

Durchdachte Lösungen auf engstem Raum

Frühjahrs excursion des Sägewerksmeistervers eins Bad Wildungen zu zwei Mittelstandsbetrieben in Nordrhein-Westfalen

Die Frühjahrs excursion des Sägewerksmeistervers eins Bad Wildungen führte zu zwei mittelständischen Sägewerksbetrieben in Nordrhein-Westfalen: Wagener in Erwitte und Alpmann in Salzkotten. Es wurde ein interessanter Vormittag, an dem die Teilnehmer durchdachte Lösungen auf teilweise engstem Raum sehen konnten, so dass sich die teilweise langen Anreisewege auch lohnten.

Am Freitag, 5. April trafen sich gut 30 Mitglieder des Sägewerksmeistervers eins Bad Wildungen am frühen Vormittag auf dem Gelände der Firma Wagener in Erwitte-Schmerlecke. Die Firma Wagener wurde 1924 von Josef Wagener als Stellmacherei gegründet. Nach dem 2. Weltkrieg wurde dann ein Gatter angeschafft und überwiegend Bauholz nach Liste geschnitten. In den 70er-Jahren wurde der Betrieb umgestellt und in der Folgezeit wurden fast nur noch im Lohn CGW*-Abschnitte in Fichte eingeschnitten. 1988 wurde nebenan ein neuer Bandsägenbetrieb eröffnet, zeitgleich das alte Gattersägewerk an die Firma SWL-Tischlerplatten Betriebs GmbH verpachtet.

Im neuen Sägewerk wurden auf einer horizontalen Bandsäge zunächst überwiegend Exoten eingeschnitten. 1991 kam die immer noch vorhandene vertikale 1600er Blockbandsäge von SRM hinzu. Der zur Säge gehörende Spannwagen von SRM wurde 2008 gegen einen flexibleren dreiteiligen Spannwagen des italienischen Herstellers Artiglio („Falco 1100“) ausgetauscht.

Von 1991 bis 2000 wurden überwiegend Buchen eingeschnitten. Durch den Wegfall von Absatzmärkten und einem Preisverfall bei Buche, aber auch

Wärmebedarf der Trockenkammern deckt.

Im Sägewerk werden in zwei Schichten täglich 70 bis 80 Fm eingeschnitten, in der Sortierung wird nur eine Schicht gearbeitet. Das Rundholz wird unsortiert eingeschnitten, die maximale Einschnitlänge liegt bei 5 m und die Brettstärke fast ausschließlich bei 29 mm.

Wegen der kurzen Abschnitte hatte man sich bei Wagener, wie eingangs erwähnt, 2008 dazu entschlossen, in einen Kurzholz-Blockwagen zu investieren. Parallel dazu wurde auch ein Spanneraggregat eingebaut. Parallel zum ersten Schnitt mit der Bandsäge fährt seitlich ein Spanerkopf vor und spant die Schwarte weg. Anschließend wird der



Im Namen des Meistervers eins bedankt sich Alexander Steffens (r.) auf dem Hof des Sägewerks in Erwitte-Schmerlecke bei Inhaber Jürgen Wagener.



Auf dem Rundholzplatz von Wagener wird das Laubholz mittels Einteilwagen und Entindung vorbereitet.

durch Rundholzengpässe, die durch den Orkan „Lothar“ ausgelöst wurden, entschloss man sich, ab 2001 nur noch Eiche einzuschneiden.

Wagener: Umstieg von Nadel- auf Laubholzeinschnitt

Wagener wird mittlerweile in dritter Generation von den Brüdern Jürgen und Martin Wagener geführt. Zum Einschnitt kommen hier derzeit etwa 12000 Fm Eichenrundholz, überwiegend aus Nordrhein-Westfalen und Hessen. Der Stärkebereich des Rundholzes liegt zwischen 3a und 4a, wobei sich die Masse bei 3b einpendele. Es gestaltet sich oft schwierig, an geeignetes Rundholz heranzukommen, doch insgesamt gesehen besteht bei Eichenrundholz für die Zukunft kein Mangel, so Martin Wagener. Erzeugt würden nur drei Längen, nämlich 3,10 m, 2,25 m und als Hauptlänge 2,55 m.

Auf dem Rundholzplatz wird das Holz mittels eines Einteilwagens (Fabrikat Baljer & Zembrod) und einer Entindungsanlage (Häwa) auf den Einschnitt vorbereitet. Die anfallende Rinde wird zum größten Teil in der Kesselanlage (Polzenith) genutzt, die den

* In die Güteklasse Cgw (C, geringwertig) wird Holz eingestuft, bei dem bestimmte Merkmale für die Einordnung in die Güteklasse „C“ deutlich überwiegen: z.B. stark astige, abholzige oder drehwüchsige Stücke mit tiefgehenden faulen Ästen, beil- und nagelfester Rot- und Weißfäule, Insektenbefall und Ringschäle.

Stamm um 180° gedreht und der Vorgang wiederholt. Dann wird das Modell nochmals gedreht und komplett besäumt aufgeschnitten. Bei dünneren bzw. leicht krummen Stämmen wird auch schon mal unbesäumt aufgetrennt und später nachbesäumt. Das komplette Schnittholz durchläuft anschließend die im

Februar 2012 installierte Sortieranlage, in der es nach sieben Qualitäten visuell eingestuft wird und dann je nach Länge und Qualität in 21 Sortierboxen fällt.

Nach drei Monaten Vortrocknung wird das komplette Schnittholz in einer Vakuumkammer und vier herkömmlichen Frischluft- Abluftkammern auf 9% Holzfeuchte bzw. auf Kunden-Zielfeuchte getrocknet. Das fertige Schnittholz geht derzeit überwiegend ins Ausland, davon viel in die Benelux-Länder. Das wenigste Holz bleibt noch in Deutschland. Die 27mm-Brettware wird für Fußböden, Landhausdielen und den Möbelbau verwendet.

Alpmann: Kistenfertigung als Ergänzung zu Bauholz

Der zweite Teil der Frühjahrs excursion der Wildunger Meister fand bei der Firma Carl Alpmann in Salzkotten-Scharmede statt. Firmengründer Carl Alpmann baute 1902 zunächst eine Getreidemühle, die er bereits ein Jahr später zur Sägemühle mit Horizontalgatter und Kreissäge ausbaute. Bereits 1909 wurden 2100 Fm Rundholz eingeschnitten. Mittels einer Lokomobile wurde der nötige Strom für die Maschinen erzeugt. 1936 wurde eine neue Sägehalle gebaut und darin kurz darauf ein leistungsfähiges Vollgatter installiert, 1963 erfolgte der Bau einer weiteren, 50 m langen Sägehalle. Im Jahr darauf ging darin eine moderne Gatterstraße von Wurster & Diez in Betrieb, bei der Rundhölzer und Schnittholz erstmals über Blockzüge und Rollen-

gänge transportiert wurden. 1981 wurde eine Durchlaufkappsäge mit automatischer Besäumung installiert und drei Jahre später das erste Gatter mit Breitenverstellung. 2001 kam der erste Vakuumtrockner zur schnelleren Bauholztrocknung ins Sägewerk.

Rudolf Alpmann, der den Betrieb in dritter Unternehmergeneration führt, wobei sein Sohn Stefan seit 2009 mit im Betrieb ist, begrüßte die Vereinsmitglieder und lieferte noch einige Fakten über die Firma. Im Sägewerk Alpmann kommen derzeit 20000 Fm Fichtenrundholz zum Einschnitt. Ein Teil des Rundholzes wird im Wald entrinndet und trocken so vor, was den Einschnitt schon recht trockener Bauschnittware ermöglicht. Das Rundholz stammt aus Wäldern der Region, die Versorgung ist so noch einigermaßen gewährleistet. Seitdem es die leidigen A-Verträge mit bevorzugten Sägewerken gibt, entstanden ihm jedoch höhere Anfuhrkosten, so Rudolf Alpmann, da dem Sägewerk Holz sozusagen direkt vor der Haustüre in andere Regionen Deutschlands abgefahren werde.

Nach Brand: Versicherung nur noch mit Sprinkleranlage

Im Sägewerk und in der angeschlossenen Kistenfertigung sind derzeit 30 Mitarbeiter beschäftigt. Die alte Kistenhalle wurde am 9. August 2009 bei einem Großbrand zerstört. Als Brandursache ermittelte die Kripo einen Kurzschluss nach Marderbiss. Nur durch ein Wunder, das war v.a. Windstille an diesem Tag und eine Brandschutzwand, konnte das Sägewerk gerettet werden. Ein Wiederaufbau am gleichen Standort konnte nur durch zahlreiche Gutachten erreicht werden. Eine weitere Konsequenz aus dem Großbrand war die Installation einer großen Sprinkleranlage mit einem Löschwasservolumen von 700 m³. Anderenfalls hätte sich kein Versicherer bereit erklärt, die Firma Alpmann weiter zu versichern, wie der Firmeninhaber berichtete.

Die Betriebsbesichtigung führte die Exkursionsteilnehmer zunächst über den Rundholzplatz. Dort wurde in letzter Zeit eine geeichte Werkseingangsvermessung für Rundholz und eine Entindungsanlage eingerichtet, weil waldrindendes Holz nicht mehr in ausreichender Menge zur Verfügung steht.

Kundenaufträge werden bei Alpmann direkt vom Büro auf den Rechner des Kranwagens übertragen. Die genaue



Die Teilnehmer an der Frühjahrs excursion des Wildunger Meistervers eins

Vermessung jedes Stammes erfolgt durch Infrarot und Ultraschall, alle 5 cm wird der Durchmesser des Stammes in zwei Ebenen vermessen. Durch Überkreuzvermessung (3D) werden Krümmung und Ovalität der Stammhölzer erfasst. Der Optimierungsrechner der Anlage vergleicht die ermittelten Werte mit den vorliegenden Aufträgen und macht mehrere Einteilvorschläge, von denen der Bediener per Knopfdruck letztlich einen akzeptiert. Das Kappen des Rundholzes in die gewünschte Abschnitlänge erfolgt dann automatisch, wobei jeder Abschnitt per Tintenstrahldrucker exakt beschriftet wird. Stämme mit Wurzelanläufen werden reduziert, die gekappten Abschnitte werden in 30 Boxen computergesteuert sortiert. Für den Transport zum Einschnitt werden Hydraulikbagger eingesetzt.

Der Einschnitt erfolgt mittel zweier vollmechanisierter Hochleistungsgatter (EWD). Beide Gatteranlagen werden von je einem Mitarbeiter gesteuert. Das Vorschmittgatter (ohne BV) erzeugt Modell, die von der einwilligen Nachschnittkreissäge (Möhringer) fünfstiellig variabel aufgetrennt werden. Ihre Bedienung erfolgt durch den Gatterfahrer. Die maximale Einschnitthöhe liegt bei 225 mm. Die Kreissäge hinterlässt glatte Schnittholzoberflächen. Das zweite Gatter (mit BV) ist mit Modelrücklauf sowie einem Vorratsquerförderer ausgestattet. Bauholz unterschiedlichster Querschnitte wird mittels Vakuumheber kommissioniert und auf Kundenwunsch im Vakuumtrockner (Eberl) nachgetrocknet. Die Bauholzlieferrungen erfolgen fast ausschließlich an Kunden aus der Region im Umkreis von 20 km, 75% des Schnittholzes wird

kammergetrocknet verkauft. Alpmann hat seit 2001 drei Vakuumtrockner (Eberl) mit je 15 m³ Nutzvolumen, zwei kleinere Trockner als Hitzekammern (Eberl) und zwei herkömmliche Frischluft-Abluft-Kammern (Mühlböck) mit Nutzvolumina von jeweils 90 m³ angeschafft. Eine Hackschnitzelheizung von 500 KW sorgt für die nötige Energie, mit Wärme versorgt wird auch das Wohn- und Verwaltungsgebäude.

Die Seitenware, überwiegend 18 mm-Bretter, gelangt nach der Durchlaufvorkappung zum neuen automatischen Brettsäumer mit Infrarot-Messung (Möhringer). Nach der Parallelbesäumung erfolgt die automatische Sortierung der Bretter nach Länge. Anschließend wird Bund für Bund zur Stapelanlage gefahren. Dort werden alle Bretter sauber aufgestapelt, mit oder ohne Laten, und bei Bedarf für die Kistenfabrikation gekappt.

Die Herstellung der bis zu 15 m langen Kisten erfolgt seit der Fertigstellung der neuen Fabrikationshalle im Herbst 2010 auf sehr modernen Anlagen. Mit vorgetrocknetem Holz sind die Transportgewichte geringer und die Kisten stabiler. Außerdem besteht bei Eisenteilen weniger Oxidationsgefahr. Dank zertifizierter Hitzebehandlung können die Kisten in alle Welt verschickt werden. Zwei eigene Lkw ermöglichen eine termingetreue Anlieferung beim Kunden. Weitere Fragen konnten beim anschließenden Mittagessen noch geklärt werden, an dem beide Firmeninhaber teilnahmen.

Die nächsten Treffpunkte des Meistervers eins sind die „Ligna“ in Hannover und die Jahreshauptversammlung vom 25. bis 27. Oktober, die in diesem Jahr in Köln stattfindet. Joachim Krings



Im Sägewerk Alpmann begann die Betriebsbesichtigung auf dem Rundholzlagerplatz.



Rundholzplatz bei Alpmann mit geeichter Werkseingangsvermessung und einer Entindungsanlage.



Bei Alpmann überraschte die für einen Betrieb dieser Größenordnung hohe Trockenkapazität.



Die neue Kistenfertigungshalle, die nach dem Großbrand im Jahr 2009 errichtet wurde.