



Mit der jüngsten Investition kann Cordes Holz in Bremerhaven künftig 200.000 m³/J KVH und 50.000 m³/J BSH produzieren



Leisse zeichnet in Bremerhaven für die gesamte Mechanisierung sowie das Anlagenkonzept verantwortlich

CORDES HOLZ

BSH vom Hafen

Komplexes Leimholzwerk bringt Kapazität und Flexibilität unter einen Hut

Eigentlich war die Planung für das neue BSH- und KVH-Werk in Bremerhaven schon abgeschlossen, als sich für Cordes die einmalige Gelegenheit ergab, ein Nachbargrundstück samt Produktionshallen zu erwerben und damit deutlich größer zu Denken als ursprünglich geplant. Für Leisse bedeutet dies den bislang umfangreichsten Auftrag der Unternehmensgeschichte.

Günther Jauk Gerd Ebner (1), Leisse (5)

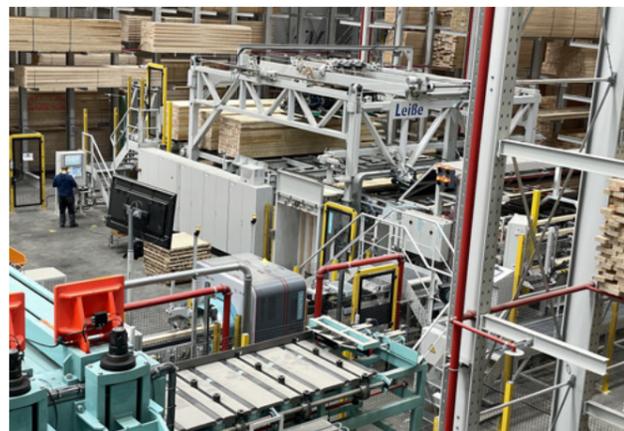
Zuerst Hirschberg und dann Bremerhaven: Mit groß angelegten Investitionen erweiterte Cordes Holz zwei der größten KVH-Standorte Deutschlands um hochmoderne BSH-Linien. In Hirschberg startete die neue Produktion der zur Cordes gehörenden Rettenmeier Holzindustrie bereits 2021, bevor man heuer das Werk in Bremerhaven hochfuhr.

Mit dem Neubau erhöht sich die Kapazität in Bremerhaven auf 200.000 m³/J KVH und

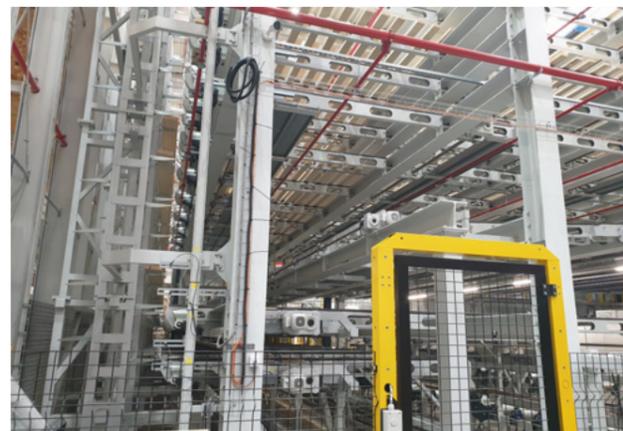
50.000 m³/J BSH (Duo/Trio) – die Investitionssumme liegt bei rund 50 Mio. €. Cordes möchte in Bremerhaven neben der Fichte auch Kiefer, Douglasie und Sibirische Lärche mit bis zu 16m Länge verkleben.

Ursprünglich war die Neuinstallation für eine bestehende Lagerhalle konzipiert, allerdings konnte Cordes im Projektverlauf die Halle eines Nachbarbetriebs erwerben. Die üppige Raumhöhe und 40m stützenfreie Breite eröffneten dem Unternehmen neue

Möglichkeiten, die in enger Abstimmung mit Leisse, Winterberg/DE, realisiert wurden. Die Maschinenbauspezialisten zeichnen in Bremerhaven für die komplette Mechanisierung und das Gesamtkonzept verantwortlich. „Vom Prinzip her sind unsere beiden neuen Werke sehr ähnlich aufgebaut, allerdings haben wir uns in Bremerhaven in bestimmten Bereichen für andere Ausstatter, wie eben Leisse entschieden“, informiert Geschäftsführer Andreas Cordes.



Nach der Vakuumstapelung von Leisse gelangt die Rohware zur Microtec-Qualitätsbeurteilung



In einem Etagenlager härten die keilgezinkten Lamellen aus



In Bremerhaven realisierte Leisse das bislang größte Projekt der Unternehmensgeschichte



Mit Kragarmregalen für Rohwarenpakete nutzt Cordes die Hallenhöhe optimal aus

Optimales Anlagenlayout

„Gemeinsam mit dem Kunden haben wir zweimal ein optimales Layout für die jeweiligen Platzverhältnisse erarbeitet. Ein Mehraufwand der sich sicherlich bezahlt macht“, berichtet Leisse-Geschäftsführer Franz-Josef Körner.

Konkret orderte Cordes eine leistungsstarke aber ebenso flexible Kombinationsanlage für KVH, BSH, Duo- und Triobalken. Die

Produktion beginnt mit zwei Vakuum-Entstapelungen inklusive Latenerkennung und Abstreifsystem, wobei die Rohwarenpakete von Hochregallagern mithilfe eines Voith-Deckenkrans eingehoben werden. Von der Aufgabe Nummer zwei gelangt die sortierte Ware direkt zur Keilzinkenanlage des Typs Power Joint 18 von Weing Grecon. Nach der Vakuumstapelung Nummer eins wurden hingegen ein Curvescan und ein Viscan von Microtec sowie ein Wender für die Nachbeurteilung mit anschließendem Qualitätspuffer mit fünf Etagen realisiert. Von dort gelangen die beurteilten Lamellen in eine Keilzinkenanlage des Typs Power Joint 12 und in weiterer Folge in ein Etagenlager welches für alle keilgezinkten Lamellen als Aushärtelager und Puffer dient.

Über eine Lamellen-Hobelanlage von Rex erreichen die Hölzer ein großzügig ausgeführtes Beleimdeck mit zwei Etagen. Von dort erfolgt die Entnahme der Lamellen für die Flächenbeleimung, bevor es für das BSH sowie für Duo- und Triobalken in die von Ledinek realisierte Rotationspresse geht. Im Anschluss wird das Lamellenholz vereinzelt, bei Bedarf von einer Resch-Trennbandsäge aufgetrennt und einer der beiden Rex-Finalhobeln zugeführt. Diese verfügen über 600 beziehungsweise 1000 mm Arbeitsbreite und sind mit einer Profilerinheit ausgestattet.

Lagerware und Losgröße 1

Nach den Hobelanlagen gelangen die Elemente wahlweise direkt zu zwei übereinander liegenden Schieberkappsägen oder davor noch zu Flickstationen inklusive Wender, wo Oberflächenfehler manuell ausgebessert werden können.

Die fertigen Bauteile erreichen wahlweise einen der beiden Kommissionierbereiche wo Leisse automatische Vakuumloader realisierte, welche die Hölzer entweder auf großen Parkdecks zwischengelagern oder direkt in offene Pakete stapeln. „Hier können optional Einzelstangen foliert oder mithilfe einer Stapelanlage große Kommissionen

und Lagerware zusammengestellt werden“, erläutert Körner. Eine automatische Shuttle-Rollenbahn leert die Kommissionsplätze und führt die Pakete der Verpackung zu. Von dort geht es zum Abholplatz des Fertigwarenkrans.

Komplexer Materialfluss

Dass in der komplexen Produktion jedes Element zur richtigen Zeit am richtigen Ort ist, liegt in der Verantwortung von Alpha, Finnentrop/DE. Die Softwarespezialisten zeichnen in Bremerhaven für das gesamte Leitrechnersystem sowie einen Teil der Leisse Ablaufsteuerung verantwortlich. „Alpha hat uns bei der Programmierung der Paketierung und im Fertigwarenereich unterstützt, da wir in dieser Zeit Kapazitätsengpässe hatten“, berichtet Körner.

Aktuell erhält die Produktion gerade den letzten Feinschliff. „Nachdem der vordere Anlagenbereich bereits tadellos läuft, sind wir gerade dabei, den hinteren Teil zu optimieren. Wenn dies in naher Zukunft abgeschlossen ist, haben wir das größte und zudem eines der komplexesten Projekte unserer Unternehmensgeschichte erfolgreich abgeschlossen“, betont Körner. //



Cordes-Geschäftsführer Andreas Cordes (Mitte) gemeinsam mit Leisse-Projektleiter Christian Körner (li.) und -Geschäftsführer Franz-Josef Körner