

Selbstversorger

Neues Hobelwerk macht unabhängig

Holzkurier-Eigenbericht aus Weißenstadt/DE

Vollsortimenter sein und alles aus einer Hand anbieten zu können – darauf hat man sich bei **GELO**, Weißenstadt/DE, spezialisiert. Neben dem Sägewerk betreibt Geschäftsführer Wolf-Christian **Küspert** seit 2006 auch ein KVH-Werk (sh. Holzkurier Heft 7, S. 34). „Eigentlich wollten wir heuer keine großen Investitionen mehr tätigen“, erläutert er im Holzkurier-Gespräch. Ende 2006

ergab sich für ihn aber eine gute Gelegenheit: Ein Nachbargrundstück samt Industriehalle stand zum Verkauf. „Da hab’ ich natürlich zugegriffen“, meint Küspert schmunzelnd.

Doch noch heuer gebaut.

Aufgrund der derzeit mitunter sehr langen Lieferzeiten bei den Maschinenherstellern hat sich der junge Unternehmer rasch entschlossen, ein neues Projekt in Angriff zu nehmen: In der Halle ist nun seit Ende August – sechs

Wochen früher als von den Lieferanten zugesichert – eine Hobelwaren-Produktion in Betrieb. Die Investitionssumme beziffert Küspert mit 2,5 Mio. € inklusive Halle, Maschinen und aller baulichen Maßnahmen.

Bei **GELO** verrichten bereits seit langem zwei Hobellinien ihren Dienst. „Durch die hohen Anforderungen, die Aufträge immer rascher abwickeln zu müssen, haben wir dieses Projekt umgesetzt“, begründet Küspert. Außerdem wird mit den erzeugten Dimensionen auch das eigene KVH-Werk entlastet.

Mit der flexiblen Maschinenkonstellation können nun relativ rasch mehrmals täglich verschiedene Querschnitte gehobelt werden. Den Mechanisierungspart im neuen Werk übernahm **Kallfass**, Bayersbrunn-Klosterreichenbach/DE. Die Hobelmaschine sowie die Ausstattung für den Schärfraum lieferte **Weinig**, Tauberbischofsheim/DE. Bei der Absaugung griff Küspert – wie auch schon im KVH-Werk – auf die Technik von **Schuko**, Knetzgau/DE, zurück.

Große Vielfalt in kleinen Mengen. Um den Kundenanforderungen gerecht zu werden, war also eine flexible Anlage gefragt, die sich rasch auf unterschiedliche Dimensionen umstellen lässt. „Bei der Hobelware unterschieden wir im Wesent-

lichen vier Produktgruppen“, verweist Küspert auf die Vielfalt: klassische Hobelware (etwa Rauspund), Latten frisch und trocken, Exportware sowie Querschnitte für KVH.

Bei einem optimalen Produktmix kommt er auf ein jährliches Volumen von bis zu 25.000 m³ pro Schicht. „Die tatsächliche Menge hängt aber davon ab, wie sich die Märkte für KVH oder Latten entwickeln.“

Überzeugende Technik. Installationsbeginn für das neue Hobelwerk war Ende Juli, die ersten Querschnitte wurden bereits einen Monat später gehobelt – also sechs Wochen früher als ursprünglich vorgesehen. Küspert zeigt sich vor allem mit der Abwicklung und Technik von Kallfass sehr zufrieden. Die installierte Bündelanlage, die Teil des Kallfass-Ausstellungsprogramms auf der Ligna in Hannover/DE war, funktioniert einwandfrei. „Kallfass hat ein System mit beweglichen Gussteilen, die die Ware auf das Förderband schieben, realisiert“, berichtet Küspert. Das müsse noch verfeinert werden.

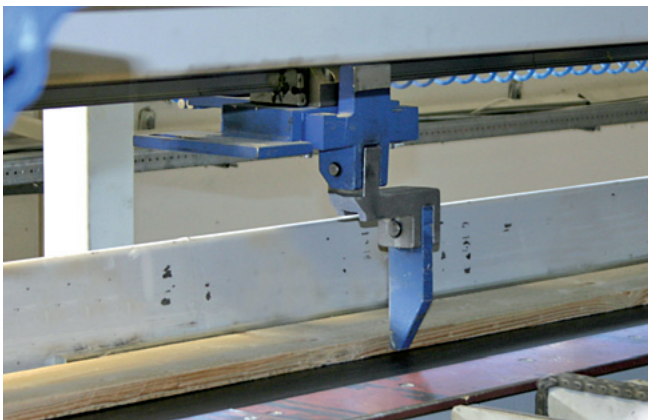
Die Schnittholzpakete werden über die Kippentstapelung aufgegeben. Dahinter wurde eine Vorrichtung installiert, die sich je nach Ware als Pufferstrecke hochfahren lässt oder als Vereinzeler dient. „Kommt die Ware lagenweise vom Paket, brauchen wir letzteren, damit die Bretter schön geschichtet zum Bediener kommen“, beschreibt der Unternehmer.

Rascher Wechsel. Vor dem Einzug in die Hobelmaschine, einem Powermat 2000 XL, stehen drei Kreissägen für Sauberkeitsschnitt an den Enden und/



Geschäftsführer Wolf-Christian Küspert (li.) mit Hobelwerksleiter Alexander Waal bei der Vereinzelungs-Station

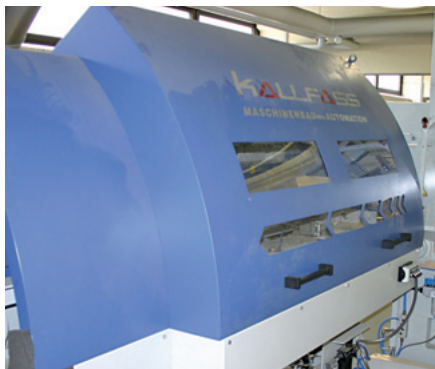
FOTOS: KALLFASS (2), NÖSTLER



System von Kallfass: Vereinzelung der Bretter vor dem Einzug in die Hobelmaschine



Ausschussbrett bleibt bei einem Anschlag hängen und fällt diagonal durch eine Lücke nach unten



Neuer, frequenz geregelter Kalfass-Einzug vor der Hobelmaschine in schwerer Ausführung

oder einen Trennschnitt an benötigter Länge zur Verfügung. Der Powermat kann mit bis zu sieben Wellen die Ware je nach Kundenanforderung bearbeiten. Zusätzlich hat er eine Spaltsäge für mehrfaches Längsauftrennen zur Lattenerzeugung. „Eine wesentliche Erleichterung ist das Wellenwechselsystem Powerlock. Die gesamte Spindel wird aus der Maschine genommen, die neue eingesetzt und per Knopfdruck wieder gespannt“, weiß Küspert. Dies ergebe bei drei- bis viermaligem Umrüsten pro Tag eine große Zeitersparnis. Außerdem sind die Hobelköpfe wesentlich leichter, was die Handhabung vereinfacht.

„Je nachdem, welche Dimension wir hobeln müssen, kann die komplette Anlage in 30 bis 60 Minuten auf den neuen Quer-

einen Messstand bei Weinig gekauft. Die ermittelten Werkzeugdaten werden online an die Maschine übermittelt. Am Powermat sind sämtliche Aufträge beziehungsweise Dimensionen hinterlegt. Das vereinfacht dem Bediener die Umstellung.

Hinter dem Powermat 2000 XL wird die Ware nach links abgezogen. Ein Bediener kontrolliert das Holz und teilt es in zwei Qualitäten oder Ausschuss ein. Bei letzterem hat sich Kalfass etwas Besonderes einfallen lassen. Der Ausschuss fällt nicht mittels einer Klappe nach unten. Der Bediener zieht das auszu-scheidende Brett viel mehr ein Stück nach vorn, so dass es bei einem Anschlag hängen bleibt. Durch den Weitertransport auf den Rollen gerät die Ware in die „Schräglage“ und fällt durch eine

GELO-Hobelwerk: rechts die Aufgabe, in der Mitte die Hobelmaschine, links die Abstapelung

schnitt umgestellt werden“, ergänzt Küspert. Dimensionen von 12 mal 40 bis 260 mal 310 mm können gehobelt werden. Längen: von 2 bis 7,2 m. „Damit decken wir ein breites Spektrum ab“, ist der Geschäftsführer überzeugt. Passend zur Hobelmaschine hat man noch die Schärmaschine Ronamat 960 sowie

diagonal versetzte Lücke. Diese lässt sich entsprechend der Brettbreite öffnen oder schließen.

Im Anschluss können die Latten bei Bedarf gebündelt und gestapelt sowie einzeletikettiert oder mit dem CE-Stempel versehen werden. Die Bündelstation schafft bis zu zehn Bunde pro Minute. Die Umreifungsmaschinen wurde von **SMB**, Goldkronach/DE, geliefert. Die Stapelanlage (mit oder ohne Lattenlegung) ist auf eine Leistung von bis zu sechs Lagen pro Minute ausgelegt.

An Zukunft gedacht. Bei der Anlagenkonzeption hat Küspert auch schon an die nächsten Jahre gedacht: „Die Maschinen sind so angeordnet, dass eine Erweiterung einfach möglich ist.“

Gerüstet für Kennzeichnung. Im Zuge der Überwa-

chung durch die **MPA**, Stuttgart/DE, im KVH-Werk hat sich der Geschäftsführer entschlossen, auch für die Hobelware das CE-Kennzeichen einzuführen.

„Es war ein enormer Aufwand. Es hat sich aber auf alle Fälle gelohnt und wir erhoffen uns durch den Vorsprung gegenüber anderen Betrieben eine Pole-position, sobald das Kennzeichen verpflichtend eingeführt wird“, meint Küspert. Ein positiver Aspekt sei auch, dass man das eigene Unternehmen durchleuchtet und genau unter die Lupe nimmt. Außerdem hat man zwölf Mitarbeiter zu Sortier-Schulungen geschickt – „das ist wieder eine gute Auffrischung der Kenntnisse“ (Küspert). GELO wird nun zwei Mal jährlich von der Materialprüfanstalt fremdüberwacht. MN

GELO-Facts

Gegründet: 1898 als Dampfsägewerk
Geschäftsführer: Wolf-Christian Küspert
Eigentümer: Christian Küspert
Mitarbeiter: 72, davon 11 Lehrlinge
Einschnitt: 250.000 fm/J
Holzarten: 90% Fichte, 10% Kiefer
Hobelware: 25.000 m³/J

Produkte: Bauholz nach Liste, Sparren, Kreuzholz, Latten, Rauspund, Hobelware, Schallungen, Schmal-/Breitware, Thermoholz, KVH nach Liste
Trockenkammern: 90.000 m³/J, IPPC-Behandlung möglich
Export: 35% (Europa – Großbritannien, Italien, Tschechien, Spanien, Frankreich, Irland)



Latten können je nach Voreinstellung beliebig zusammengefasst und gebündelt werden



Automatische Lattenlegung mit bis zu vier Magazinen ist bei der Stapelbildung möglich