



Es gebe möglicherweise kein Oktoberfest, wenn man im rumänischen Reghin nicht massiv in die Produktionsanlagen investiert hätte

BUCIN MOB

Wachstum auf Rumänisch

Endlosverleimung zur Massivholzplatten-Herstellung

Die wenigsten Oktoberfestbesucher ahnen, dass die Biertische und -bänke, auf denen zu später Stunde gelegentlich feuchtfröhlich getanzt wird, heute aus Transylvanien kommen. Die enorme Nachfrage nach diesen strapazierten Möbeln ließ den Hersteller Bucin Mob in eine Endlosverleim- und Pressenlinie von Weinig investieren, um die benötigten Massivholzplatten rationeller herzustellen.

Dan Bucin scheint das ideale Nischenprodukt gefunden zu haben: In Bayern und Österreich findet man die Dinger in nahezu jedem Haushalt und bei jedem Event. Und sie unterliegen hohem Verschleiß, denn zum Sitzen werden die Biertischgarnituren nur selten benutzt – sie dienen entweder als Werkbänke oder es werden feuchtfröhliche Freudentänze auf ihnen veranstaltet. Jährlich müssen die großen Brauereien Tausende Garnituren austauschen und in den Baumärkten werden erhebliche Stückzahlen an Private und Vereine verkauft. „Das ist ein nachhaltiges Produkt“, grinst der Direktor von Bucin Mob in Reghin/RO. „Man braucht es ständig neu.“

Zwar ist Bucin nicht der Einzige, der solche Biertischgarnituren herstellt, aber die Brauereien würden aus Sicherheitsgründen gerne bei ihm bestellen, erzählt er: „Auf den Bänken stehen und hüpfen oft vier Personen, da darf man keine keilgezinkten Platten verarbeiten.“ Deshalb lässt er die Massivholzplatten für die Tisch- und Bankflächen im eigenen Haus produzieren. 30% des dazu nötigen Schnittholzes werden in seinem Sägewerk eingeschnitten, der Rest wird zugekauft und in mehreren modernen Trockenkammern von Mühlböck, Eberschwang, getrocknet. Auch die Fensterkanten für das ursprüngliche Kerngeschäft von Bucin Mob – Fenster und Türen – stellt man selbst aus dem Schnittholz her.



Dan Bucin hat gemeinsam mit seiner Frau das Unternehmen aufgebaut

Klein angefangen

Die Unternehmensentwicklung ist eine typische Nachwendegeschichte: Bucin lernte seine Frau während des gemeinsamen Studiums an der Hochschule für Holzindustrie in Brasov kennen. Die beiden heirateten und gründeten nach dem Ende des Ceaușescu-Regimes 1993 ihr Unternehmen. Im Vergleich zu heute waren die Anfänge bescheiden: Manche der Maschinen waren Eigen-

bauten. Mit dem Unternehmenswachstum auf 140 Mitarbeiter stiegen auch die Anforderungen an die Maschinen. Nachdem er anfänglich mit in Rumänien gut erhältlichen italienischen Erzeugnissen gearbeitet hat, setzt Bucin heute vor allem auf deutsche Fabrikate und bevorzugt nach eigenem Bekunden Weinig, Tauberbischofsheim/DE.

Weniger Platzbedarf, mehr Output

Mit gutem Grund meint Bucin: „Wir haben mit Raimann oder Dimter verschiedene Weinig-Produkte, die hart gefordert werden, im Einsatz. Sie laufen zuverlässig und präzise.“ Und, wenn wirklich einmal eine Reparatur nötig ist, hilft das weit verzweigte Servicenetz, schnell Ersatzteile zu beschaffen. In Rumänien sorgt Sorin Mihai, Brasov, für den reibungslosen Service von Weinig-Produkten.

Da verwundert es nicht, dass sich Bucin an seinen „Lieblingsherstellern“ wandte, als es darum ging, die Produktivität der hauseigenen Massivholzplatten-Produktion zu erhöhen. Der analysierte zunächst den Status quo und arbeitete dann einen Vorschlag für eine Linie mit 500m² Schichtleistung und 150m² geringerem Platzbedarf aus. Mit dem Schnittholz aus einem großen Aufgabepuffer wird eine Weinig Powermat 500 Hobelanlage kontinuierlich beschickt. Die nachgeschaltete Sortieranlage sorgt dafür, dass erstklassige Ware in die Verleimstation kommt. Für die Bankflächen kommen nur 2 m-Fixlängen in die Plattenproduktion, bei den Tischplatten dürfen maximal 5% keilgezinkte Lamellen zugesetzt werden. Die Teile gehen in einen seitlich angeordneten Puffer, der die Präzisionsleimstation von Dimter kontinuierlich beschickt. Durch ihren fein dosierbaren Leimauftrag verringert sie Heizzeit und Leimüberschüsse. Das soll die Leimkosten spürbar verringern.



Bildquelle: Kitzel

Selbst gebaut waren nur die ersten Maschinen, heute vertraut Bucin auf Weinig



Der Einschnitt aus dem hauseigenen Sägewerk und zugekauft Material werden in modernen Trockenkammern getrocknet



Die Powermat 500 wird aus einem Aufgabepuffer automatisch mit Schnittholz beschickt und sichert die kontinuierliche Pressenbeschickung

Herzstück der Linie ist die Endlosverleimpresse von Dimter. Ein ausgeklügeltes System von hydraulischen Druckschiebern, Brems- und Haltesegmenten gewährleistet einen konstanten Pressdruck auf allen Leimfugen. Der Wechsel der Plattenstärke ist dank hydraulischer Verstellung des oberen Pressstisches und der Druckschieber auf Knopfdruck erledigt. Die Anlage ist mit einer Hochfrequenz-Leimhärtung ausgerüstet, die dank neuartiger Technik weniger Strahlung als ein Handy emittiert. Sofort nach dem Auslaufen wird der Strang parallel zur Leimfuge längs formatiert. Die Einzelplatten laufen danach durch eine Doppelend-Querformatierung und werden abgestapelt.

Zwei Mann machen jetzt die Arbeit von elf Die erhoffte Leistungssteigerung fiel offensichtlich besser aus als von Bucin erwartet: „Wir produzieren 169.000 m²/J Fichte-Einschichtplatten und da ist jetzt noch reichlich Raum nach oben.“ Was ihn aber noch mehr begeistert, sei die Personalsparnis, denn auch in Rumänien kostet Fachpersonal inzwischen Geld: „Eine Schichtleistung, die vorher elf Mitarbeiter nur mit Mühe geschafft haben, können jetzt zwei Leute locker bewältigen. Die Qualität ist noch dazu wesentlich besser.“ Letzteres sei für ihn überhaupt der wichtigste Punkt. Sein Unternehmen ist ISO9001 zertifiziert und besitzt CE-Zertifizierungen für den Fensterbau. Begonnen hat Bucin Mob, wie erwähnt, als Bautischlerei. Heute produziert man 60 Einheiten täglich, mit – erraten – Maschinen von Weinig. Hauptmarkt ist Rumänien, hier vor allem mit IV68. In den deutschsprachigen Raum werden meist IV78 exportiert.



Auch die Fensterproduktion läuft auf Weinig-Anlagen – eine Dimter Opticor 200, eine weitere Powermat 500 und eine Winkelkombination



Nach der Endlosverleimung wird der Strang sofort längs und quer formatiert und die fertigen Massivholzplatten werden abgestapelt



In der Übergabestation werden die Lamellen an den Puffer vor der Beleimung übergeben

RK <