

LABE WOOD

# Neues Sägewerk *gestartet*

**1 Mio. fm-Standort in Tschechien nahm den Betrieb auf**

Ende Dezember 2018 hieß es aus Steti: „Wir bauen schon.“ Gemeint war damit das Unternehmen Labe Wood – ein Gemeinschaftsprojekt von Eco-Invest, Unitimber, der Holzindustrie Maresch und dem Papierriesen Mondi. Mitte März erhielt man die Genehmigung für den Probebetrieb.



✍ Martina Nöstler 📷 Labe Wood, Rudnick & Enners (1)

Der Name Labe Wood leitet sich vom Standort ab: Steti liegt am Fluss Labe, tschechisch für Elbe. Das Sägewerk grenzt an die Zellstofffabrik Mondi, was einen logistischen Vorteil bringt: Der Konzern nimmt das gesamte Sägerestholz ab. Das Schnittholz vermarktet Labe Wood selbst.

## 115 Mio. € für neues Sägewerk

Labe Wood investiert in das Sägewerk – nach eigenen Angaben eines der modernsten in der Region – rund 115 Mio. €. Die Einschnittskapazität beziffert man mit 1 Mio. fm/J im Zweischichtbetrieb. „Damit schaffen wir eine enorme Chance für die Verarbeitung von heimischem Rundholz in Tschechien“, sagt Radim Strava, technischer Geschäftsführer von Labe Wood. Das Unternehmen strebt an, Rundholz vor allem aus den bisher für den Export genutzten Quellen ohne Wertschöpfung einzuschneiden.

Die Bauarbeiten für das neue Sägewerk starteten im Dezember 2018. „Am 19. März schafften wir einen entscheidenden Meilenstein: Das Projekt hat die notwendigen Bedingungen erfüllt und die Genehmigung für den Probebetrieb erhalten“, bestätigt der

kaufmännische Geschäftsführer, Tomas Soltes.

Das Sägewerk kommt mit nur wenigen Ausrüstern aus. Hierbei wandte man sich laut Labe Wood an die Hersteller von Weltklastentechnologien: Der Rundholzplatz, die Aufgabe zur Sägelinie sowie die beiden Sortierwerke für Haupt- und Seitenware stammen von Springer, Friesach, die Entrindung stammt von Valon Kone, Lohja/FI. Linck, Oberkirch/DE lieferte die Spaner-Profilieranlage für eine Einschnittleistung von bis zu 1 Mio. fm/J. Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, zeichnet für die gesamte Entsorgungsanlage sowie die Onlineanbindung zum Mondi-Zellstoffwerk verantwortlich. Für eine saubere Luft in den Hallen sorgt die Entstaubungsanlage von Scheuch, Aurozmünster. Den Transport von Rund- und Schnittholz erledigen Maschinen von Volvo, Liebherr und Kalmar. Die Trockenkammern sind bereits genehmigt, wurden aber im ersten Bauabschnitt noch nicht umgesetzt.

## Start genau nach Plan

Nach einer langen Planungsphase und gut einem Jahr Bauzeit konnten im Februar die

ersten Stämme über die Linck-Linie fahren.

„Wir haben im September mit der Montage begonnen und die Sägelinie genau im Zeitplan hochgefahren“, erklärt Alexander Gleich, der das Projekt seitens Linck betreut. Seit Ende März läuft der offizielle Testbetrieb. Die Linck-Linie ist auf Rundholz von 3 bis 5 m Länge sowie Zopfdurchmesser bis 50 cm ausgelegt.

Die vorsortierten Stämme gelangen über die Springer-Aufgabe zur Sägelinie. Das Besondere: Das Rundholz wird erst unmittelbar vor dem Einschnitt entrindet. Das Holz passiert zuerst den Microtec-3D-Scanner. Gemäß den Daten ermittelt die Linck-Optimierung den bestmöglichen Einschnitt. Entsprechend dem Schnittbild dreht die Vorrichtung den Stamm in die optimale Position für den Vorschnitt. Der erste VM 50-Spaner erzeugt zwei plane Flächen. Danach wird das Holz um 90° gedreht und dem Nachschnittspaner VM50 zugeführt. Dessen Einzugsvorrichtung ist mit einer Modelloptimierung ausgestattet, die das Modell zur Erzielung einer besseren Ausbeute diagonal ausrichten kann. Es folgt eine weitere 3D-Vermessung, anhand deren Daten die Sei-



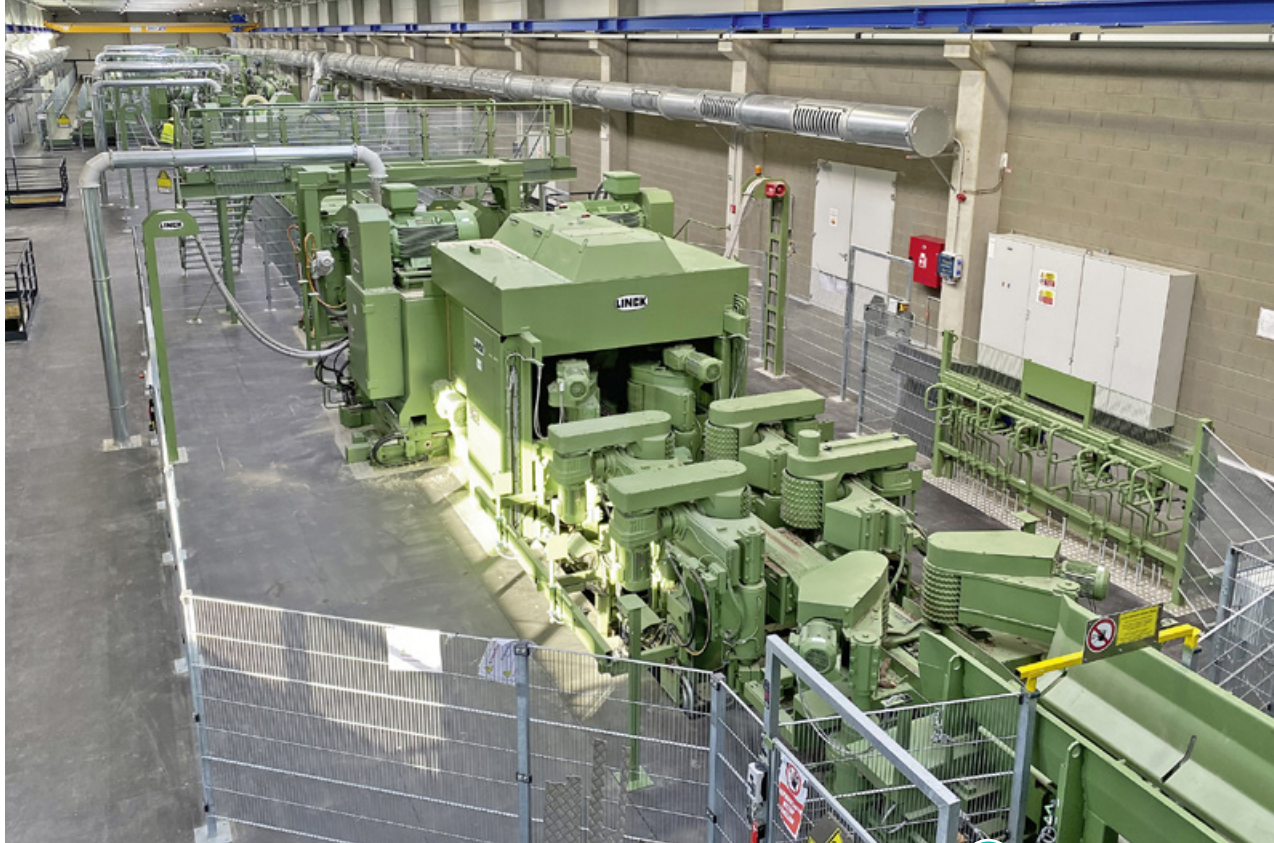
Linck-Linie: Einzug Vorschnittspaner mit Vorzentriereinheit und Doppeldrehwalzenpaar für automatische Eindrehung



Immer den Nachschub im Blick: Der Bediener der Sägelinie sitzt mit Blick in Richtung Rundholzubringung



Das neue Bürogebäude von Labe Wood in Steti



Blick in die Sägehalle mit der neuen Linck-Profilierlinie

tenware in Breite, Lage und Länge optimiert wird. Die Optimierung erfolgt nicht nach Volumen, sondern anhand einer kundenspezifischen Datenbank nach Wert.

Die Umsetzung des Optimierungsergebnisses realisiert die erste Profiliergruppe, bestehend aus zwei Profilieraggregaten des Typs VPM 450 und einem Sägeaggregat CSMK375-A1/B1. Bei Labe Wood entschied man sich für die VPM 450 als Profilieraggregat, weil diese ausrissfreie Oberflächen produziert. Dies wird durch zwei rechtwinklig zueinander angeordnete Sägeblätter pro auszufräsende Ecke erreicht. Das direkt anschließende Sägeaggregat CSMK 375-A1/B1 trennt bis zu vier Seitenbretter ab.

#### Insgesamt bis zu acht Seitenbretter

Der Kantling wird erneut um 90° gedreht und der zweiten Profiliergruppe zugeführt. Diese Maschinengruppe besteht aus den identischen Maschinen, also zwei Profilier-

aggregaten VPM 450 und einem Sägeaggregat CSMK375-A1/B1. Damit lassen sich im Vor- und Nachschnitt also insgesamt bis zu acht Seitenbretter erzeugen.

Nach einer erneuten Drehung mit der Vorrichtung DV56 folgt eine der Besonderheiten dieser Linck-Linie: Die Hauptware wird separat horizontal und vertikal aufgetrennt. Dafür steht eine Maschinengruppe, bestehend aus der Horizontalkreissäge des Typs HKM360-A1 sowie einer Doppelwellenkreissäge des Typs MKS 350, zur Verfügung. Da die Seitenbretter bereits in der vorherigen Maschinengruppe erzeugt und separiert wurden, kann der horizontale Schnitt vor dem vertikalen erfolgen. Dadurch erhöhen sich die Flexibilität und Variabilität in der Schnittbildgestaltung wesentlich, was eine leichtere Anpassung der Schnittbilder an verschiedene Märkte und deren Anforderungen ermöglicht. Im Gespräch verweist Gleich auf eine weitere >>

**LABE WOOD**  
**Standort:** Steti/CZ  
**Gegründet:** 2018  
**Geschäftsführer:** Radim Strava und Tomas Soltes  
**Investoren:** Mondi, Holzindustrie Maresch, Eco-Invest, Unitimber  
**Investitionssumme:** 115 Mio. €  
**Mitarbeiter:** derzeit 130, im Vollbetrieb 160  
**Einschnittskapazität:** 1 Mio. fm/J  
**Produkte:** alle gängigen Schnittholzdimensionen  
**Absatzmärkte:** Europa und Nordafrika



Radim Strava, technischer Geschäftsführer von Labe Wood, in dem neuen Werk in Steti



Seitenbrett-Separierer mit Staubschutzhaube, angeschlossen an die Absauganlage von Scheuch

Besonderheit der Anlage: „Bei allen Aggregaten, also den Spanern, den Profiliereinheiten oder der Doppelwellenkreissäge, entschieden sich die Verantwortlichen von Labe Wood immer für die stärksten beziehungsweise stabilsten Ausführungen, die Linck zu bieten hat.“

**Gute Zusammenarbeit – individuelles Konzept**

Für die gesamte Restholzentsorgung im Sägewerk zeichnet Rudnick & Enners verantwortlich. Die Sägewerksentsorgung ist auf mehr als 700 Srm/h Hackschnitzel ausgelegt. Die Späne und Hackschnitzel werden unterhalb der Linck-Sägelinie mit Rollenbändern des Typs RE-RB gesammelt und anschließend leistungsgeregelt mit Hochleistungs-Trogkettenförderern zu den Rudnick & Enners-Sieben transportiert. Diese separieren die Sägespan- und Hackgutfraktion.

Die Anbindung der Sortierlinien-Entsorgung erfolgt unter anderem mittels Rudnick & Enners-Rohrgurttförderern des Typs RE-RGF-O. „Diese zeichnen sich insbesondere durch ihre Wartungsfreundlichkeit und Effizienz in Verbindung mit hohen Durchsatzleistungen aus“, erklärt Sven Rudnick, Prokurist bei Rudnick & Enners. Insgesamt installierte der Entsorgungsspezialist fünf Siebmaschinen der neuesten Bauart zur Absiebung des Stoffstroms in drei Fraktionen. Die Aufteilung des Stoffstroms von der Sägelinie und Sortierung kann hierbei variabel und lastabhängig auf die Siebmaschinen erfolgen.

Bei der Ausführung des Sägewerks wurde auf eine solide und stauboptimierte Ausführung sowie Redundanz geachtet. Zur Zerkleinerung der anfallenden Resthölzer installierte Rudnick & Enners drei Trommelhacker, unter anderem des Typs RE-TH 500/1.050/9. Robuste Gurtbecherwerke transportieren die ausgesiebten Hackschnitzel und Sägespäne zur automatischen Boxenbeschickung. „Die Befüllung der Boxen erfolgt hierbei bedarfs- und füllstandsoptimiert mittels Verfahrbändern“, sagt Rudnick. Eine Onlineanbindung der Hackschnitzelfraktion mit Rohrgurttförderern von Rudnick & Enners zwischen dem Sägewerk und dem angrenzenden Mondi-Zellstoffwerk über eine Strecke von rund 700 m befindet sich zurzeit im Bau.

Neben der Anlagentechnik lieferte Rudnick & Enners auch die gesamte Schalt- und Steuerungstechnik inklusive der kompletten Visualisierung.

**Umfangreiche Bauphase**

Zu verschiedenen Zeiten während des Baus beschäftigte das Projekt etwa 300 Unternehmen aus Tschechien und mehreren anderen europäischen Ländern und bot mehr als 1400 Personen Arbeit, die zumeist aus der Region kamen, informiert man bei Labe Wood. Darüber hinaus hatte das Projekt viele indirekte positive Auswirkungen für lokale Zulieferer, wie Unterkunft, Transport oder Restaurants.

Für die ausgezeichnete Arbeit und Koordination bedankt sich Labe Wood – neben den bereits genannten Ausrüstern – bei seinen wich-

tigsten Partnern für diese Leistung: Die Bauarbeiten führte ein Konsortium aus Strabag und Metrostav in höchster Qualität durch. Die termingerechte Installation der Technologie in der gewünschten Qualität wurde durch die Unternehmen Axis, ISE, Wikbud, Fischer Elektro und Oratec ermöglicht. Die IT-Infrastruktur-Dienstleistungen deckten Timbertec, Softip als SAP-Anbieter und Unipro Solutions als Systemintegrator ab. Und nicht zuletzt stellte Bilfinger Tebodin Personal für die Bauleitung zur Verfügung, Beratungsleistungen erbrachten PMC Consulting, Elite Permitting, Inspekt-Servis. Die Finanzierung der Projektinvestitionen und des Betriebskapitalbedarfs stellte die Sberbank sicher.

Derzeit beschäftigt Labe Wood direkt 130 Mitarbeiter. „In den nächsten Quartalen werden wir uns auf das Hochfahren der Produktion konzentrieren und den internen Personalbestand auf bis zu 160 Mitarbeiter erhöhen“, erklärt Soltes.

Die derzeitige Situation durch die Ausbreitung des Coronavirus hat auch Labe Wood beeinflusst. „Aber bisher sind wir froh, dass sich keiner unserer Mitarbeiter infiziert hat. Unser Hauptaugenmerk liegt auch heute auf der Gesundheit unserer Mitarbeiter“, bestätigt Soltes.

Aufgrund der Entwicklung angesichts der Corona-Pandemie musste Labe Wood wegen der von der tschechischen Regierung auferlegten Einschränkungen die ursprünglich für den 25. März geplante Eröffnungsfeier vorübergehend verschieben. Das Unternehmen hofft, dass sich die derzeitige Situation so schnell wie möglich beruhigt und Labe Wood die Möglichkeit hat, eine Eröffnungsfeier zu einem neuen Termin zu organisieren, um seine Erfolgsgeschichte und die erreichten Meilensteine mit seinen Partnern und Gästen zu teilen. //



*Absiebung nach drei Fraktionen mit Schwingsichtern des Typs RE-RS von Rudnick & Enners*



*Transport der Hackschnitzel- und Sägespänefraktion mit Gurtbecherwerken des Typs RE-GBW*



*Ebenfalls von Rudnick & Enners: bedarfs- und füllstandsoptimierte Boxenbefüllung mit verfahrenbaren Förderbändern des Typs RE-MB*