

A. BAUMGARTNER

# Leimholz *aus* Sibirischer Lärche

**Ein Holzhändler wird sein eigener Lieferant und erhält dafür eine besondere Anlage**

Ungewöhnlich ist es schon, wenn ein Holzhändler in die Produktion einsteigt. Aber Albert Baumgartner ist in der Branche ohnehin nicht gerade für seine konventionelle Art bekannt. In wenigen Wochen startet der Kärntner im niederösterreichischen Sollenau eine KVH- und BSH-Produktion. Die Gründe dafür klingen plausibel.

✍ & 📷 Günther Jauk

Geschwindigkeit und Flexibilität sind für den Erfolg eines Bauvorhabens heute unabdingbar. Das betrifft nicht nur die Holzbaubetriebe auf der Baustelle, sondern auch die Produzenten. „Die Zeit von der Bestellung bis zur Auslieferung wird immer kürzer. Zudem geht der Trend klar in Richtung kom-

missionierter Ware“, weiß Albert Baumgartner. Der unkonventionelle, aber sehr erfolgreiche Holzhändler beliefert primär Kunden im Großraum Wien.

„Die Zeit von der Bestellung bis zur Auslieferung wird immer kürzer.“

*Albert Baumgartner*

triebnahme – in wenigen Wochen – möchte der Neo-Holzindustrielle seine Kunden innerhalb von zwei Tagen mit KVH und bereits drei Tage nach der Bestellung mit BSH beliefern.

Die größte Besonderheit der Produktion ist sicherlich die Wahl der Holzarten. Neben den klassischen, heimischen Nadelhölzern legt Baumgartner den Fokus dabei auf Sibirische Lärche. „Dank der hervorragenden mechanischen und optischen Eigenschaften ist die *Larix sibirica* bestens für BSH, Balkenschichtholz sowie für KVH-Produkte geeignet. Bei der heimischen Lärche mangelt es an Qualität und Verfügbarkeit“, berichtet der Unternehmer, der sich gerade um eine Zertifizierung für sein Produkt bei der Holzforschung Austria bemüht.

Baumgartner zählt zu den größten Importeuren Sibirischer Lärche. Am ehemaligen Schweighofer/Stora Enso-Sägewerkstandort lagern im Schnitt 30.000 m<sup>3</sup> dieser Holzart. Baumgartner hat das 25 ha-Gelände 2016 übernommen.

## Flexible Produktion

Nachdem die Entscheidung zugunsten einer kombinierten BSH-KVH-Linie gefallen war,

machte man sich auf die Suche nach den passenden Anlagen. „Wir wollten eine Linie für möglichst viele Produkte, ohne dass dabei die Durchsatzleistung leidet“, berichtet Baumgartner. Fündig wurde man beim Leimholzspezialisten Ledinek. Die Slowenen designten ein Anlagenkonzept für KVH,

„Die Sibirische Lärche ist für BSH- und KVH-Produkte bestens geeignet.“

*Albert Baumgartner*

Duo- und Trio-Balken sowie BSH. Zudem können nicht verleimte Massivholzelemente vor der Hobelanlage aufgegeben werden. „Wir wussten um die Qualität der Ledinek-Anlagen Bescheid. Zudem hatten die Slowenen für uns die technisch optimale Lösung parat“, begründet Baumgartner die Kaufentscheidung.

Nach der Qualitätsbeurteilung gelangen die Rohlamellen durch die X-Cut-Kappsäge in eine der beiden Eurozink-Keilzinkenanlagen. Die maximale Taktzahl beträgt sechs Zinkenstöße pro Minute, die Anlagenleistung beziffert Ledinek mit 50.000 m<sup>3</sup>/J KVH im Dreischichtbetrieb. Die möglichen Breiten reichen von 75 bis 330 mm, in der Dicke sind 20 bis 170 mm möglich. Nach dem Fräsen und Verleimen geht es für die bis zu 16 m langen Stangen weiter in das Vier-Etagen-Aushärtelager.

Ist der PU-Klebstoff vollständig ausgehärtet, geht es für die Hölzer weiter in die Superplan 400-Hobelanlage. Davor besteht allerdings noch die Möglichkeit, die Stangen





mithilfe einer Bandsäge der Länge nach aufzuteilen. Im Hobel sorgen neben den zwei horizontalen Wellen vier zuschaltbare, vertikale Profilerer für vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten. „So ist beispielsweise die fertige Bearbeitung von Blockhausbohlen oder Deckenbalken ohne Umrüsten möglich“, informiert Ledinek- Key Account Manager Felix Voglhofer.

### 20.000 m<sup>3</sup>/J BSH

Nach der Hobelanlage teilen sich die Wege von KVH und BSH. Das Konstruktionsvollholz wird bei Bedarf noch exakt auf Länge gekappt und je nach Kundenwunsch einzeln oder in Paketen foliert. Die BSH-Lamellen werden beleimt und in der nachfolgenden Maxipress zu Brettschichtholz verbunden. Nach einem weiteren Aushärtelager geht es bei Bedarf in die Kosmetikstation und anschließend abermals in die Hobelanlage. Die Kapazität der BSH-Anlage liegt laut Ledinek bei 15.000 bis 20.000 m<sup>3</sup>/J. „Dank der großzügigen Platzverhältnisse und der Freiräume, die uns Baumgartner bei der Planung ließ, ist uns in Sollenau eine besondere Anlage gelungen“, zeigt sich Voglhofer zufrieden.

### Alle Dimensionen verfügbar

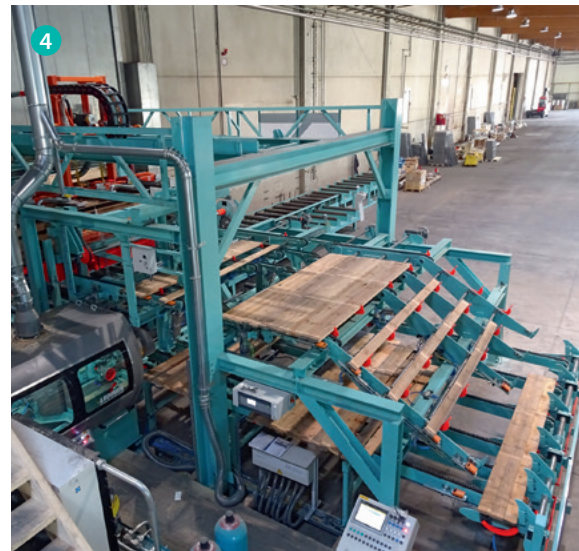
Einen großen Vorteil gegenüber anderen Produzenten sieht Baumgartner in seinem umfangreichen Lager. „Alle relevanten Holzarten, insbesondere die Sibirischen Lärche, sind in allen Rohdimensionen trocken und vorsortiert in unseren klimatisierten Hallen ausreichend vorhanden“, berichtet Baumgartner.

Für ihn dürfte das 50.000 m<sup>3</sup>/J-KVH-Werk nicht der letzte Schritt in Richtung Produktion sein. Ledinek hat die Anlage so ausgelegt, dass durch den Einbau einer dritten Keilzinkenanlage die Kapazität auf 75.000 m<sup>3</sup>/J steigt. Zudem wurde an der richtigen Stelle ausreichend Platz für eine zusätzliche Rotoles-Lamellenhobelanlage gelassen.

Darüber hinaus gibt es am Betriebsareal noch genügend Raum für weitere Fertigungslinien. „Sobald die Anlage läuft, werden wir uns Gedanken darüber machen, welche Produkte der Markt benötigt. Weitere Investitionen sind durchaus möglich,“ so Baumgartner abschließend. //



- 1 Die Baumgartner-Mannschaft freut sich gemeinsam mit Ledinek-Key Account Manager Felix Voglhofer (2. v. re.) und Ledinek-Techniker Bojan Tomazic (re.) auf die Inbetriebnahme
- 2 Die kombinierte KVH-BSH-Anlage wurde auf 50.000 m<sup>3</sup>/J KVH ausgelegt. Zwei Eurozink-Keilzinkenanlagen sorgen für die nötige Leistung
- 3 Die Superplan 400-Hobelanlage für BSH und KVH
- 4 Vor dem Keilzinken werden Fehlstellen mithilfe einer X-Cut-Kappsäge ausgekappt
- 5 Die Maxipress von Ledinek verpresst die Lamellen zu Brettschichtholz



A. BAUMGARTNER

# Glue-laminated timber made of Siberian larch

**A timber merchant becomes his own supplier and uses machines which have been tailored to his new business**

It is unusual for a timber merchant to start his own production, but then, Albert Baumgartner is not known in the industry for his conventional style. In a few weeks, the Carinthian entrepreneur will start producing KVH and glulam in Sollenau in Lower Austria.

✍ Günther Jauk, translated by Eva Guzely 📷 Günther Jauk

Nowadays, speed and flexibility are key factors for the success of any construction project. This is true not only for timber construction companies working on the construction site, but also for manufacturers. "The time span from order to delivery gets shorter and shorter. Also, there is a clear trend towards

duction. After start-up in a few weeks, he wants to deliver solid structural wood (KVH) within two days and glulam within three days of ordering.

What distinguishes Baumgartner from other manufacturers is the choice of wood types. Apart from standard indigenous coniferous wood, Baumgartner focuses on Siberian larch. "Thanks to its mechanical and optical properties, Siberian larch is especially suitable for laminated timber, glulam beams and KVH products. When it comes to the indigenous larch, there are lacks in quality and availability", tells us the entrepreneur who is currently making an effort to obtain a certification from Holzforschung Austria for his product.

Baumgartner is one of the biggest importers of Siberian larch. On his production site, a sawmill formerly owned by Schweighofer/Stora Enso, on average 30,000 m<sup>3</sup> of this wood type are stored. Baumgartner bought the 25-hectare-site in 2016.

## Flexible production

After the decision for a combined production line for glulam and KVH had been made, the

search for suitable machines began. "We wanted a line for as many products as possible without sacrificing throughput", explains Baumgartner. In the end, he opted for Slovene machine manufacturer Ledinek, specialised in glue-laminated timber, who designed a machine concept for KVH, duolam

**"The time from order to delivery is becoming shorter and shorter."**

*Albert Baumgartner*

order picking", says Albert Baumgartner. The unconventional but very successful timber merchant delivers products primarily to clients in Vienna and its wider area.

Delivery times that he considered too long prompted Baumgartner to start his own pro-

**"Siberian larch is especially suitable for glulam and solid structural timber products."**

*Albert Baumgartner*

and triolam beams as well as glulam. In addition to that, non-laminated solid wood elements can be inserted in front of the planing machine. "We knew about the quality of Ledinek machines and lines. The company's experts found the perfect solution for us", says Baumgartner with regard to his decision to purchase.

After quality evaluation, the raw laminations pass through the X-Cut cross cut saw and on to one of the two Eurozink finger-jointing machines. According to Ledinek, the maximum performance is six pieces per minute and the machine's output is 50,000 m<sup>3</sup> of solid structural wood a year in a three-shift operation. Widths range from 75 to 330 mm and thicknesses from 20 to 170 mm. After milling and gluing, the elements, which are up to 16 metres long, are brought in the four-storey curing warehouse.

Once the PU-adhesive is completely cured, the wood enters the Superplan 400 planing line. Prior to this step, it is possible to use a band saw for the separation of the ele-





ments according to their respective length. Inside the planing machine, two horizontal shafts and four connectable vertical profiling units offer various possibilities in terms of woodworking. "For example, it is possible to produce finished block house planks or ceiling beams without changing tools", explains Felix Voglhofer, Key Account Manager at Ledinek.

### 20,000 m<sup>3</sup> of glulam a year

After leaving the planing machine, KVH and glulam go their separate ways. If necessary, the solid structural wood is cut to a precise length and, depending on the client's wishes, single pieces or complete packages are wrapped in plastic foil. As to the glulam, the adhesive is applied on the laminations which are then transformed into glulam in the Maxi-press. After curing in another warehouse, the wood undergoes cosmetic corrections if necessary and then enters the planing line once again. According to Ledinek, the glulam-line's production capacity is 15,000 to 20,000 m<sup>3</sup> a year. Voglhofer is satisfied with the result: "Thanks to the generous and open spaces which Baumgartner left us in the planning phase, we were able to create a special machine layout in Sollenau."

### Available in all dimensions

Baumgartner sees his warehouse as a competitive edge compared to other manufacturers. "In our air-conditioned halls, sufficient quantities of all relevant wood types, especially Siberian larch, are available in all raw dimensions, and they are dried and pre-sorted."

For the entrepreneur, the production site with its annual capacity of 50,000 m<sup>3</sup> of KVH might only be the first step. Ledinek has designed the machines in such a way that by including a third finger-jointing machine, the annual capacity can be raised to 75,000 m<sup>3</sup>. Also, sufficient space has been left for an additional Rotoles planing machine for laminations.

Furthermore, the production site offers enough room for other production lines. "As soon as the machines are running, we are going to analyse which other products might be needed on the market. Further investments are quite possible", concludes Baumgartner.

//



1 The Baumgartner team as well as Ledinek's Key Accountant Manager Felix Voglhofer (second from right) and technician Bojan Tomazic (right) auf die Inbetriebnahme

2 The combined production line for KVH and glulam, complete with two Eurozink finger-jointing machines, has an annual production capacity of 50,000 m<sup>3</sup> of KVH

3 The Superplan 400 planing unit for CLT and KVH

4 Before finger jointing, an X-Cut cross-cut-saw is cutting out flaws

5 In Ledinek's Maxi-press, the laminations are made into glulam

