

## Echtle, Kübler und Streit bauen BSP-Werk in Seewald

### Weinig liefert als Generalunternehmer für das Projekt erste PPCX-Pressen

Die drei Sägewerks- und Holzweiterverarbeitungsunternehmen Sägewerk Echtle KG (Nordrach), Kübler GmbH (Haiterbach) und Karl Streit GmbH & Co. KG (Hausach) bauen über das neu gegründete Gemeinschaftsunternehmen HolzBauWerk Schwarzwald GmbH mit Sitz in Seewald-Besenfeld bis Herbst 2022 ein Brettspertholzwerk. Alle drei Unternehmen sind zu gleichen Teilen an der GmbH beteiligt.

Auf dem knapp 3,5 ha großen Gelände eines ehemaligen Rundholzlagerplatzes der Finkbeiner & Klumpp GmbH & Co. KG., Seewald, an der B 294 sollen in der ersten Ausbaustufe eine Kapazität von rund 35.000 m<sup>3</sup> BSP in Fichte/Tanne pro Jahr aufgebaut und 40 Arbeitsplätze geschaffen werden. Das Investitionsvolumen liegt im zweistelligen Millionenbereich. Mit den Erdbauarbeiten wurde bereits begonnen, im Laufe des Aprils soll bereits mit den Hochbauarbeiten begonnen werden. Die Produktionshalle wird dabei komplett in Holz ausgeführt, einschließlich der Tragstützen. Insgesamt kommen dabei etwa 2.500 m<sup>3</sup> Holz zum Einsatz. Die Holzbauarbeiten werden von der Holzbau Schaible GmbH, Wildberg-Schönbrunn, ausgeführt, als Generalunternehmer für den Bau ist die Köhler Bauunternehmung GmbH, Wildberg, verantwortlich.

Nach Angaben von Jörg Kübler wurden die wesentlichen Aufträge für die Maschinenlieferungen bereits vergeben. Der Auftrag als Generalunternehmer ging dabei an die Michael Weinig AG, Tauberbischofsheim. Die Kernstücke des Werkes sind zwei Einschichtplattenpressen für die Produktion der Kreuz- und Querlagen aus der Produktserie „ProfiPress C“ (PPC) sowie die erste von Weinig bislang ausgelieferte BSP-Pressen vom Typ ProfiPress X (PPCX). Auf der Presse können Elemente mit den Maximalmaßen 16 m x 3,6 m und in Stärken bis 400 mm gefertigt werden, wobei sowohl in der Stärke als auch der Länge eine Mehrfachbelegung möglich sein wird. Das nutzbare Pressenraster beträgt 50 cm, bei einem Pressdruck von 0,8 N/mm<sup>2</sup>.

Für Vor- und Finishhobelung kommen zudem mehrere Hobelaggregate vom Typ „Hydromat 4000“ sowie ein Scanner für die Festigkeitssortierung zum Einsatz. Die Keilzinkung der Lamellen erfolgt über eine PowerJoint-Anlage mit

15 Takten/min. Zum Lieferumfang von Weinig gehört zudem ein auf dem Standard W4.0 digital basierendes Leitrechnersystem, über das eine flexible und weitgehend automatisierte Fertigung ermöglicht werden soll.

Die Verleimanlagen werden von der Oest GmbH & Co. Maschinenbau KG, Freudenstadt, beigestellt, wobei PUR-Leime zum Einsatz kommen. Die Trocknungsanlagen, über die laut Kübler der gesamte Lamellenbedarf technisch getrocknet werden soll, kommen von der österreichischen Mühlböck Trocknungsanlagen GmbH, Eberschwang. Installiert werden acht Kammern mit einem Fassungsvermögen von jeweils rund 100 m<sup>3</sup>, um möglichst getrennt nach Holzarten und Lamellenstärken flexibel trocknen zu können. Von den Gesellschaftern und Dritten sollen entsprechend nur frische Lamellen bezogen werden. Allein in den drei Sägewerken der Gesellschafter werden jährlich über 500.000 fm Nadelstammholz verarbeitet.

Vertriebsseitig soll das überwiegend in Sichtqualität produzierte BSP Kunden bei Bedarf einschließlich Projektierung und Planung angeboten werden. Mit der Graf & Kübler GmbH & Co. KG, Haiterbach, steht HolzBauWerk Schwarzwald ein Planungsbüro und Abbundzentrum zur Seite, das bereits seit 1993 am Markt ist.

Das Projekt zum Bau eines BSP-Werkes in der Region Nordschwarzwald wurde bereits seit gut zwei Jahren vorbereitet und war ursprünglich vom „Forum Weißtanne“ über eine entsprechende Machbarkeitsstudie angestoßen worden. Den Baustart für das Werk, das unter anderem im Rahmen der Landeswirtschaftsförderung unterstützt wird, gab am 1. März der baden-württembergische Minister für Ländlichen Raum und Verbraucherschutz Peter Hauk.