

OHNEMUS

# Das Produktions-Wohnzimmer

## Mit Massivholzplatten für die Zukunft gerüstet

Bereits seit 2001 betreibt der Laubholzsäger Walter Ohnemus eine Zuschnittanlage. Nun hat er den nächsten Schritt in Richtung Weiterverarbeitung gewagt: Seit einem Jahr ist eine Massivholzplatten-Fertigung in Kappel-Grafenhausen/DE in Betrieb.

Die Kunden, vor allem aus dem Treppenbau, fordern fertige Platten“, begründet Walter Ohnemus, Geschäftsführer des gleichnamigen Sägewerkes, seine Investition. „Mir ist es wichtig, die gute Qualität im eigenen Haus herzustellen. Wir sehen die neue Fertigung als Investition in die Zukunft.“ Das Unternehmen steht mit der Inbetriebnahme der Plattenproduktion demnach auf drei Beinen: Schnittware, Zuschnitt und Platten.

Dass die Qualität bei Ohnemus groß geschrieben wird, beweist ein Blick in die neue Produktionshalle: sauber und freundlich wie ein Wohnzimmer. Für die Plattenfertigung wurde eine bestehende Halle am Ohnemus-Areal adaptiert. Heimelig machen die Halle vor allem die gute Dämmung und die Holzverschalung innen sowie die Klimaregelung für optimale Verhältnisse.

### Bewährte Technik

Bei der Zuschnittanlage hat Ohnemus auf die Technik von der Weinig-Gruppe, speziell Raimann und Dimter, zurückgegriffen. Und auch jetzt vertraut man wieder auf das Können des Konzerns: Federführender Lieferant war bei dem Plattenprojekt in diesem Fall Dimter, Illertissen/DE. Die Abwicklung des Projektes und die Montage der neuen Anlagen hatte zur Gänze Dimter inne. Die Fertigung passiert online ohne Zwischenpuffer und wird von maximal zwei Mitarbeitern bedient.

Die Rohware für die Plattenfertigung kommt natürlich aus dem eigenen Zuschnitt. Dort sind unter anderem die Vielblatt-Kreissäge KR 450 M und eine Dimter-OptiCut 350 im Einsatz. Die erzeugten Lamellen werden bei der Plattenfertigung im ersten Schritt mit einem Weinig-Powermat 500 vierseitig gehobelt. Die Maschine verfügt über einen Querpuffer mit automatischem Einzug, Mobilspindel sowie im Auszug über zwei automatische Abschubstationen, die eine Sortierung unterschiedlicher Dimensionen ermöglichen.

### Kontinuierliche Fertigung

Lamellen, die hinsichtlich der Dimension für die Plattenproduktion geeignet sind, gelangen über eine Winkelübergabe zur Sortierstation. Dort begutachtet ein Mitarbeiter die gehobelten Lamellen und legt ein entsprechendes Plattenbild.

Im rasanten Tempo werden die Lamellen einzeln eingezogen, beleimt und auf dem Sammelstisch gesammelt. Sobald die Presszeit der vorherigen Pressfüllung beendet ist, wird die neue

### DATEN & FAKTEN

#### OHNEMUS

<b>Gründung:</b>	1975 in Frankreich, seit 1984 in Kappel-Grafenhausen/DE
<b>Geschäftsführer:</b>	Walter Ohnemus
<b>Mitarbeiter:</b>	20
<b>Einschnitt:</b>	bis 15.000 fm/J
<b>Weiterverarbeitung:</b>	70.000 m <sup>2</sup> /J im Einschichtbetrieb
<b>Holzarten:</b>	Eiche (Schwerpunkt), Buche, Ahorn sowie Buntlaubhölzer
<b>Absatz:</b>	50 % Holzhandel; der Rest an Treppenbauer, verarbeitende Möbelindustrie
<b>Export:</b>	30 % außerhalb der EU

Lage eingeschoben. Dabei werden die Lamellen sowohl in der Höhe als auch am Pressschieber optimal ausgerichtet und gerade gedrückt. Die Aushärtung erfolgt mit Hochfrequenztechnik. „Damit werden nur die Fugen erhitzt und es entstehen vor allem beim Hartholz keine Spannungen und Verwerfungen in der Platte“, erklärt Philipp Stubbendorf, Produktspezialist bei Dimter. Außerdem werden die Presszeiten durch die Hochfrequenztechnik enorm verkürzt.

Während eine Platte in der Dimter-ProfiPress aushärtet, wird die nächste bereits vorbereitet. „Damit ist eine kontinuierliche Produktion gewährleistet“, weiß Dimter-Vertriebsleiter Werner Blum. Außerdem lassen sich bei Kurzlängen auch mehrere Platten nebeneinander verpressen. Damit wird die Presse optimal ausgenutzt.

Nach der Aushärtung werden die rohen Platten geschliffen und automatisch abgestapelt.

Das Massivholzplatten-Angebot bei Ohnemus ist vielfältig: 15 bis 60 mm Stärke (Sonderstärken bis 100 mm), 300 bis 1300 mm Breite, 700 bis 3500 mm Länge (auch 5000 mm). Die Platten werden mit durchgehenden Lamellen produziert und mit geschliffener Oberfläche ausgeliefert. Die Holzarten reichen von Eiche über Buche (gedämpft, ungedämpft), Kernbuche und Esche bis hin zu Roteiche, Ahorn, Kirsche und Eiche rustikal. „Mit der neuen Anlage können wir jetzt vom Rundholz bis zur fertigen Platte ein umfassendes Laubholzprogramm anbieten – und das alles made in Germany“, freut sich Ohnemus. Zur Abrundung des Plattenprogramms ist geplant, in eine Keilzinkenanlage zu investieren. **MN**



Bildquelle: Nöstler

Seit Jahren vertraut Ohnemus auf das Können der Weinig-Gruppe, im Bild mit Mitarbeiter Riesterer und Dimter-Vertriebsleiter Blum (v. li.)



Der erste Schritt: Die Lamellen werden mit dem Weinig-Powermat 500 gehobelt



Mitarbeiter Ralf Riesterer beurteilt die Lamellen und legt das Plattenbild auf



Herzstück der Plattenfertigung ist die Profi-Press T 3500 HF von Dimter