

Zu Dielen und Kanteln gesellen sich auch Leimplatten

Schweizerisch-rumänische Kooperation im Bereich der Robinie

Seit 2007 arbeiten eine Schweizer und eine rumänische Firma im Bereich Robinie für Terrassendielen und Banklatten, Leimholzplatten und keilgezinkte Kanteln zusammen. Von einem kleinen Lager in der Nähe von St. Gallen aus wird der Großhandel in der Schweiz mit Ware beliefert.

Rudolf Widmer (52) ist seit dem 15. Lebensjahr im Holzgeschäft. Begonnen hat er seine berufliche Laufbahn mit einer Zimmermannslehre, danach folgte noch die Ausbildung zum Schreiner und eine Weiterbildung zum technischen Kaufmann an der Abendschule.

tion, dann wollte er wieder sein eigener Herr sein und machte sich mit einer Schreinerei in St. Gallen selbständig. Eine Rückenoperation im Jahr 2000 führte wiederum zur Aufgabe der Schreinerei, nach der Genesung war Ruedi Widmer sechs Jahre bei einem großen Parkettproduzenten im Holzeinkauf tätig, ehe ihn erneut die Selbständigkeit reizte.

In den Jahren 2007/2008 gründete er dann die Firma Widmer-Holz und spezialisierte sich zusammen mit dem Sägewerk Minitehnicus auf die Robinienverarbeitung. Dessen rumänischer Eigentümer, Valentin Matesan (44), war

Robinie. Als kleiner Säger hatte er sozusagen auf dem Hinterhof begonnen und war einer der ersten, denen es gelang, Robinienholz im industriellen Maßstab korrekt zu dämpfen und zu trocknen. Dieses Wissen bildete die Basis dafür, das „Teufelholz“ zu bändigen.

Die Firma Minitehnicus in Temeschburg (Timisoara) war bis 2007 stark auf die industrielle Herstellung von Parkettfriesen und Elementen in dunkel gedämpfter Robinie ausgerichtet. Im Verlauf des Jahres 2007 wurde aufgrund sinkender Nachfrage die Idee geboren, keilgezinkte Robinienprodukte als zweites Standbein für den Betrieb mit



Keilgezinkte Robinien-Terrassendielen



Der Rohstoff, das „Teufelholz“ Robinie



Schnittholzlager im Werk in Temeschburg



Keilgezinkte Kanteln vor der Verleimung



Verleimpresse?



?



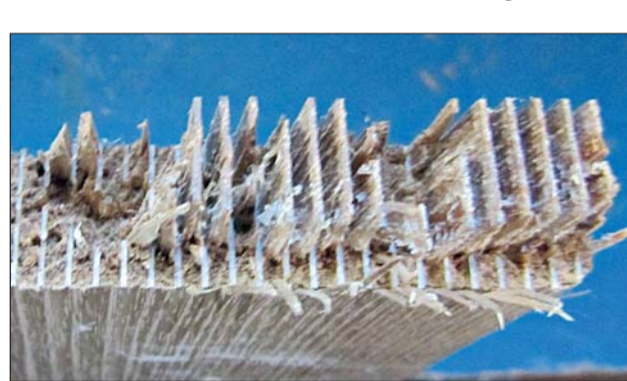
Mit einer Gatter- und einer Bandsäge (oben) werden rund 10000 Fm Robinie und rund 2000 Fm Eiche eingeschnitten.



Für die erste Stufe der Weiterverarbeitung stehen zwei Dämpf- und drei Trockenkammern zur Verfügung.



Hobeldiele



Bruchbild: In unzähligen Prüfungen nach DIN und EN wurden Biege- und Zugfestigkeit sowie das Delaminierungsverhalten gemessen, um die idealen Produktionsparameter zu ermitteln.



Gedämpfte Robinien-Leimholzplatten mit verschiedener Verleimung der Lamellen

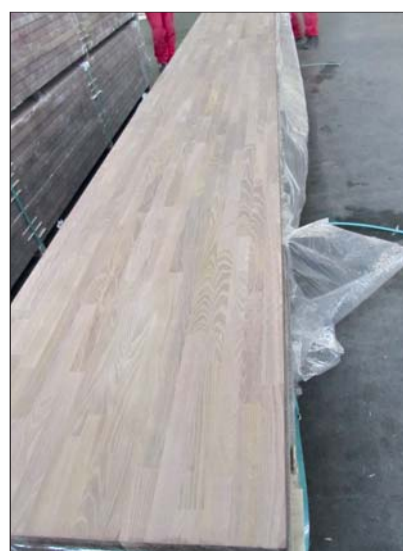
Ein Jahr lang war Widmer Geschäftsführer in einer Brettschichtholzproduk-

ursprünglich Maschinenbauingenieur, arbeitet jedoch seit rund 15 Jahren mit



Keilgezinkte Robiniedielen für die Terrasse vor dem Hobeln.

seiner 54 Kopf großen Belegschaft zu entwickeln. Mit dem erarbeiteten Wissen über den Dämpf- und Trocknungs-



Robinien-Leimholzplatte

prozess war ein Problem glücklicher-

weise bereits gelöst.

Widmers Keilzink- und Kleberfahrung wiederum war Gegenstand eines für die Kooperation wichtigen Know-how-Transfers nach Rumänien, wodurch die Entwicklungszeit bis zur produktionsreife deutlich reduziert werden konnte. Matesan und Widmer bauten innerhalb relativ kurzer Zeit die Keilzinkung auf, ließen Spezialmaschinen und -pressen bauen, machten Versuche mit verschiedenen Keilzinken-Geometrien und richteten eine eigene Werkzeugschärferei ein.

Besonderes Augenmerk galt der Verleimung der Keilzinkung. Aufgrund der Erfahrung des Klebstoffproduzenten und sowie der von Ruedi Widmer war schnell klar, welche Systeme sich eignen und welche nicht. In unzähligen Prüfungen nach DIN und EN wurden Biege- und Zugfestigkeit sowie das Delaminierungsverhalten gemessen, um die idealen Produktionsparameter zu ermitteln.

Heute arbeiten die Partner mit drei Klebstoffsystemen, um für den jeweiligen Einsatzzweck

die richtige Lösung parat zu haben. Aufgrund der Prüfungsergebnisse ließ sich feststellen, dass Pressdruck und -dauer einen größeren Einfluss auf die Festigkeit der Keilverzinkung haben als angenommen. Leistungsfähige Hydraulikpressen mit Drucküberwachung sind daher unerlässlich, um die langen Presszeiten von 50 bis 70 min zuverlässig ausführen zu können.

Im Werk werden heute sämtliche Arbeitsschritte in Eigenregie ausgeführt. Mit einer Gatter- und einer Bandsäge werden rund 10000 Fm Robinie und rund 2000 Fm Eiche eingeschnitten. Der Maschinenpark der folgenden Weiterverarbeitung umfasst zwei Spezial-Keilzinkenfräsmaschinen, zwei Leimstationen, sechs Spezialpressen für die Keilzinkenpressung, eine Standard Balkenpresse für Leimholzplatten sowie eine 8,5 t schwere Breitbandschleifmaschine mit drei Walzen.