



Blumer-Lehmann entwickelt sich am Standort Erlenhof, Gossau, weiter.

Fotos: Lehmann Gruppe (6)



2019 wurden ein Sortierwerk mit Stapelanlage und eine Keilzinkanlage installiert.

Lehmann Gruppe erweitert Produktionskapazität

Einschnittkapazität auf 150 000 Fm erhöht – neue Keilzinkanlage – Pelletproduktion auf 40 000 t verdoppelt

rh. Die Lehmann Gruppe hat an ihrem Standort Erlenhof in Gossau (Kanton St. Gallen, Schweiz) im vergangenen Jahr mit zwölf Bauprojekten umfassende Investitionen getätigt. Dabei hatte der Produktionsbetrieb für alle drei operativen Betriebe (Holzindustrie: Lehmann Holzwerk AG, Holzbau: Blumer-Lehmann AG und Silobau: BL Silobau AG) bei voller Auslastung störungsfrei weiter zu laufen.

Im Zentrum der Arbeiten stand die Installation eines neuen Sortierwerks des Herstellers Kalfass GmbH (Klosterreichenbach) inklusive Stapelanlage, das mit dem Multisensor-Qualitätsscanner und zertifizierten Festigkeitssortierer „Goldeneye 702 DSC“ der Microtec Srl, Brixen (Südtirol), ergänzt wurde. Dieses Sortierwerk wurde Ende 2019 in Betrieb genommen. Dadurch wird eine Erhöhung des jährlichen Einschnitts im eigenen Sägewerk von 125 000 Fm auf 150 000 Fm im Zweischichtbetrieb ermöglicht.

Neue Keilzinkanlage

Zusätzlich wurden eine Optimierungskaplanlage des Typs „Opti Kap 5103“ und die Keilzinkanlage „Opti Joint V8“ des Herstellers System TM A/S aus dem dänischen Odense sowie die Kalibrierhobelmaschine „Rex Speedmaster SPM4/31“ der Georg Schwarzbeck GmbH & Co. KG Maschinenfabrik (Pinneberg) installiert. Damit will man der Nachfrage der Kundschaft nachkommen und neue Produkte wie keilverzinkte Latten, Verkleidungen und Fassaden anbieten. Auch dieses Werk wird in zwei Schichten betrieben.

In der Sägewerkstechnik selbst wurden keine Investitionen getätigt. Gearbeitet wird mit einem Profilerspanner der Linck Holzverarbeitungstechnik

GmbH (Oberkirch) und in einer zweiten Linie mit einem Gatter mit Nachschnitt der Esterer WD GmbH (Altötting).

Durch den Ausbau der Produktion fallen nun mehr Sägespäne und mehr Restmaterial an. Um dieses erhöhte Restholzaufkommen verarbeiten zu können, hat die Lehmann Holzwerk AG die Produktions- und Lagerkapazitäten in der Pelletierung auf rund 40 000 t gesteigert. Dazu wurde die bestehende Pelletpresse „Maxima 700“ des deutschen Herstellers Salzhauser Maschinenbautechnik Salmatec GmbH mit einer Kapazität von 3,6 t/h ergänzt um eine „Maxima 840“ mit 4,5 t/h Kapazität. Überzeugend für Lehmann war dabei, dass die neue Presse einen hohen Grad an Prozessautomation erlaubt. So ist die Presse mit Sensoren ausgestattet, die den Produktionsprozess überwachen und damit eine manuelle Produktion über mehrere Stunden ermöglichen.

Bandtrockner erweitert

In dem Zusammenhang wurde auch die vorhandene Trocknungskapazität erweitert. Zwei Bandtrockner der Swiss Combi W. Kunz Drytec AG (Dintikon) stehen am Standort und verwerten die Niedertemperatur-Restwärme aus der Stromerzeugung. Der ältere Trockner (40 m²) war 2003 zur anspruchsvollen

Trocknung von Rinde gebaut worden. Der neuere Trockner, 2010 installiert, dient zur Trocknung von Sägemehl für die Herstellung von Holzpellets und wurde 2018 erweitert. Dazu wurde dieser Bandtrockner von 60 m² Trocknungsfläche auf 88 m² verlängert. Die Kapazität wurde damit von ursprünglich 3 t/h Trockenprodukt auf 4,6 t/h erhöht. Beide Anlagen erreichen dank einer zweiten Produktschicht am Ende des Trockners eine hohe Trocknungseffizienz von etwa 1 MWh (thermisch) pro Tonne Wasserverdampfung.

Neue Reibplattenmühle ergänzt Hammermühle

Zur Zerkleinerung des Materials setzt das Unternehmen auf eine Hammermühle des Schweizer Herstellers Friedli AG (Burgdorf), die sich im Einsatz bewährt. Zur Bewältigung der nun größeren Restholzmengen wurde zusätzlich eine neue Reibplattenmühle des deutschen Herstellers Rematec GmbH & Co. KG (Dietersburg) eingebaut. Sie eignet sich zum Zerkleinern von nassen Hackschnitzeln zu Sägemehl. Die Zerkleinerung des Materials geschieht durch Schlagwirkung mittels beweglich am Rotor gelagerten Hämmer und Reibung an speziell geformten Reibplatten am Umfang. Das Material verweilt für eine Umdrehung in der Mühle. Das Endprodukt ist homogen und hat einen geringen Staubanteil, ideal für die Weiterverarbeitung in Trocknern. Da keine Siebe verwendet werden, kann auf eine aufwendige und wartungsintensive Absaugeinrichtung, bzw. Filteranlage verzichtet werden. 2016 wurde Rematec für die Entwicklung mit dem „Innovationspreis Bayern“ ausgezeichnet, da



Das neue Trockensortierwerk des Herstellers Kalfass ist Teil eines Investitionspakets, das mehr Automation und eine Erhöhung der Produktionskapazität erlaubt.



Urban Jung ist Geschäftsführer der Lehmann Holzwerk AG.



Katharina Lehmann leitet die Lehmann Gruppe in fünfter Generation.

Fortsetzung auf Seite 641



Eine „Maxima 840“ von Salmatec mit 4,5 t/h Kapazität ergänzt nun als zweite Pelletpresse die bestehende Pelletpresse „Maxima 700“ mit einer Kapazität von 3,6 t/h.

Einer der beiden Bandtrockner von Swiss Combi wurde von 60 auf 88 m² Trocknungsfläche erweitert. Die Kapazität wurde damit von 3 t/h Trockenprodukt auf 4,6 t/h erhöht. Foto: Swiss Combi

Lehmann Gruppe erweitert Produktionskapazität

Fortsetzung von Seite 640

durch die Technik der Energieverbrauch beim Mahlvorgang erheblich reduziert werde.

Weil für die Erweiterung der Pelletproduktion mehr Prozesswärme benötigt wird, wurde auch im Kraftwerk des Unternehmens investiert. Hier ist seit 2010 ein 5-MW-Biomassekessel mit Thermoöl von Turboden S.p.A. (Brescia, Italien) in Betrieb. Ein weiterer, 2005 installierter 3,8-MW-Kessel von Mawera wurde 2019 durch einen 5-MW-Kessel von VAS Energy Systems GmbH (Vals-Siezenheim, Österreich) ersetzt. So stehen nun insgesamt 10 MW statt wie bisher 8,5 MW Prozesswärme zur Verfügung.

Mehr Automation im Betrieb soll eine kostengünstigere Produktion ermöglichen. Es bedeutet aber auch, dass vermehrt Maschinen die Aufgaben von Menschen übernehmen. „Mit der Erweiterung unseres Betriebes ist dennoch kein Stellenabbau geplant. Im Gegenteil, wir freuen uns, dass wir auf dem Erlenhof sogar noch weitere Arbeitskolleginnen und -kollegen in teilweise neu geschaffenen Stellen begrüßen durften“, sagt Katharina Lehmann, Geschäftsführerin und Eigentümerin der Lehmann-Gruppe. Aktuell sei die Auftragslage nach wie vor gut. Wie sich die Situation in Folge der Auswirkungen der Coro-



Krananlage zur Beschickung des Kraftwerks: Dieses wurde von 8,5 MW auf 10 MW erweitert.

nakrise entwickeln wird, sei noch nicht abzuschätzen. Für die Zukunft hat das Unternehmen nun Grundlagen geschaffen, um den Standort weiterzuentwickeln.

Künftige Arealentwicklung

So wurde die Verlegung eines Baches auf dem Betriebsareal geplant und im März durch das kantonale Amt für Raumentwicklung und Geoinformation (AREG) genehmigt. Vor einem Jahr waren die Planungsgrundlagen öffentlich ausgelegt und danach dem Kanton zur Genehmigung übergeben worden; ein Teilzonenplan, zwei Sondernutzungspläne, die Projekte für die Verlegung und teilweise Öffnung des Loobaches sowie für den Ausbau der Mühlebach- und der Erlenstraße. Jetzt werden die Detailplanung und Ausschreibungen vorbereitet, damit das Projekt Anfang 2021 umgesetzt werden kann. Damit soll der Hochwasserschutz für die Betriebsstätten sowie die ökologische Bedeutung des Gewässers und der damit in Verbindung stehenden Biodiversität verbessert werden. Zudem wird damit das Industriegelände erweitert, um in der Zukunft weitere Anlagen bauen zu können.

Aktuell hat die Lehmann Gruppe rund 300 Beschäftigte in ihren drei Firmen. Das sind die holzverarbeitende Lehmann Holzwerk AG, die Holzbauunternehmung Blumer-Lehmann AG und das Silobauunternehmen BL Silobau AG. Die Führung des Unternehmens – es befindet sich seit fünf Generationen in Familienhand – ist weiterhin überzeugt vom Produktionsstandort in Gossau, auch wenn vor allem die Holzindustrie dem starken Wettbewerbsdruck aus dem nahen Ausland ausgesetzt sei. Doch um sich hier erfolgreich weiterentwickeln zu können, sieht die Gruppe die Notwendigkeit von Innovationen und Investitionen in Technik und Produktionsstätten.