

RAITWOOD

Hobelwerk der nächsten *Generation*

Schnell, genau und flexibel – alles sofort verstellbar mit nur fünf Mitarbeitern

Was macht man, wenn man einen so gut gehenden Hobelwarenabsatz hat, dass man sich schwer tut, weitere Kunden zu bedienen? Man baut eine weitere Linie. Raitwood war in dieser Position und hat mit der Konzeption und Installation eines sehenswerten Hobelwerkes reagiert.

✍ Gerd Ebner 📷 Raitwood

Im estnischen Unternehmen Raitwood vollzog man im Oktober 2018 den vierten großen Entwicklungsschritt. Nach dem Start mit gebrauchten russischen Maschinen Anfang der 1990iger Jahre war die Installation einer gebrauchten Weinig-Hobelanlage wenige Jahre später der nächste Schritt. 2003 folgte bereits eine leistungsstarke Waco-/Almab-Hochleistungsanlage. Alle Tuning-Maßnahmen waren aber zu wenig, daher entschloss sich das Team um CEO Ivar Dem-

bovski zum Neubau eine Hochleistungsanlage.

60 Millionen Laufmeter

„Der Ausbau der Kapazität auf 60 Mio. lfm/J, also rund 200.000 m³/J soll die Versorgungssicherheit unserer Kunden garantieren. Mit den neuen Anlagen wollten wir auch neue Maßstäbe hinsichtlich Qualitätssicherung und Kundensortierung setzen. Wir finden, wir waren erfolgreich“, erklärt Dembovski.

Halle Werbung für Holzbau

Alleine die Halle ist Holzbauwerbung pur. Das Dach der 45 mal 85-m-Hobelhalle ist 85 m freitragend. Hinzu kommt, dass die Hobelmaschine lärmdämpfend eingehaust wurde: mit speziellen Holz-Wandelementen. Die Kontrollstation und Schärferei sind in einem weiteren BSP-Häuschen untergebracht.

Genauso wenig wie die Hobelhalle eine 08/15-Industriehalle ist, entspricht die Ho-



belanlage auch nicht einer Standardlösung. „Unsere Mitarbeiter haben zuerst die Köpfe zusammengesteckt und Vorschläge gemacht, wie sie das Hobelwerk optimieren, die Stillstände minimieren und gleichzeitig die Ausbeute und Qualität erhöhen können – also letztlich auch ihre eigene Arbeit erleichtern können“, formuliert es Dembovski.

Denkweise identisch

Der schwedische Hobelmaschinenhersteller WPM wurde gemeinsam mit dem Anlagenbauer System Hall dazu geholt, um die Anlage zu realisieren. Diese Zusammenarbeit lobt Dembovski, als er den schwedischen Unternehmen eine ähnliche Denkweise attestiert – nämlich ein „agiles mindset“.

Mit einem 12 Mio. €-Investment wurde eine schnelle und extrem flexible Anlage geschaffen. Dembovski: „Auf ihr lassen sich viele verschiedene Produkte sehr effizient herstellen. Das ist genau das, was wir unseren Kunden offerieren wollen.“

Stabiler und ausgefeilter

WPM thematisiert wurde diese Hobelanlage schon heuer im Mai auf der Ligna. Dort wurde sie als „stabiler, mit höherer technischer Finesse und ausgefeilterer Elektronik“ angepriesen als vergleichbare Anlagen.

Überall Qualitätskontrollen

An der Entstapelung werden die Holzfeuchte (Brookhuis) und die Dimension (ATB) geprüft. Teile, die zu feucht oder gekrümmt sind, können ausgeschieden werden. Liegt ein Stück auf der verkehrten Seite, dreht es ein Wender um. Wie in der Hobelinie 1 lässt sich die Rohware an zwei Stenner-Bandsägen auftrennen.

Scanner, CNC, 300 m/min

Solcherart vorbereitet geht es zur Hauptmaschine: Der Hochleistungs-Hobelmaschine von WPM für bis zu 300m/min Vorschub. Diese sorgt nun bei 260m/min für Nut-Feder-Profile mit perfekter Oberfläche. Die Raitwood-Anlage arbeitet mit elf Spindeln. Sie kann unter anderem auch spalten. Damit sind alle Varianten für die drei Raitwood-Hauptprodukte möglich:

- Profilbretter
- Blockhausbohlen
- festigkeitssortierte Bausortimente

Ständig Hobelbild kontrollieren

Wie weit es mit der Elektronik geht, zeigt der ATB-Scanner Spectra 4.0 unmittelbar im Anschluss. Dieser kontrolliert bei voller Geschwindigkeit die Hobeloberfläche. Erkennt der Scanner einen Fehler, kann sofort re-

agiert werden. Raitwood behält permanent die Kontrolle über das Hobelbild. Und: Das Unternehmen kann jedem Teil sofort eine Sortierentscheidung mitgeben.

80 Stück pro Minute sortieren

„Kein Mensch kann 80 Stück pro Minute visuell sortieren. Daher brauchen wir eine verlässliche Elektronik“, argumentiert Dembovski. „Jeder Kunden hat eigene Wünsche. Der Scanner kann entsprechend sortieren und kontrollieren. Es geht um Millisekunden, in denen festgelegt wird, ob diese oder jene Kombination an Holzmerkmalen für den Kunden passt oder nicht – das schaffen Menschen nicht.“

Im Anschluss wird die Ware absorbiert. Handelt es sich um Bausortimente, kann noch per Brookhuis mitgEscan Stress grading die Festigkeit ermittelt werden.

Handarbeit, dort wo nötig ...

An der gesamten Anlage arbeiten nur fünf Personen. Obwohl man bei Raitwood also tunlichst auf Vollautomatisierung und elektronische Kontrolle setzt – bei der Verpackung stehen dann doch Mitarbeiter. „Bei unserer Produktvielfalt kommen wir hier nicht um Handarbeit herum“, argumentiert Dembovski. //



- 1 **Hobelhalle ist pure Werbung für Holzbau:** 85 m freitragend, die Einhausung der Service- und Kontrollstation ist aus BSP gefertigt
- 2 **CEO und Eigentümer Ivar Dembovski:** „Wir wollten mehr Output, den wir rationeller, schneller und genauer erzeugen können.“
- 3 **Hochleistungs-Hobelanlage von WPM:** die elf Spindeln lassen sich servogesteuert rasch auf neue Dimensionen umstellen
- 4 **Hochmoderne Arbeitsplätze:** Bei 80 Brettern pro Minute sortiert die Maschine, der Mitarbeiter überwacht lediglich
- 5 **Joint thinking:** System Hall, WPM, ATB, Stenner und Raitwood konzipierten gemeinsam die Anlage
- 6 **ATB-Scanner kontrolliert und sortiert bei voller Geschwindigkeit**

RAITWOOD

Ort: Reola, Tartumaa/EE

Geschäftsführer/Eigentümer:

Ivar Dembovski

Mitarbeiter: 160

Firmenareal: 20 ha

Hobelwaren: 200.000 m³/J; 60 Mio. lfm/J (2019)

Märkte: Anrainerstaaten der baltische See sieht man als Heimmärkte, exportiert wird aber in Summe in 38 Exportländer

