



Bildquelle: Nöstler

Lagenweise Entstapelung und Aufgabe der Rohware mit anschließender Vereinzlung und Zuführung zur Keilzinkenanlage

Die fertig keilgezinkten und verpressten Lamellen werden mittels Paternoster Stück für Stück gestapelt

> **DATEN & FAKTEN**

NEUE HOLZBAU AG

Gründung:	1984
Standort:	Lungern/CH
Geschäftsleitung:	Bruno Abplanalp
Geschäftszweig:	Ingenieurholzbau, BSH in Fichte, Lärche und Laubholz, CNC-Abbund, GSA-Technologie, Engineering
Mitarbeiter:	45
Produktion:	6.500 m ³
Märkte:	90 % Schweiz, 10 % Export

HOLMAG

Gründung:	1973
Standort:	Sumiswald/CH
Inhaber:	Familie Rothmund-Zürcher
Mitarbeiter:	15
Produkte:	Mechanisierung für Holzverarbeitungsbetriebe sowie zahlreiche Vertretungen namhafter Hersteller in der Schweiz
Märkte:	50 % Schweiz, 50 % Export

NEUE HOLZBAU AG

BSH in allen Varianten

Herstellung auf Produkte fein abgestimmt

In der Holzbausparte ist das eidgenössische Unternehmen Neue Holzbau AG, Lungern, bekannt für den Ingenieurholzbau und ein breites Holzartenspektrum bei BSH. Um die Fertigung rasch und flexibel durchführen zu können, hat das Unternehmen 2010 die Keilzinkung sowie das Lamellenlager erweitert.

Seit der Neugründung von Neue Holzbau AG 1983 erzeugt das Unternehmen Brettschichtholz. Die Produktion wurde Schritt für Schritt aufgebaut und laufend modernisiert – zuletzt vor rund eineinhalb Jahren. Der Ablauf rund um die Keilzinkenanlage wurde erneuert. Die Mechanisierung stammte bei der Erstausrüstung von Holmag, Sumiswald/CH. Der Maschinenbauspezialist kam auch beim Umbau wieder zum Zug.

Spezialitätenschmiede

„Wie die Neue Holzbau AG beim Ingenieurholzbau ein Spezialist ist, sind es wir bei ausgeklügelten Automatisierungen“, erklärt Josef Rothmund von Holmag beim Rundgang durch die Fertigungshallen in Lungern. Holmag erneuerte 2010 die Abstapelung vor der Keilzinkenanlage, die Mechanisierung danach, das Zwischenlager für bis zu 35 m lange Lamellen sowie die Beschickung der Hobelanlage.

Die Rohwarenpackete werden mittels Vakuumbegerät lagenweise vereinzelt und auf die Zuführung zur SMB-Keilzinkenanlage aufgegeben. Die Steuerung stammt ebenfalls von SMB, Vöhringen/DE. „Der Bediener gibt entsprechend den Aufträgen die gewünschten Dimensionen ein. Die Steuerung arbeitet die Listen automatisch ab“, erklärt Rothmund. Besonders stolz ist man bei Holmag auf die Mechanisierung hinter der Keilzinkenanlage: Die fertigen Lamellen werden vom Rollengang auf einen Paternoster seitlich ab-

geschoben. Dort bildet die Steuerung Stapel. In dieser Reihenfolge werden die Lamellen zu BSH verleimt. Arme mit Rollen verhindern ein Kippen des Stapels. „Durch die präzise Mechanisierung samt Steuerung funktioniert das System auch bei sehr dünnen Lamellen“, führt Rothmund aus.

Der fertige Stapel wird in das Lamellenlager abgeschoben und der nächste kann gebildet werden. „Der Ablauf wird über Sensoren gesteuert“, verweist Rothmund. Im Lager kann der Klebstoff in der Keilzinkung vollständig aushärten. Gleichzeitig dient es als Zwischenpuffer. Auf der linken Seite des Lagers (s. Bild rechts unten) hebt ein Paternoster die Stapel auf Arbeitshöhe, dann geht es ab in Richtung Hobelmaschine sowie zur Flächenverleimung und Endbearbeitung.

Gute Erfahrung mit BSH-Laubholz

Der Großteil des Brettschichtholzes wird aus Nadelholz erzeugt. „Laubholz – Esche und Buche – betrifft nur einen kleinen Teil der Menge. Wir versuchen, Laubholz dort einzusetzen, wo es sinnvoll ist. Es ist kein Massensortiment, hat besondere Anforderungen und spezielle Sortierkriterien. BSH-Laubholz ist der natürliche Hochleistungswerkstoff im Ingenieurholzbau. Mit Esche haben wir bereits über ein Jahrzehnt gute Erfahrung gesammelt“, erklärt Bruno Abplanalp, Neue Holzbau-Geschäftsführer. Eine weitere Besonderheit des Unternehmens ist die GSA-Technologie (s. Holzkurier Heft 27/11, S. 15).

MN



Großzügig dimensioniertes Lager für die keilgezinkten Lamellen