an das neue Konzept angepasst: Ursprünglich als „Kopfbahnhof“ konzipiert, läuft der Presskuchen jetzt durch die Presse, was die Logistik maßgeblich vereinfacht und die Anlagenkapazität erhöht.

Zum Jahreswechsel 2018/19 installierte man die neue Mechanisierung und Verpackung hinter den Pressen und nahm zudem einen Finalhobel in Betrieb. Zu Weihnachten 2019 folgten der Tausch der Lamellenstapelung, der Beileimstation sowie der Pressenbeschickung. Abgesehen vom Leimauftrag und von der Hobelanlage – diese stammen von Oest beziehungsweise Rex –, zeichnet H.I.T. für das Gesamtprojekt verantwortlich.

Erfolgreiche Zusammenarbeit

„Mit der Teilung in zwei Etappen und der Montage jeweils zum Jahreswechsel konnten wir die Ausfallzeiten auf ein Minimum reduzieren“, erläutert Dominik Strobel, der das Familienunternehmen gemeinsam mit seinem Vater Gerhard leitet. Neben der Zeit nennt Strobel vor allem den vorhandenen Platz als begrenzenden Faktor:

„Da wir mitten im Ort sitzen und unsere Erweiterungsmöglichkeiten ausgesprochen beschränkt sind, war die Kreativität der Anlagenbauer gefragt – am Ende hatte wieder einmal H.I.T. die beste Lösung für uns.“ Bereits seit der Jahrtausendwende arbeitet das Hördener Holzwerk immer wieder erfolgreich mit den bayerischen Maschinenbauspezialisten zusammen.

Für hohe Qualitätsansprüche

Die erste Ausbaustufe startet unmittelbar hinter der adaptierten Presse, welche jetzt in Längsrichtung entleert wird. Dabei übernimmt ein Entladewagen die Pressenfüllung und bringt diese im Quertransport zur Umlege- und Vereinzelungsstation. Von dort geht es nach einer Pufferstation weiter durch den Finalhobel zur Kommissionierkapsäge.

Die Positionierzange der Säge greift die Hölzer einzeln oder chargenweise und fährt millimetergenau auf die Kapplänge. Anschließend werden die Hölzer zu Paketen gestapelt und können mit einer Paketfolierung verpackt werden, bevor sie längs ausgefördert und für die Entnahme mit dem Stapler bereitgestellt werden. „Um dabei den hohen Qualitätsansprüchen an die Produkte gerecht zu werden, haben wir alle Transporteinrichtungen nach dem Finalhobel für einen besonders holzschonenden Transport ausgeführt“, betont H.I.T.-Projektleiter Michael Puppe.

Voll automatisiert

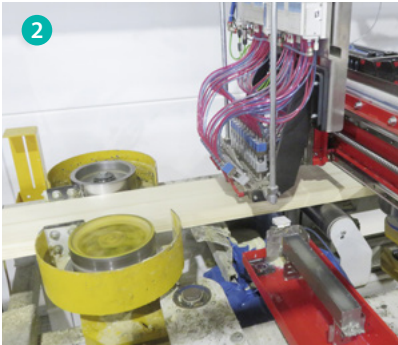
Bevor H.I.T. bei Hördener den zweiten Umbauschritt realisierte, wurden die Pressenchargen auf dem Pressenbeschickungswagen manuell gebildet. „Dieser Vorgang nahm viel Zeit in Anspruch und bot zudem keine Möglichkeit unterschiedliche Qualitäten innerhalb eines Binders zu mischen“, berichtet Puppe.

Jetzt werden die Pakete über einen Rollengang einer Entstapelung zugeführt, wo sie ein Vakuumheber lagenweise entstapelt. Im Längs- und anschließenden Quertransport geht es für die vereinzelt Lamellen anschließend über einen Elevator auf zwei Etagen in ein Zwischenlager. Entsprechend dem Binderaufbau, werden die Lamellen aus einer der beiden Etagen ausgelagert, längs beschleunigt und der Flächenbeileimung übergeben. Die beileimten Lamellen werden zu maximal 2 m hohen Pressenchargen gestapelt. Der ebenfalls neu installierte Pressenbeschickungswagen übernimmt die Charge vollautomatisch von der Binderbildung und übergibt sie längs in eine der vier Presskammern.

Ein gutes Jahr nach der Inbetriebnahme zieht Strobel eine positive Bilanz: „Wieder einmal hat H.I.T. wie versprochen geliefert. Mit den neuen Anlagen sind wir bestens für die Herausforderungen der kommenden Jahre im Leimholzsektor gerüstet.“ //

Seit dem Umbau ist die Leimholzlinie bei Hördener Holzwerk vollständig automatisiert





- 1 Die keilgezinkten Rohlamellen werden mittels eines Vakuumhebers lagenweise entstapelt
- 2 Mit der massiven Vorschubeinheit von H.I.T. und dem Klebstoffauftragskopf von Oest schafft das Hördener Holzwerk bis zu 350 m/min Vorschubgeschwindigkeit
- 3 Vor dem Abtransport werden die Pakete verpackt
- 4 Der Pressenbeschickungswagen verfährt quer zu den Presskammern
- 5 Die Kommissionierkappsäge bringt die Hölzer einzeln oder chargenweise millimetergenau auf Kapplänge
- 6 Die Binderbildung erfolgt unabhängig vom Pressenbeschickungswagen
- 7 Der quer verfahrbare Pressenentladewagen