



Der Klebstoffauftrag auf den Stegen wurde neu konzipiert, was kritische Minuten erspart

Pneumatische Presse marktreif

Speziellen Klebstoffauftrag entwickelt

Verleimte Holzelemente können mit der pneumatischen Pressvorrichtung von Woodtec Fankhauser, Vordemwald/CH, rationell gefertigt werden. Ein eigens entwickelter Klebstoffauftrag optimiert zudem die rationelle Produktion.

Im Holzrahmenbau setzt man vermehrt auf verleimte Holzelemente, vor allem für Zwischendecken und Dachelemente. Diese gelten dank der Klebstoffverbindung als Flächentragwerke, ähnlich wie Brettsperrholz (BSP). Die Herstellung solcher Elemente war bisher jedoch aufwändig und wurde nur von wenigen Betrieben wahrgenommen. Das soll sich mit der pneumatischen Pressvorrichtung von Woodtec Fankhauser nun ändern. Der Anstoß dazu kam von Kundenseite. „Für uns ist der Kundenkontakt auch Nährboden von entscheidenden Ideen“, erklärt Geschäftsleiter Thomas Fankhauser. Hohlkästen sieht man bei Woodtec aufgrund des geringen Materialverbrauchs als ideale Alternative zu BSP an. Zudem habe sich gezeigt, dass die Betriebe mit einer eigenen Produktion flexibler sind und Flächentragwerke objektbezogen nach Maß herstellen können.

In der Praxis fertigt man den Holzrahmen auf dem Elementbautisch von Woodtec vor und beplankt diesen dann beidseitig mit zwei Holzwerkstoffplatten. Anschließend wird das Element in 0,5-m-Abständen mit Pressrahmen bestückt. Diese verfügen über einen Aufsatz, der den pneumati-

schen Druck in Presskraft bis 4 t pro Rahmen umwandelt. Diese Kraft verteilt sich homogen über das Element und wird über ein Ventil überwacht und geregelt.

Erfolgreiche Testphase

Seit den Testversuchen vor rund einem Jahr ist die Pressvorrichtung in drei Schweizer Pilotbetrieben im Einsatz. Mit einer Auslastung von 70 bis 80 % produzierten diese damit Elemente für verschiedene Objekte – von Hotels über Kindergärten bis zu Einfamilienhäusern. Bei Künzli Holz, Davos/CH, freut man sich, dass gegenüber herkömmlicher Produktion 50 % der Zeit eingespart werden, da das Element in einem Arbeitsgang gepresst werden kann. Bei Schäfer Holzbautechnik, Dottikon/CH, lobt man die Präzision der gefertigten Elemente.

Der Vorteil der Pressvorrichtung als Erweiterung zum Elementbautisch von Woodtec sei, dass man diesen auch zur herkömmlichen Holzelementproduktion verwenden kann. Die Testphase brachte auch Verbesserungen. So konnte die Abfolge der Arbeitsschritte durch angepasste Ein-

richtung (Anbringen der Pressrahmen und deren anschließende Verräumung) erleichtert werden. „Mit diesen Erfahrungen können wir Neukunden besser beraten“, freut sich Fankhauser. Eine weitere Verbesserung wurde beim Klebstoffauftrag umgesetzt. Da die am Markt befindlichen Lösungen für ein effizientes Auftragen des Klebstoffs ungeeignet waren, entschloss man sich bei Woodtec, einen eigenen Klebstoffauftrag zu entwerfen. Dabei konnte man auf eigenes Know-how zurückgreifen, da Woodtec für ihre Vakuumpressen bereits einen halbautomatischen Klebstoffauftrag zur BSP-Produktion konzipiert hatte.

Chance für innovative Holzbaubetriebe

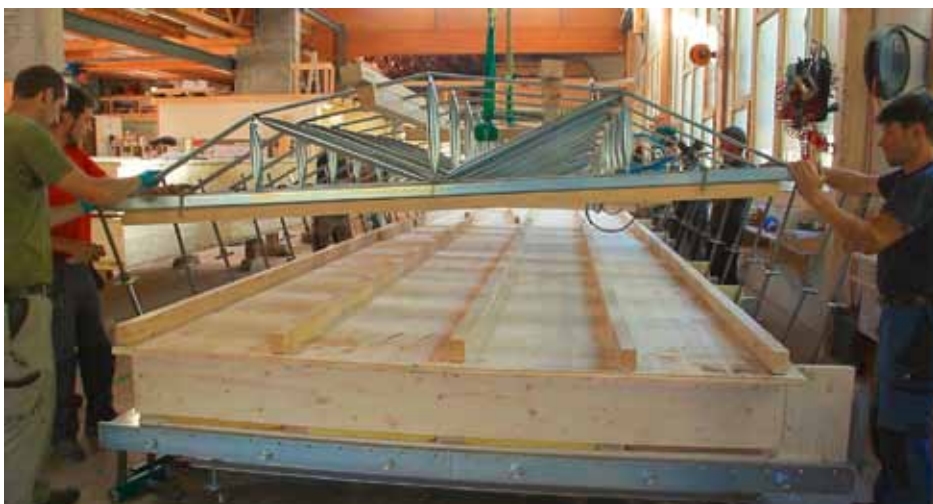
Die Schweizer Pilotbetriebe produzieren ohne Leimbaugenehmigung. „Deutschland und Österreich sind aber ganz klar Zielmärkte und bieten vom Holzhandwerk Know-how und der traditionell gewerblichen Bauweise ein ideales Potenzial für verleimte Bauteile, wie der BSP-Boom bestätigt. Eine Qualitätskontrolle und ein überwachter Produktionsprozess gehören sowieso zum Standard, Genehmigung hin oder her“, meint Fankhauser. „Wir haben genug Erfahrung und Kontakte zu den Instituten, um unsere Kunden voll beim Erhalt einer Leimbaugenehmigung zu unterstützen“, informiert Fankhauser.

„Im Januar werden wir eine Anlage mit Pressvorrichtung in Deutschland installieren. Dies bestätigt uns die Marktreife des Produktes. Außerdem werden wir das bisher relativ zeitaufwändige Aufsetzen der Pressrahmen rationalisieren“, ergänzt Fankhauser. Die Pressvorrichtung sei für Betriebe ab 20 bis 30 Mitarbeitern, die 15 bis 20 Wohneinheiten im Jahr produzieren, interessant. Aber auch für kleinere Betriebe sei eine solche Investition denkbar.

Dauereinsatz für den Klimaschutz

Im Rahmen des Internationalen Holzbauforum 2012 in Garmisch-Partenkirchen/DE wurde der Dämmstoffhersteller Homatherm, Berga/DE, von der CO₂-Bank für seine nachhaltige Produktion ausgezeichnet. 2011 konnte das Unternehmen 50.000 t des für die Umwelt schädlichen CO₂ einsparen. „Wir freuen uns, einen aktiven Beitrag zum Klimaschutz leisten zu können. Der schonende Umgang mit Ressourcen ist in unserer Unternehmensphilosophie fest verankert“, freute sich Homatherm-Geschäftsführer Horst Mosler bei der feierlichen Übergabe des Zertifikates. Hackschnittel für die Produktion druckfester und flexibler Holzfasern-Dämmstoffplatten kommen laut Angaben des Herstellers als Abfallprodukt aus der Holzindustrie. Außerdem werden Zeitungen und Altpapier zum Dämmmaterial weiterverarbeitet.

Die CO₂-Bank ist eine Initiative der Wald- und Holzwirtschaft. Sie berechnet, prüft und dokumentiert den Klimaschutzeffekt durch den Einsatz von Holz. Betriebe können ein kostenloses Konto eröffnen, Objekte eingeben und so erfahren, wie viel CO₂ sie reduziert haben.



Bildquelle: Fankhauser

Die pneumatischen Pressrahmen werden aufgesetzt und zum Pressen des Hohlkastens in Serie an Luftdruck angeschlossen