

HUTTER HOLZINDUSTRIE

Eine ausgefeilte *Mittellage*

Sonderdimensionen werden erzeugt, Material wird gespart

Seit Mitte 2018 produziert die Holzindustrie Hutter in St. Michael im Lungau stumpf gestoßene Mittellagen in Sonderdimensionen. Die Anlage, die vor allem auf eine hohe Materialausbeute ausgelegt ist, wurde von der Weinig-Gruppe entwickelt und geliefert.

✍️ & 📷 Birgit Fingerlos

„Wir wollten die Ausschussware unseres Sägewerks weiterverarbeiten“, erinnert sich Maximilian Hutter, Sohn von Firmeninhaber Wolfgang Hutter, Holzindustrie Hutter, St. Michael im Lungau. „Während unserer Überlegungen haben wir im Holzkurier eine Reportage über das vom deutschen Maschinenbauer Weinig patentierte System der stumpf gestoßenen Blockverleimung gelesen“, sagt Wolfgang Hutter. 2015 wurde im Holzkurier darüber berichtet, dass die patentierte Blockverleimung erstmals im industriellen Maßstab umgesetzt wurde. „Wir sind dann nach Hannover zur Ligna gefahren, um uns am Weinig-Messestand genauer über dieses System zu informieren. Es gefiel uns. Die Ware wird effizient veredelt, man erreicht eine bessere Ausbeute und höhere Qualität“, sagte Maximilian Hutter und sein Vater ergänzt: „Dann besuchten wir auch den Betrieb, der die patentierte Blockverleimung bereits im Einsatz hatte, und konnten uns vor Ort von der Anlage überzeugen.“

„Im Holzkurier sind wir auf dieses Produkt aufmerksam geworden.“

Wolfgang Hutter

Die gesamte Anlage ist sehr kompakt

„Weinig Concept war bei uns gefordert, den gesamten Produktionsablauf in einer bestehenden Halle unterzubringen“, gibt Wolfgang Hutter zu verstehen. Seit Mitte 2018 läuft die neue Anlage im Einschichtbetrieb. Das für die Mittellagenfertigung verwendete Holz kommt bei Hutter hauptsächlich vom eigenen Sägewerk. „Wir können Brettware in variablen Dimensionen verwenden, Stärke, Länge und Breite sind egal“, erklärt Maximilian Hutter, der für die gesamte SGL-Produktion verantwortlich ist.

Gut durchdachter Produktionsprozess

Die getrocknete Rohware wird auf der Hobelmaschine, einem Powermat 2400 von Weinig, vierseitig vorgehobelt. Anschließend beurteilt ein Mitarbeiter die Ware. Er markiert beispielsweise Einrisse oder Waldkanten. Die Lamellen kommen dann zur Optimierkappanlage. Hier arbeitet die Holzindustrie Hutter mit einer OptiCut



- 1 Vor der Presse PPB 600: Manfred Ness (Weinig-Dimter), Maximilian Hutter, Maschinenbediener Patrick Schitter und Wolfgang Hutter (v. li.)
- 2 Vorhobeln mit dem Powermat 2400 von Weinig
- 3 Die OptiCut 450 wurde von Weinig-Dimter geliefert
- 4 Die optimierten Einzelteile werden zur Presse transportiert
- 5 Der Pressvorgang dauert acht Minuten
- 6 Die verpressten Blöcke werden zwischengelagert und dann wieder zum Powermat transportiert
- 7 Die Blöcke werden im Powermat von Weinig aufgetrennt
- 8 Das SGL der Hutter Holzindustrie ist bereit für den Versand an Platten- und Parkettproduzenten



450 von Weinig-Dimter, Illertissen/DE. „Das ist unsere Hochleistungsägen-Baureihe“, erklärt Manfred Ness von Weinig-Dimter.

Die Kappanlage arbeitet mit einer von Weinig-Dimter neu entwickelten Software. Diese „Strangoptimierung“ erkennt die Markierungen, misst die Brettlänge und berechnet, wie die Lamellen optimal zusammengesetzt werden sollen. „So wird schließlich ein Block in einer bestimmten Länge aus vielen stumpf gestoßen Einzelteilen erzeugt“, informiert Maximilian Hutter. Um eine optimale Ausbeute zu erzielen, werden Lamellenteile teilweise maschinell ausgeschleust, wenn sie für den aktuellen Strang zu lang oder zu kurz wären, um beim nächsten Strang wieder eingeschleust zu werden. Die Software ist auch dafür verantwortlich, dass die Stöße versetzt zueinander angeordnet werden. Da bei diesem Produktionsprozess keine Keilzinkung notwendig ist, erreicht man möglichst wenig Materialverlust. Die Lamellen werden einfach stumpf gestoßen, daher auch der Produktname SGL – „stumpf gestoßen lamelliert“.

Die einzelnen, noch losen Teile werden ausgerichtet, mit PU-Leim versehen und verpresst. „Wir haben eine sehr kompakte, stationäre Quertaktpresse gebaut“, berichtet Ness. Die speziell entwickelte Presse PPB 6000 (Profipress Block) von Weinig-Dimter ist auf eine Kapazität von 3500m³/J im Einschichtbetrieb ausgelegt. Die maximale Presshöhe beträgt 160mm und die maximale Pressbreite 600mm. Je Presstakt benö-

tigt man bei dem aktuell verwendeten Leim acht Minuten Presszeit. Die verpressten Blöcke werden mit einem Vakuumheber entnommen und kommen in ein Zwischenlager. „Bis der Leim vollständig getrocknet ist, hat der Block zwei Stunden Ruhezeit“, erklärte Maximilian Hutter.

Der verleimte Block wird schließlich erneut zur Hobelmaschine transportiert. Im Powermat 2400 werden die Blöcke vierseitig gehobelt und aufgetrennt. Das Auftrennen erfolgt mit zwei Kreissägepaketen, welche aus bis zu sechs Kreissägeblättern bestehen können. Die Standardbreiten für Mittellagen bei Hutter sind 100, 150 und 200mm. In der Hobelmaschine können Blöcke bis zu 300mm gefertigt werden. Sonderdimensionen gibt es auf Anfrage und Kundenwunsch.

Zulieferprodukt für Dreischichtplatten- und Parkethersteller

Zu 99% werden in der Hutter Holzindustrie Fichtenmittellagen hergestellt. Für SGL aus Lärche laufen derzeit die ersten Tests. „Wir liefern die Mittellagen an namhafte Dreischichtplatten- und Parkethersteller“, erläutert Wolfgang Hutter. In der Hutter Holzindustrie werden ausschließlich Sonderdimensionen gefertigt. Hutter erklärt: „Unsere Kunden haben meist selbst eine Mittellagenproduktion. Für die Sonderdimensionen oder für kleinere Mengen zwischen 20 und 50m³ pro Ladung sind wir der passende Zulieferer. Der Plattenhersteller



HUTTER HOLZINDUSTRIE
Standort: St. Michael im Lungau
Geschäftsführer: Wolfgang Hutter
Gegründet: 1989
Mitarbeiter: 30
Holzarten: 70% Fi, 30% Ta
Verarbeitete Menge: 15.000 m³/J
Schnittholz
Produkte: SGL, keilgezinkte Produkte für verschiedene Anwendungen, Fassadenelemente
Absatz: DACH, HU, IT, CZ

braucht seine Maschineneinstellungen nicht extra zu ändern, er erspart sich die Rüstzeiten.“

Gefragtes Produkt

Maximilian und Wolfgang Hutter freuen sich über eine enorme Nachfrage nach deren SGL. Derzeit arbeitet man im Einschichtbetrieb. „Dank der neuen Produktionsanlage wuchs 2018 unser Umsatz erstmals auf über 5Mio.€, zuvor lag unser Jahresumsatz bei rund 4,5Mio.€“, bestätigt Maximilian Hutter. Er rechnet damit, dass die Hutter Holzindustrie 2019 einen Umsatz in der Höhe von 5,5Mio.€ erwirtschaftet. 2020 strebt man in der SGL-Produktion einen Zweischichtbetrieb an. //

