

GELO HOLZWERKE

# Effizient zu Losgröße 1

## Investitionen in Produktion und Ablauforganisation machen sich bezahlt

Die GELO Holzwerke haben sich mit einem umfangreichen Produktspektrum an Bauholz und KVH – speziell in Losgröße 1 – einen Namen gemacht. Von 2014 bis 2016 fährt GELO erneut ein umfangreiches Investitionsprogramm in Höhe von 3,2 Mio. €. Die vordergründigen Ziele: gesteigerte Effizienz sowie einen Mehrwert für die Kunden zu schaffen.

 Martina Nöstler

Vollsortimenter zu sein, haben sich die GELO Holzwerke aus Weissenstadt/DE im Fichtelgebirge seit Jahren auf die Fahne geheftet. Die Besonderheit: Das Zauberwort heißt dabei „Losgröße 1“. Bei einem jährlichen Einschnitt von rund 250.000 fm, einer angeschlossenen KVH-Produktion mit etwa 45.000 m<sup>3</sup>/J bis 15 m Länge sowie rund 20.000 m<sup>3</sup>/J bis 6 m Länge ist dies eine enorme logistische Herausforderung. Um seine Kunden noch rascher bedienen zu können, hat Geschäftsführer Wolf-Christian Küspert das Investitionsprogramm von 2014 bis 2016 vor allem auf Effizienz ausgerichtet. „Die Kunden – bei uns also speziell die Holzhändler – stehen dabei natürlich im Vordergrund“, berichtet der Unternehmer. „Zudem sollen diese Maßnahmen auch die internen Strukturen verbessern.“

### Vom Rundholzplatz bis zur Weiterverarbeitung

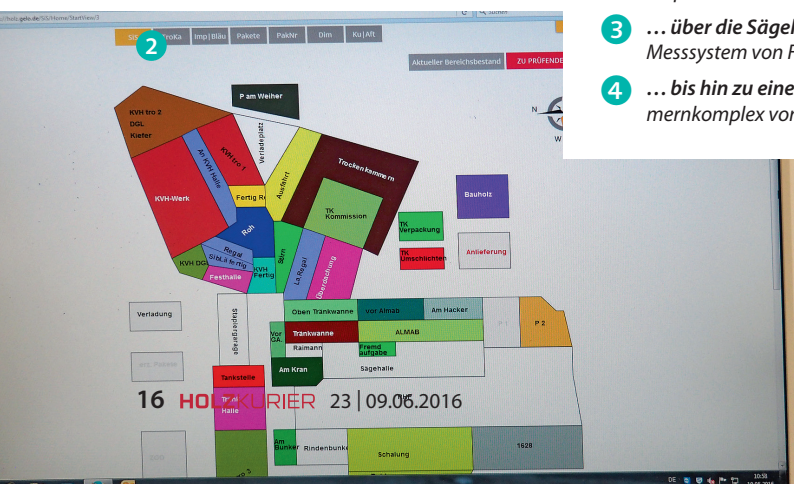
Die gesetzten Maßnahmen betreffen beispielsweise den Rundholzplatz: Hier installierte GELO eine zusätzliche Kurzholzaufgabe von Holtec samt einer Nicholson-Entrindung. „Damit sind wir in der Lage, vom Forst beziehungsweise von unseren Lieferanten Kurz- und Langholz anzunehmen“, führt Küspert aus.

Ein besonderes Highlight ist in der Sägelinie das neue System Circular Saw Monitoring (CSM) von Fellner Engineering, Wr. Neudorf: Ein Mikrofon ermittelt die Frequenz des Sägeblattes. Weicht das Geräusch von der Norm ab, ist dies ein Indiz für ein „Zwicken“ im Holz. Der Vorschub reguliert beziehungsweise stoppt automatisch. Damit lassen sich die Sägeblattstandzeit deutlich erhöhen und die außerplanmäßigen, unproduktiven Stillstandszeiten wesentlich verringern (s. Holzkurier Heft 51-52/2015, S. 20). „Ich konnte mir das anfangs gar nicht vorstellen, zumal die Messung sehr unscheinbar ist. Unser Sägenführer und die Schärfspezialisten sind begeistert – und ich auch“, meint Küspert.

Nachdem GELO bereits 2011 eine neue Kesselanlage sowie zwei Trockenkammern installierte, kommen bis zum Sommer zwei weitere Trockenkammern hinzu. Dafür laufen im Moment die Vorbereitungen in Weissenstadt. Beim Ausrüster setzt Küspert seit vielen Jahren auf Mahild, Nürtingen/DE. Besonders überzeugt ist der Unternehmer vom Energiemanagementsystem der Trockenkammer. „Unsere Trocknungskapazität steigt damit auf über 100.000 m<sup>3</sup>/J. Wir können also 100% unseres Einschnitts im Sägewerk für die Weiter-



- 1 **GELO-Geschäftsführer Wolf-Christian Küspert zeigt die Weiterverarbeitungslinie**
- 2 **Das Investitionsprogramm zieht sich durch das gesamte Werk – angefangen bei dem Staplerinformationssystem SIS von novere ...**
- 3 **... über die Sägelinie mit dem neuen Messsystem von Fellner ...**
- 4 **... bis hin zu einem weiteren Trockenkammernkomplex von Mahild**



verarbeitung beziehungsweise auf Kundenwunsch trocknen“, informiert Küspert. Bedingt durch den Einsatz des Mahild-Impuls-Intervall-Systems können bei der Holz Trocknung wesentliche Einsparungen beim elektrischen Energiebedarf erzielt werden. Das System ermöglicht in Abhängigkeit von der zu trocknenden Holzstärke eine Reduktion des elektrischen Energiebedarfs von 20 bis 40%. Eine Verringerung der Lärmemissionen geht mit dieser Entwicklung einher. Unter gleichbleibender Produktivität lässt sich zudem der thermische Energiebedarf reduzieren. Die Konditionierphasen im Trocknungsprozess verbessern darüber hinaus die Trocknungsqualität.

Zum Umstapeln der trockenen Ware kaufte Küspert eine Anlage von Minda. Diese Möglichkeit gab es bisher bei GELO nicht. Zudem gibt es im Hobelwerk jetzt eine Verpackungslinie, welche in Zusammenarbeit mit Scheibner, Plasticband und Signode erstellt wurde. Als weiteren Optimierungsschritt installiert GELO eine Stapelmaschine in der KVH-Linie von Leïße, Winterberg/DE.

#### Weniger Fahrzeit, kein Suchaufwand

Um eine Effizienzsteigerung zu erreichen, genügt es aber nicht, „lediglich“ in neue, schnellere oder mehr Maschinen zu investieren. Die Logistik muss man ebenso unter die Lupe nehmen. GELO setzt dabei auf SiS – ein Staplerinformationssystem von novere, Hof/DE. Dabei handelt es sich um eine für Tablets optimierte, in den Prozessablauf nahtlos integrierte WebApp zur einfachen und flexiblen Lagerverwaltung für Gabelstapler. Sie visualisiert das gesamte Betriebsgelände und alle verfügbaren Lagerflächen. Dadurch lassen sich alle erzeugten oder existierenden Paletten mit maximal vier Klicks aufnehmen und erneut einlagern. Neben Funktionen zur Dokumentation aller Lagerbewegungen werden die Lagervorgänge mit den hinterlegten Fertigungsabläufen abgeglichen und auf deren Vollständigkeit überprüft. „Das System hat unsere Fahrzeiten am Gelände – und die Suche nach Paketen – enorm reduziert“, führt Küspert aus.

Ebenfalls nicht wirklich zum „Anfassen“, aber nicht weniger wichtig: ein Warenwirtschaftssystem. GELO arbeitet seit Jahren mit Timbertec, Eutin/DE, zusammen und stellte darum vor einigen Monaten auf das System Timber Commerce um. Laut Timbertec hat das Programm eine umfangreiche Basis und lässt sich um Module erweitern und an die betrieblichen Bedürfnisse anpassen.

#### Personelle Verstärkung und innovative Produkte

GELO wächst beständig – hinsichtlich der eigenen Fertigung und auch bei den Kooperationen. Seit einigen Jahren fertigt man gemeinsam mit WUN Bioenergie Pellets und bedient über ein Fernwärmenetz Haushalte und öffentliche Einrichtungen mit Wärme und Strom. Die jüngste Kooperation betrifft ebenfalls die Wärme – allerdings in einer etwas kleineren Form. Seit rund zwei Jahren gibt es bei GELO die Zarelo-Anzünder für den privaten Gebrauch von Öfen und Grillern. Für die Zarelo-Produktion liefert GELO spezielle Kiefernkanthölzer. Daraus erzeugt man Holzwohle, die in Wachs getränkt wird. „Mittlerweile produzieren wir 2,8t pro Tag beziehungsweise 600t/J. Der deutschlandweite Markt beträgt 2500t/J“, erklärt Küspert.

Zudem entwickelte GELO ein neues Holzgaragensystem, das in Kooperation mit

### GELO HOLZWERKE

**Gegründet:** 1898

**Geschäftsführer:**

Wolf-Christian Küspert

**Mitarbeiter:** 103, davon 14 Lehrlinge

**Einschnitt:** 250.000 fm/J

**Holzarten:** 90% Fichte, 10% Kiefer

**Hobelware:** 30.000 m<sup>3</sup>/J

**KVH-Produktion:** 65.000 m<sup>3</sup>/J (keilgezinkt/ungezinkt)

**Produkte:** Bauholz nach Liste, Sparren/Dielen, Kreuzholz, Bretter, Schmal-/Breitware, Latten, CE-Dachlatten, Rauspund, Hobelware, KVH Standard, KVH nach Liste

**Trockenkammern:** über 100.000 m<sup>3</sup>/J, IPPC-Behandlung möglich

**Export:** 25%



einem Holzbaubetrieb erzeugt wird. Ein Exemplar davon ist auf der Landesgartenschau in Bayreuth zu besichtigen.

Um die vielen Projekte zu stemmen, hat sich Küspert Unterstützung geholt: Seit einem Jahr leitet Tommy Häneke den Vertrieb. Im Bereich der Produktion verstärkt Sergej Fink als Gesamtbetriebsleiter die Geschäftsführung und die GELO-Mannschaft. Häneke verweist vor allem auf die vielfältigen Produkte, die GELO zu bieten hat: von Stangen-KVH bis 15m und KVH nach Liste in Losgröße 1 über Bauholz, Sparren und Vorratskantholz bis hin zu Latten, Schalungen, Brettern, Rauspund sowie Hobelware für Terrassen und Fassaden – und das in Fichte, Kiefer, Douglasie, heimischer und Sibirischer Lärche. //