

Howial installierte bei Huter & Söhne eine Kompakt-Keilzinkenanlage des Typs HVP 28-250

HUTER & SÖHNE

Flexibler Alleskönner

Kompaktanlage mit getrenntem Melamin-Härterauftrag

Mit der neuen Kompaktkeilzinken-Anlage von Howial, einem Unternehmen der Minda-Gruppe, transformiert das Innsbrucker Traditionsunternehmen Huter & Söhne seine BSH-Fertigung. Das Ergebnis: maximale Flexibilität, eine deutliche Steigerung der Materialeffizienz und die erste Zulassung für Melamin-Härter-getrennten Klebstoffauftrag in Österreich.

✂️ & 📷 Günther Jauk



Große, komplexe Leimbinder für ebensolche Holzbauprojekte sind die Spezialität von Huter & Söhne

„Der einzige Nachteil, den die Anlage mit sich bringt, ist, dass man für die Biomasseheizung künftig weniger Material zur Verfügung hat“, scherzt Tobias Huter, Geschäftsführer von Huter & Söhne, beim Holzkurier-Besuch am Unternehmenssitz in Innsbruck. Dieser humorvolle Seitenhieb ist in Wahrheit ein großes Kompliment für die neue Investition: Die Ressourceneffizienz ist mit der höheren Rohwarenausbeute deutlich gestiegen.

Seit über 160 Jahren steht der Name Huter für Beständigkeit im Tiroler Holzbau. Doch Tradition bedeutet hier nicht Stillstand. Im Gegenteil: Inmitten einer der herausforderndsten Bauphasen der jüngeren Geschichte entschied sich das Unternehmen, das vor zwei Jahren in die Hände der nächsten Generation überging, für eine weitere Großinvestition in der Holzbausparte. Das Herzstück dieser Erneuerung ist eine maßgeschneiderte Keilzinkenlinie von Howial, die nicht nur eine Maschine, sondern ein völlig neues Produktionskonzept darstellt.

Präziser Tausendsassa

Bis vor wenigen Monaten war die BSH-Produktion bei Huter & Söhne geprägt von intensiver Handarbeit. Die Rohware wurde manuell sortiert, mit fluoreszierender Kreide markiert und nach einer paketweisen Zinkenfräsung per Walze beleimt. „Das war

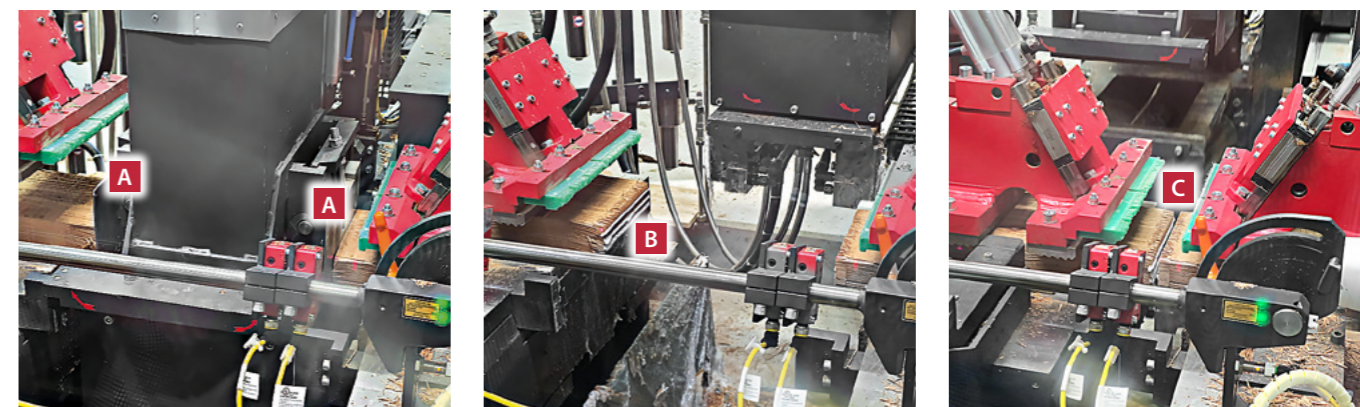
ebenso zeit- wie personal- und materialintensiv“, erinnert sich Huter.

Die Suche nach einer Lösung führte die Tiroler zu Howial, Pohlheim/DE. „Wir haben uns im Frühjahr 2025 eine Anlage angesehen und sofort gewusst: Diese Kompaktmaschine ist das Richtige für uns“, erinnert sich Huter. Der Anspruch war klar: Als „Alleskönner“ für den Ingenieurholzbau benötigt Huter eine Anlage, die ebenso flexibel ist wie die Mitarbeiter. Ob Fichte, Lärche, Douglasie, Kiefer oder Retrotimber – die neue Linie muss alles verarbeiten, und das bei Dimensionen für bis zu 40 m lange, 280 mm breite und 2 m hohe BSH-Träger.

Berührungsloser MUF-Auftrag

Das gelieferte System, eine Kompaktanlage des Typs HVP 28-250, vereint Fräsen, Klebstoffauftrag und Verpressen in einem schnellen und präzisen Zyklus. Mit einer Presskraft von bis zu 250 kN verarbeitet die Maschine Holzbreiten bis 300 mm. Ein entscheidender Vorteil der Kompaktanlage liegt im Anlagenaufbau: Da der gesamte Prozess in Sekundenschnelle abläuft, hat der Klebstoff keine Zeit, abzulaufen oder vorzeitig abzubinden. Dies ermöglicht auch den berührungslosen, getrennten, doppelseitigen Klebstoff-Härter-Auftrag des MUF-Klebstoffes. Nach mehreren erfolgreichen Implementierungen des von Oest gelieferten Klebstoffauftragsystems

Blick durch die Scheibe: In nur wenigen Sekunden werden die Zinken gefräst (A), der Klebstoff aufgetragen (B) und die Lamellen verpresst (C). Diese rasche Abfolge ermöglicht den berührungslosen, getrennten Melamin-Härter-Auftrag. Das System reduziert den Reinigungsaufwand maßgeblich



in anderen Ländern, ist es bei Huter das erste von der Holzforschung Austria (HFA) zugelassene Projekt in Österreich.

Howial musste hierfür die Ausführung einzelner Komponenten anpassen. „Da Standard-Stähle dem aggressiven Härter nicht standhalten, mussten wir spezielle hochresistente Stähle verarbeiten“, erläutert Howial-Geschäftsführer Michael Hofmann. Zudem verfügt die Anlage über eine integrierte Nachbeleimfunktion, falls die Sensorik einen unzureichenden Auftrag registriert – ein Sicherheitsfaktor, der sogar die HFA-Fachleute bei der Abnahme laut Huter sichtlich beeindruckte.

Das redundante System sorgt für maximale Prozesssicherheit und reduziert den Reinigungsaufwand von ehemals einer Dreiviertelstunde pro Tag auf ein Minimum.

Erfahrener Generalplaner

Howial lieferte nicht nur die Maschine, sondern zeichnete für die gesamte Layoutplanung und das Konzept verantwortlich. Das war in den bestehenden Hallen in Innsbruck

eine logistische Meisterleistung. Die Anlage musste zwei voneinander getrennte Hallenbereiche verbinden, was sogar die Integration einer Brandschutzklappe direkt in die Zinkenlinie erforderte.

Die neue Linie beginnt mit der Abstapelung der Rohwarenpakete, woraufhin jede Lamelle von einem Alpiscan-Scanner vermessen und beurteilt wird. Auf Basis dieser Analyse entfernt eine bestehende, in die Anlage integrierte Kappsäge die Fehlstellen. Als nächstens gelangt die Rohware in einen Pufferspeicher, der von einem anderen Ausrüster realisiert wurde. Drei Puffer ermöglichen eine ausreichende Zwischenlagerung, so dass immer die richtigen Lamellen zur richtigen Zeit an der Keilzinkenanlage ankommen.

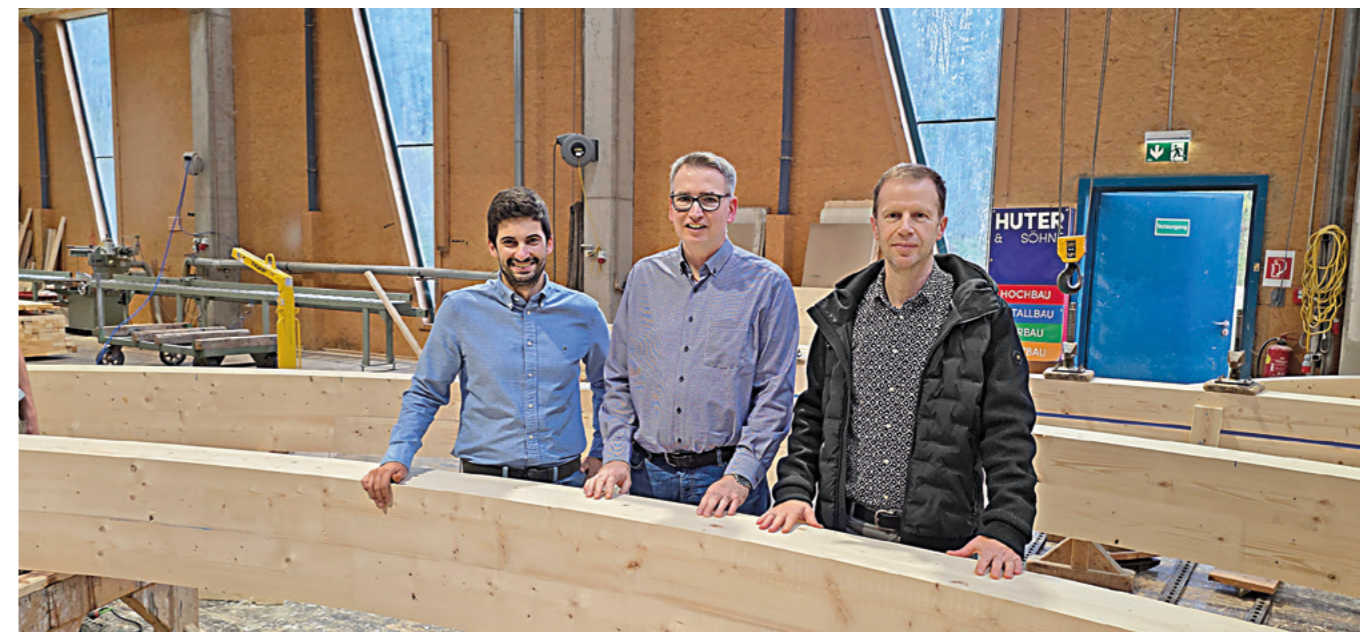
Der Umbau glich einer Operation am offenen Herzen. „Drei Monate nicht produzieren geht im Ingenieurholzbau nicht“, betont Huter. Bis kurz vor Weihnachten 2025 wurden Lamellen für 33 m lange Leimbinder auf der alten Anlage gefertigt, dann folgte der radikale Schnitt: Abbau, Grube ausheben,

Neuinstallation, Hochfahren und Einbindung in das bestehende ERP-System. Dank der engen Abstimmung zwischen Huter, Howial und den anderen Partnern gelang der Neustart innerhalb des eng gesetzten Zeitplans.

Investment in die Zukunft

Für Huter ist die neue Anlage mehr als eine technische Aufrüstung. Sie ist ein wirtschaftliches und ökologisches Statement. „In Zeiten der Baukrise investieren wir bewusst in die Nische des hochwertigen Sonderbaus. Wir denken nicht in Fünfjahreszyklen, sondern an das, was Bestand hat.“

Die technische Verfügbarkeit der Anlage liegt nun bei über 90% – ein Wert, der früher alleine durch Reinigungs- und Rüstzeiten utopisch schien. Durch die Einsparung von Klebstoff, den geringeren Energieeinsatz und die massive Reduktion von Holzabschnitten rechnet sich die Anlage auch ökologisch. Die Präzision des Zinkenstoßes und der Verklebung hebt die Qualität der Endprodukte auf ein neues Niveau. //



Howial-Geschäftsführer Michael Hofmann (Mitte), gemeinsam mit Tobias Huter, Geschäftsführer von Huter & Söhne (li.) und Huter-Holzbauchef Richard Waldauf