

ABSCHNITTSMARKE



CLT FINLAND

Neues BSP-Werk in Finnland

Finnisches Unternehmen investierte in neue BSP-Produktion zur Steigerung der Verarbeitungstiefe

Mit der Idee BSP aus finnischem Holz zu produzieren, gründeten Jukka Peltokangas und Markku Herrala 2015 das Unternehmen CLT Finland in Hoisko. Mit an Bord holten sie mehrere Partnerunternehmen aus der Region. Dadurch erhöhe man zum einen die Wertschöpfung entlang der gesamten Verarbeitungskette und zum anderen profitiere man vom gegenseitigen Know-how. Bei der Wahl der Anlage entschied man sich für Ledinek aus dem slowenischen Hoce.

✂ & 📷 Lorenz Pfungen

Zwar wird immer mehr BSP in Finnland verbaut, jedoch gab es bislang nur einen Produzenten im Land. Diesen Umstand wollten die Geschäftsführer Jukka Peltokangas und Markku Herrala ändern. Aufgrund ihrer früheren Beschäftigungen haben beide langjährige Erfahrung mit Holzhäusern und Leimholzprodukten. „Als größter finnischer Produzent stellen wir Platten mit schmalseitenverleimten Brettern her“, erklärt Herrala. Dies ergibt eine optisch schönere Oberfläche ohne Risse, die speziell bei sichtbaren Anwendungen für die Kunden eine große Rolle spielen, erklärt er weiter. Darüber hinaus erreiche man ein besseres Ergebnis bei der Dampfdichtheit der Bauteile. „Um uns vom Wettbewerb abzugrenzen, vertreiben wir unser Produkt unter dem Markennamen Hoisko CLT“, erklärt Marketingbeauftragte Hanna Ahopelto. Ziel ist es zunächst, den finnischen Markt zu beliefern, die Bekanntheit der Marke zu steigern und Bewusstsein für die Einsatzmöglichkeiten zu schaffen. Auch in Finnland muss man die Vorzüge von Holzwerkstoffen dem Anwender näher bringen. Darüber hinaus plane man die Erschließung von diversen Exportmärkten, erklärt Herrala, ohne näher darauf einzugehen. Dies werde jedoch noch etwas dauern.

Hauptkomponenten aus Slowenien

In der Produktion stammen die Hauptkomponenten aus Slowenien. „Wir haben uns für Ledinek entschieden, da wir Vertrauen in das Unternehmen haben und auch weil es zahlreiche Referenzen gibt“, erläutert Herrala. Die komplette Mechanisierung errichtet Kujakon, Alajärvi/FI, eines der Partnerunternehmen. Die Slowenen lieferten die Kappsäge, den Hobelautomat samt Beleimung der Schmalseiten sowie die Legestation mit Flächenbeleimung und die Presse. Eine X-Cut sorgt für die richtige Länge der bereits festigkeitssortierten, zugekauften Bretter. Anschließend hobelt eine Europlan die Lamellen bevor sie zu Lagen zusammengefasst und verpresst werden, aber der Reihe nach.

Platten mit bis zu 16,8 m³

Die Anlage kann Platten mit den Maximalmaßen von 3,5 m Breite, 12 m Länge und 40 cm Dicke produzieren. Nach der Aufgabe des Pa-

ketes entnimmt ein Vakuumheber Schicht für Schicht des Stoßes und transportiert diese in einen Puffer vor der Kappsäge. Bevor die X-Cut die Bretter ablängt, erfolgt die Vereinzelung. Anschließend transportiert ein Querförderer die Lamellen zur Eurozink, welche das Hobeln übernimmt und bei Bedarf den Leim auf die Schmalseiten der Bretter aufbringt. Handelt es sich um eine Querlamelle, bringen Transportketten diese in den entsprechenden Puffer eine Etage höher. Die Längsbretter verbleiben in der unteren Ebene.

Während des gesamten Produktionsprozesses berücksichtigt man die offene Wartezeit, abhängig davon, ob man dünne oder dicke Platten produziert. Sind alle nötigen Lagen vorbereitet, werden diese ausgerichtet, bevor ein Vakuumheber eine Schicht nach der anderen auf ein Pressbett in der Legestation transportiert. Dort erfolgt auch die Flächenverleimung. Bei der Gießstation wird der formaldehydfreie PU-Klebstoff – je nach Plattengröße – zuerst auf der einen und anschließend auf der zweiten Seite aufgebracht.

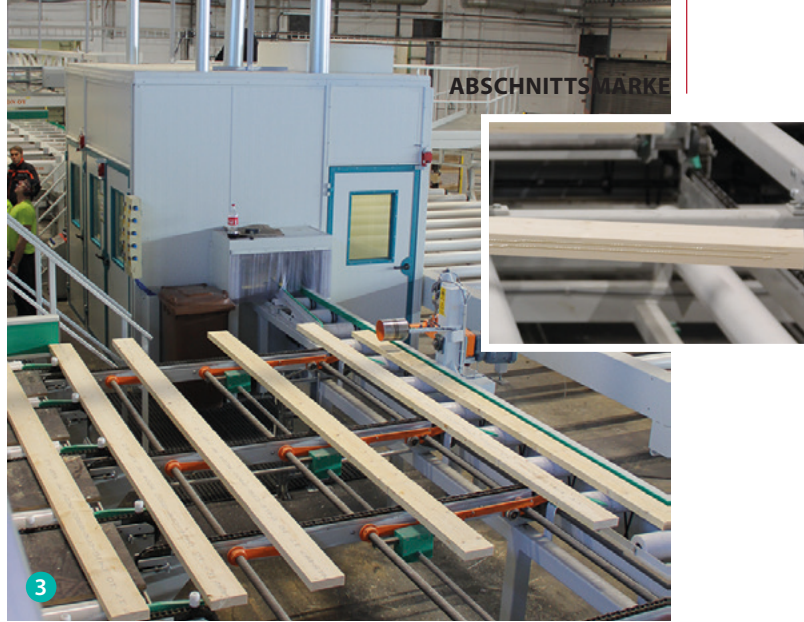
1,5 Stunden bis zur fertigen Platte

Ist die Beleimung abgeschlossen, fährt das Paket in die X-Press. In der Zwischenzeit kann mit der Anlage ein zweites Pressbett befüllt werden. Nach der Aushärtung des Leimes fährt das fertige Brettschichtholz in eine Abbundanlage von SCM und wird dort je nach Kundenwunsch bearbeitet. Von der Aufgabe des Rohmaterials bis zur fertigen Platte sollen unter Vollbetrieb nur 1,5 Stunden vergehen, erläutert Peltokangas.

Das Verpressen erfolgt übrigens bei Raumtemperatur und hohem Druck. Entscheidend dabei ist eine konstante Luftfeuchtigkeit. Deshalb sind in der gesamten Halle Luftbefeuchter installiert.

„Bei dem Projekt hat Ledinek die Leitung der Aufbauarbeiten übernommen. Sie konnten genau sagen, wie und wo welche Bauteile hin mussten. Generell sind wir mit der Leistung von Ledinek sehr zufrieden“, so Peltokangas.

Verarbeitet wird hauptsächlich Fichte, daneben Kiefer sowie andere Holzarten auf Anfrage.



Erweiterung möglich

Mit der Inbetriebnahme der Anlage vergangenes Jahr befindet man sich noch in der Einarbeitungsphase. Für das laufende Jahr plane man rund 5000 m³ BSP zu produzieren. 2018 peile man zwischen 10.000 und 15.000 m³ an. „Mit der jetzigen Anlage haben wir eine Produktionskapazität von 40.000 m³/J. Je nach Marktentwicklung planen wir in zwei bis drei Jahren eine weitere Linie anzuschaffen“, so Peltokangas. Derzeit sehe es gut aus, zeigt er sich zuversichtlich. Mit der Erweiterung würde man eine Kapazität von 70.000 m³ erreichen und zu den größten Herstellern Europas zählen. //

- 1 Seit vergangem Herbst ist die BSP-Produktion in Betrieb – Markku Herrala, Hanna Ahopelto, Kujakon-Geschäftsführer Jouni Kujala und Jukka Peltokangas (v. li.) vor der neuen Anlage
- 2 Eine X-Cut kappt die Lamellen auf die erforderliche Länge
- 3 Das Hobeln übernimmt ein Europlan, der bei Bedarf ebenso den Klebstoff auf die Seitenflächen aufträgt
- 4 Vor dem Legebett (A) gibt es jeweils einen Puffer für Längs- (B) und Querlagen (C). Bevor der Vakuumkan (D) die Lagen ins Pressbett hebt, werden die Bretter ausgerichtet
- 5 In der Legestation geht die Flächenbeimung vonstatten und der Plattenaufbau. Je nach Plattenbreite erfolgt der Leimauftrag zuerst auf der einen und anschließend auf der zweiten Seite
- 6 Der Vakuumkan hebt die letzte Brettlage auf das Paket
- 7 Der Transport in die Presse erfolgt direkt aus der Legestation. Während des Pressvorgangs steht ein zweites Pressbett für einen weiteren BSP-Aufbau bereit. Von der Aufgabe des Rohlamellen-Pakets bis zur fertig abgebundenen Platte sollen unter Vollbetrieb nur 1,5 Stunden vergehen

CLT FINLAND

Gründung: 2015

Standorte: Hoisko (1)

Geschäftsführer: Jukka Peltokangas und Markku Herrala

Mitarbeiter: 12

Produkte: Brettsperrholz mit geschliffener Oberfläche, Lohnabund

LEDINEK

Gründung: 1908

Ort: Hoče bei Maribor/SI (2)

Geschäftsführer: Gregor und Pavel 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 sowie Mechanisierungslösungen, Kehlmaschinen, Steuerungssoftware X-Lam-Manager

Ligna 2017, Halle 27, Stand C20

