Das Timing hätte kaum besser sein können

Möbel-Eins aus Unterneukirchen stellt mit Hallenneubau Wärmeversorgung von Öl auf eigene Holzreste um

ib. **Noch vor dem massiven Anstieg der Baupreise und bei wachsenden Problemen mit fehlendem Baumaterial war bei Möbel-Eins im bayerischen Unterneukirchen (nahe Altötting) der Neubau einer Produktionshalle fertig. Und nun – während sich viele Sorgen machen, wie sie bei knapper Öl- und Gasversorgung durch den Winter kommen sollen – ist bei dem Möbelhersteller auch die Umstellung von Öl auf Holzreste aus der Produktion abgeschlossen. Das nennt man wohl sehr gutes Timing. Überhaupt hat man bei dem Möbelbauer- und Online-Händler einiges richtig gemacht und Trends früh erkannt und genutzt, denn die Firma von Kurt Blüml wächst beständig. Leitmotiv ist dabei offenbar: „Das machen wir selbst!“**

In der Ausstellung am Werk sind eigene und zugekaufte Produkte zu sehen. Zu den Schwerpunkten der Eigenproduktion gehören Betten, Eckbänke und Tische, es werden aber zum Beispiel auch Büromöbel angeboten (rechts, hinten).

Bei Möbel-Eins ist vieles ungewöhnlich und dazu gehört zweifellos die Firmengeschichte. 1993 verließ der gelernte Schreiner Kurt Blüml seine bayerische Heimat, um in Rumänien eine Möbelproduktion aufzubauen. Schwerpunkt waren Kinderzimmermöbel. Doch Rumänien sei schon immer schwierig gewesen, berichtet Blüml. So habe man stets nur mit großem Aufwand das nötige Holz beschaffen können. Außerdem hätten die Möbelhäuser, die man als Hauptkunden hatte, ständig den Preis gedrückt. Dann kam 2008 die Finanzkrise und viele Mitarbeiter verließen aus Sorge um die Zukunft das Unternehmen in Richtung Westen (Rumänien ist seit 2006 Mitglied der EU). Immerhin konnte man das Unternehmen noch ohne Verluste verkaufen. So kehrte Blüml in die Heimat nach Unterneuenkirchen zurück und gründete Möbel-Eins. Der Neustart erfolgte in einer 500 m² großen Schreinerei. Eine Basis des Produktions- und Handelsunternehmens für Massivholzmöbel ist der direkte Vertrieb über die eigene Internet-Seite, womit man seit 2006 Erfahrungen gesammelt hatte. Die Beratung erfolgt telefonisch, per E-Mail, über Facebook oder im Live-Chat.

In der eigenen Herstellung dominieren Betten, Tische und Eckbänke. Es werden aber u. a. auch Möbel für Büros und den Außenbereich oder Inneneinrichtungen hergestellt. Anspruch ist, mit selbst produzierten und zugekauften Produkten komplette Wohn- und Schlafraumeinrichtungen, aber auch für den Außenbereich anbieten zu können. Auf Lager produzierte Möbel werden in der Regel spätestens 48 Stunden nach Eingang der Bestellung versendet, bei auf Maß erzeugten Produkten sind es etwa vier Tage. Für die schnelle Zustellung sorgt man in Bayern, Österreich und der Schweiz mit zwei eigenen LKW und sechs „Sprintern“, weitere Transporte gibt man in die Hände von Spediteuren.

Der Vertrieb läuft mit Ausnahme des Verkaufs in der hauseigenen Ausstellung ausschließlich über die eigene Internetseite. Wie Blüml berichtet, könne man über diesen Vertriebsweg jedoch nicht alles verkaufen. Man habe es mit einer preissensiblen Kundschaft zu tun, die jedoch hinsichtlich anderer Aspekte nicht so anspruchsvoll sei. Das trifft sich jedoch mit dem Ziel, welches man von Beginn an verfolgte: wohngesunde und für jeden erschwingliche Möbel herzustellen. Offenbar kennt Blüml die Ansprüche seiner Kunden sehr genau, denn die Retouren liegen unter 5 %.

Zunehmend schwierig wird der Zukauf aus China und Indien, wie Blüml berichtet, da die Frachtraten inzwischen in keinem vernünftigen Verhältnis mehr zum Warenwert stünden. Zudem würden inzwischen auch einmal Container dort gelöscht, wo es der Reederei am günstigsten erscheint. Oft kämen so zusätzliche Kosten für längere Transportwege der Container auf der Straße hinzu.

Ein Problem habe man jedoch zum Glück nicht: die Holzbeschaffung, obwohl man 70 bis 80 m³ Schnittholz pro Woche verarbeitet. Blüml arbeitet seit längerem partnerschaftlich mit zwei Sägewerken aus der Region zusammen, was sich in guten wie in schlechten Zeiten auszahlt. Dort bezieht er sein gesamtes FSC- oder PEFC-zertifiziertes Holz, das aus einem Radius von 30 bis 50 km um das Werk stammt. Blüml konnte die Sägewerker nach Versuchen mit einer kleineren Kammer auch davon überzeugen, sich jeweils eine Dämpfkammer des Herstellers Eberl mit je 25 m³ Kapazität anzuschaffen, die ihm nun kontinuierlich thermobehandeltes Holz liefern. Das farblich veränderte Holz kann zumindest teilweise in dem seit Jahren von der immer teurer werdenden Eiche dominierten Bereich für Entlastung sorgen. So entscheiden sich Kunden nun zum Beispiel auch im Außen- oder Gastronomiebereich für modifizierte Lärche oder Fichte. Im Laubholzbereich dominiert auch bei Blüml weiterhin mit etwa 70 % die Eiche, gefolgt von Kernbuche und gelegentlich Nussbaum.

Ingesamt scheint das Konzept aufzugehen. So produziert man allein bis zu 1 000 Betten pro Monat, täglich gehen Bestellungen von bis zu 150 m³ Frachtvolumen ein. Die Firma wächst kontinuierlich und so brauchte man mehr Produktionsfläche. Zudem sollten die Fertigungsstandorte, zu denen auch eine angemietete Schreinerwerkstatt ge-

Fortsetzung auf Seite 630

Blick in die neue Produktionshalle: Während das Rohholzlager (rechts) die Raumhöhe voll ausnutzt, wurden Teile des Produktionsbereiches durch einen Einbau zweietagig gestaltet. Im oberen Bereich befindet sich unter anderem die Verpackung.

Zu Belieferung von Endkunden setzt man sechs „Sprinter“ und zwei LKW ein, die auf Rücktouren auch das Holz von zwei nahen Sägewerken mitbringen, mit denen man zusammenarbeitet. Diese liefern auch thermisch modifiziertes Holz.

Eine Bodenheizung erwärmt bei Bedarf die neue Halle.

Zu den Neuanschaffungen gehört auch ein Lackierautomat.

Durch Dämpfen farblich modifiziertes und/oder durch Oberflächenbehandlung mit einer Altholzoptik versehenes Holz wird bei selbst produzierten Möbeln verwendet, oder über die Firma Huigawerk an Handwerker und Endkunden verkauft.

Hackmaschine zur Oberflächenstrukturierung: Die dort anfallenden Reste sind zu grob, um sie mit der Absaugung zu transportieren. Sie werden gesammelt und nachzerkleinert, …

… bevor sie in der neuen Heizung genutzt werden. Diese versorgt den Betrieb und weitere Gebäude.

Timing hätte kaum besser sein können

Fortsetzung von Seite 629

hörte, an einem Platz zusammengeführt werden. Also plante man die neue Halle 3 als Anbau an Halle 2, einem Hochregallager. Damit waren Breite und Höhe festgelegt, die Länge war durch die Grundstücksgrenze limitiert. Innerhalb von fünf Monaten wurde die neue Halle „aus dem Boden gestampft“. Das war auch möglich, weil man viel in Eigenleistung baute. Die ganze Familie, aber auch die Belegschaft fassten an, und so wurde zum Beispiel unter Anleitung eines örtlichen Heizungsbauers die Fußbodenheizung selbst verlegt und die Platte selbst gegossen (mit Kies aus eigener Quelle). Auch die Schachtarbeiten für die Wärmeverteilung übernahm man selbst. Neben der Unabhängigkeit von knappen Baukapazitäten konnten so erhebliche Mittel eingespart werden.

Viel Zeit zum Einarbeiten hatte Sohn Tobias Blüml nach seiner Holztechnikerausbildung in Kuchl nicht. Zum einen begann schon während seiner Abschlussferien der Neubau, zudem übernahm er den Schreinereibereich des Unternehmens und „nebenbei“ führt er noch die Firma Huigawerk, deren Fertigungsbereich sich auch in der neuen Halle befindet. Das Unternehmen bietet Nut- und Federbretter, Balken, verleimte Platten und Glattkantbretter in Altholz-Optik an. Dazu wird die Oberfläche von thermobehandeltem Holz mit einer Hackmaschine stark strukturiert, die man sich extra hat bauen lassen. Beliefert werden Firmen und Endkunden per Direktverkauf und einem Online-Shop.

Von den 70 Mitarbeitern bei Möbel-Eins sind etwa 17 direkt am Holz, also in der Schreinerei beschäftigt. Auch hier ist es schwierig, Fachpersonal zu finden. Mit Praktika und eigener Ausbildung versucht man, Personal für die Zukunft selbst aufzubauen. Ein Vorteil gegenüber anderen Betrieben könnte dabei der moderne Maschinenpark sein, so Tobias Blüml. Dazu gehören u. a. zwei CNC-Maschinen (Vitap), eine Schleifmaschine (Unitek) eine Hochfrequenz-Verleimpresse (Weinig) und ein Lackierautomat (Venjakob mit Adler-Lacken). Eindruck machen sicher auch die guten Arbeitsbedingungen in der neuen Fertigungshalle mit ihrer komfortablen Fußbodenheizung. Diese wird, wie der Rest des Betriebes einschließlich einiger Nebengebäude, von einer Holzheizung versorgt, die im Zuge des Neubaus installiert wurde. Damit stieg man von der Nutzung von Öl auf die Verwertung eigener Produktionsreste um.

Mit dem Hallenneubau (rechts) hat man die Möglichkeiten für die eigene Möbelfertigung deutlich erweitert. Die Halle wird über eine Betonkernaktivierung beheizt.

Wie Kurt Blüml berichtet, hatte man sich dazu einige Angebote eingeholt, nach der Prüfung und dem Rat zufriedener Kollegen sei man letztlich bei Endress gelandet. Neben der Heiztechnik vermittelte der Familienbetrieb aus dem fränkischen Burgbernheim auch den Kontakt zu einem Heizungsbauer, mit dem man regelmäßig zusammenarbeitet. Mit diesem plante man bei Möbel-Eins die gesamte Wärmeversorgung selbst, bei der Installation kam dann noch ein örtlicher Heizungsbauer hinzu. Der Holzkessel ist mit 890 kW so ausgelegt, dass er den gesamten betrieblichen Bedarf abdeckt, zudem soll er ein kleines Wärmenetz versorgen, das u. a. eine Schule, eine KFZ-Werkstatt, eine Turnhalle, ein Postverteilzentrum sowie das Wohnhaus der Familie versorgt. Mit dem Ukraine-Krieg versuchen viele Kommunen, die Wärmeversorgung unabhängiger von fossilen Energieträgern zu machen – so auch Unterneukirchen in einem gerade im Bau befindlichen Neubaugebiet, welches von Möbel-Eins nur durch eine Straße getrennt ist. Entsprechend gibt es auch Anfragen, ob das Firmen-Heizwerk in das Wärmenetz des Neubaugebietes eingebunden werden könnte, berichtet Kurt Blüml. Man sei dazu inzwischen in Gesprächen.

Für das Holzwärmeprojekt hat man ein neues Silo zur Aufnahme der Produktionsreste errichtet (Wolf). Säge- und Hobelspäne werden direkt von der Absaugung dorthin transportiert, gröbere Teile, z. B. von der Hackmaschine, sammelt man in Behältern und führt sie zur Zerkleinerung einem Hacker von Amis/Zerma vom Typ „ZWS 1400“ zu (Antriebsleistung: 45 kW; Rotordurchmesser: 400 mm; Anzahl Rotormesser: 34). Dieser ist so dimensioniert (Trichter: 2 195 × 1400 mm), dass er auch nicht wiederverwendbares Verpackungsmaterial bis hin zu Einwegpaletten problemlos aufnehmen kann. Entsprechend wurde ein Magnetabscheider installiert. Die erzeugten Hackschnitzel werden im Silo gelagert. In dessen Sockel befindet sich die Heizzentrale. Da bei Möbel-Eins nur trockener Brennstoff anfällt, wurde die Unterschubfeuerung vom Typ „USF-W 1000“ mit einer Nennwärmeleistung von 890 kW auf eher trockenen Brennstoff abgestimmt, laut Klaus Endress könnte der Kessel aber Holz mit bis zu 35 % Wassergehalt vertragen. Ein Merkmal des Kessels sei der sehr gute Ausbrand, der in Kombination mit der installierten Filtertechnik für minimale Emissionen sorge. Um die Schallemissionen zu den privaten Anliegern zu minimieren, wurde bei dieser Anlage ein Schalldämpfer in die Abgasleitung integriert.

Das Abgasreinigungssystem ist zweistufig. Bei der ersten Stufe handelt es sich um einen von Endress entwickelten Rotationsvorabscheider, der ähnlich wie ein Multizyklon, gröbere Partikel durch Trägheit aus den Rauchgasen abscheidet. Feinere Partikel werden von Schlauchgewebefiltern abgeschieden, und zwar so gut, dass der Schornsteinfeger auch bei einem umfassenden Messprogramm in jedem Betriebszustand im Abgas nur Bruchteile des erlaubten Reststaubes nachweisen konnte (nach 1. BImschV liegt der Grenzwert bei 0,02 g/m³). Für eine konstant hohe Filterwirkung, Endress spricht von 99 %, sorgt eine Luft-Druckstoß-Abreinigung der Filterschläuche. Das aufeinander abgestimmte System von sauber verbrennendem Kessel und Filter kommt ohne Bypass aus, sodass das Rauchgas auch beim An- und Abfahren immer über den Filter geleitet wird. Die Staub- und Asche-Entsorgung von Kessel und Filtern erfolgt getrennt über Standard-Tonnen.

Das Filtergewebe für das System hatte Endress gemeinsam mit dem Institut für Luft- und Kältetechnik Dresden entwickelt, und pünktlich 2015 zur letzten Verschärfung der Emissionsgrenzwerte einsatzbereit gemacht. Laut Klaus Endress arbeite man derzeit an weiteren Innovationen im Bereich Filtertechnik.

Einen Ersatzkessel gibt es nicht. Für Sicherheit und Ausgleich sorgen zwei Pufferspeicher mit je 15 000 l Volumen, die auch Endress geliefert hat, genauso wie die Kaminanlage und die Schaltschränke für die Steuerung von Kessel/Filter und Siloaustragung. Die Siloentnahmeschnecke stammt von Gottwald.

Die Heizung ging im letzten Oktober in Betrieb, man konnte also bereits in einer Heizperiode Erfahrungen sammeln. Danach zeigt sich Kurt Blüml mit Planung, Aufbau, Inbetriebnahme und Betrieb sehr zufrieden, auch wenn die Heizung wegen des noch ausstehenden Anschlusses an das Wärmenetz noch deutlich unterfordert ist. Die Anlage hat das Unternehmen übrigens komplett selbst finanziert, da der Prozesswärmeanteil an der Abnahme von etwa 10 % die für aktuelle (attraktive) Förderprogramme nötige Schwelle von 50 % deutlich unterschreitet. Die zu befürchtenden Schwierigkeiten bei der Versorgung mit fossilen Energieträgern in der nächsten Heizperiode steigern jedoch nicht nur den ideellen Wert (Wärmeversorgung auf Basis eigener, regenerativer Brennstoffe), sondern könnten sich schnell auch als ganz praktischer (Versorgungssicherheit) und wirtschaftlicher (steigende Heizölpreise) Vorteil für den Betrieb herausstellen.

Späne aus der Produktion werden direkt in das neue Silo geblasen, gröbere Holzreste zunächst gehackt. Der Hacker (Vordergrund) steht in einer überdachten Grube.

Die Holzreste aus der Hackmaschine sind zu grob, um sie mit der Absaugung zu transportieren.

Im Sockel des Silos ist die Heizzentrale untergebracht: Rechts ist der Endress-Kessel „USF-W 1000“ zu sehen, links der Gewebefilter zur Abgasreinigung.

Der Hacker ist so dimensioniert, dass er auch groß dimensionierte Verpackungsreste wie Einwegpaletten bewältigt.

Genau wie der Schlauchfilter ist auch der Rotationsvorfilter eine Eigenentwicklung von Endress.