

## Brüning und Bayernfonds modifizieren Langzeitvertrag

Die sechs Biomasse-HKW der Bayernfonds Best Energy 1 GmbH (BBE), München, mit einem Gesamtjahresbedarf von etwa 360 000 t Nawaro-Brennstoff werden seit August 2011 von der Brüning-Gruppe, Fischerhude, mit Rohstoffen versorgt. Im Rahmen des Vollversorgungsvertrages, der für 15 Jahre geschlossen wurde, ist nun für das Jahr 2014 vereinbart worden, die Brennstoffsituation weiter zu optimieren, um die wirtschaftliche Situation des Bayernfonds zu verbessern. Dazu soll das Preis-Leistungs-Verhältnis beim Brennstoff weiter angehoben werden, also Brennstoff mit höherem Heizwert geliefert werden. Schwerpunktmäßig soll dazu Brennstoff höherer Qualität geliefert werden, u. a. mit geringerem mineralischen Anteil. Zudem soll künftig der Einsatz von abgelagertem und dadurch trockenerem Material belohnt werden.

## German-Pellets-Werk in Woodville zertifiziert

Das German-Pellets-Werk in Woodville, Texas, hat das EN-plus-Zertifikat erhalten. Das Gütesiegel bescheinigt, dass die Holzpellets aus dem Werk, welches im Sommer in Betrieb genommen wurde, den hohen europäischen Produktansprüchen genügen. Das Werk in Woodville hat eine Jahreskapazität von 578 000 t Holzpellets und kann sowohl Industriekunden als auch Geschäftskunden und den Privatmarkt mit Holzpellets zur Erzeugung von Strom und Wärme beliefern. Die Holzpellets aus Woodville werden über den Hafenanstandort Port Arthur (Texas/USA) nach Europa verschifft. „Die US-Mengen tragen dazu bei, den Strom- und Wärmemarkt in Europa jederzeit in hoher Qualität und wettbewerbsfähig mit Holzpellets zu versorgen“, sagt Unternehmenssprecherin Claudia Röhr. Große Volumina werden insbesondere bei der Umstellung von Heiz- und Kraftwerken nachgefragt.

3 500 Musterküchen platziert. Flankiert wurde diese durch eine große Werbekampagne. Einen großen Bericht zu Electrolux Deutschland veröffentlicht das „Holz-Zentralblatt“ in der Ausgabe Nr. 1 im nächsten Jahr.

## Ima Klessmann ehrt langjährige Mitarbeiter

„Gut ausgebildete Mitarbeiter sind der Garant für internationale Wettbewerbsfähigkeit.“ Das war eine der Kernaussagen von Rüdiger Schliekmann, geschäftsführender Gesellschafter der Ima Klessmann GmbH, Lübbecke, anlässlich der Auszeichnung von 43 langjährigen Mitarbeitern für ihre 40- bzw. 25-jährige Betriebszugehörigkeit. Die Jubilare bringen es zusammen auf 1210 Lebensjahre, die sie bei dem Hersteller von Maschinen und Anlagen verbracht haben. Gut ausgebildete und motivierte Mitarbeiter, die durch Erfahrung und kontinuierliche Weiterbildung die hohen Anforderungen des Marktes und der Kunden erfüllen könnten, seien heute wichtiger als je zuvor, betonte Schliekmann.



## Hol

Der Ve Zimme vembe ma „H Konstr wurden keiten te und mern z tiert. C ner F men Gaildoi kompe produk hat. Geschä läuterte ten un darübe das Ur der Ed.

## PRODUKTE UND DIENSTLEISTUNGEN

# Besäumen und Kappen auf ein- und derselb

Reinhardt rüstet die Kappanlage »Slim-Line« für den Verpackungszuschnitt auch mit einem Zusatz

In den Zulieferbetrieben der Verpacker\* müssen oft Flächen produziert werden, wie z.B. Kistendeckel. Ein typischer Deckel, der aus Schnittholz gefertigt wird, soll 1 m lang und 86 cm breit werden. Der reine Längenzuschnitt der benötigten Bretter ist schon seit Jahrzehnten gelöst\*, die Herausforderung ist aber, nicht nur die benötigten Längen, sondern auch die erforderlichen Brettbreiten exakt und ohne viel Verschnitt zu erzeugen.

Angenommen, ein Auftrag wird mit 10 cm-Brettern zugeschnitten, so muss für den 86 cm-Kistendeckel zu den acht benötigten 10 cm breiten Brettern ein

einzelnes Brett von 100 mm auf 60 mm besäumt werden. Dies geschieht in einem weiteren Arbeitsschritt auf einer Besäumsäge oder Formatsäge.

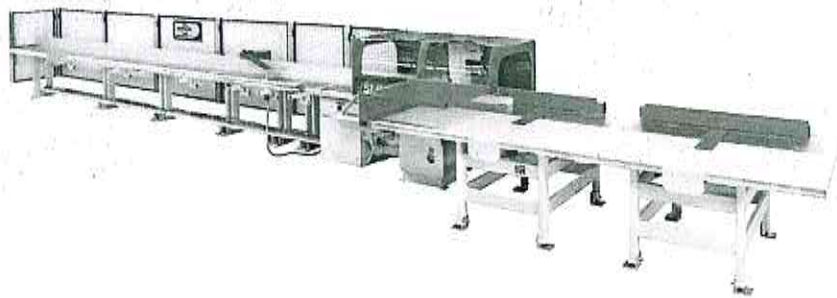
Üblicherweise werden bisher alle Bretter für einen Auftrag (z.B. 50 Kistendeckel) auf Maß gekappt. Mit den auf Länge gekappten Teilen geht es an eine weitere Maschine, an der dann der Besäumschnitt vorgenommen wird, um die gewünschte Fläche in der Breite zu erzeugen.

Ein weiteres Beispiel, das die Problematik beschreibt, ist die Deckfläche bei Sonderpaletten. In manchen Branchen wird von den Palettenherstellern eine zu 65 % geschlossene Deckfläche ver-

langt. Für eine 1 m Breite Palette aus 10 cm-Brettern müssen für jede Deckfläche sieben Bretter bereitgestellt werden, dann wäre die Palettendeckfläche zu 70 % geschlossen. Oder man macht sich die Mühe und besäumt jedes siebte Brett, um exakt auf 65 % Deckfläche zu kommen.

In beiden Fällen wird es schwieriger, wenn statt sortierter Ware Rohware mit fallenden Breiten zum Einsatz kommt. In diesem Fall kann man nicht wissen, wie viele Bretter auf das gewünschte Maß gekappt werden müssen, um die entsprechenden Flächen in der richtigen Anzahl zu fertigen. Es ist davon auszugehen, dass man entweder zu viele oder zu wenige Bretter kappen wird und sehr häufig den zusätzlichen Arbeitsschritt für das Besäumen benötigt.

Die Reinhardt-Kappanlage „Slim-Line“ wurde in der Vergangenheit auf Kundenwunsch hin bereits mit Zusatzaggregaten wie zum Beispiel zum Bohren oder Fräsen ausgestattet. Noch relativ neu ist die Idee, die Maschine mit einem Besäumaggregat auszustatten. Es wird im Einlauf zur Kappsäge installiert.



Kappanlage „Slim-Line“ in der Basisversion: Automatisches Zuschneiden von Leisten, Brettern und Kanthölzern für die Einzel- und Serienfertigung. Um den Schnittbereich der Säge optimal auszunutzen, können die Werkstücke auch in Paketen verarbeitet werden. Links die Zuführung der Rohware, in Bildmitte die Kappeneinheit, rechts zwei Abschiebetische.

\* Die Exportverpacker, speziell Hersteller von Kisten Reinhardt ein wichtiges Kundensegment. Viele Produkte die Anforderungen der Verpackungsbranche zugeschnittene Arbeit steht häufig die Software, das ist z.B. Date aus der Arbeitsvorbereitung, um die Kleinserien effizient



Eine um e heit (rote Bildmitte is

Am Be trags im Z von der Bretter der Anhand d weiß die säumschni muss. Das diesem Pa