

Leinen los! ...



Bringen Sie frischen Wind



in Ihr Sägewerk.



LIGNA

Halle 27 | Stand D53

EWD
The SawLine Company™

www.ewd.de

54. Ausgabe
-kostenlos-

Frühjahr 2013

Sägewerksmeister Bad Wildungen e.V.

Gemeinschaft für beruflichen und fachlichen Erfahrungsaustausch

Mitteilungsblatt für Mitglieder des
Sägewerksmeister-Vereins e.V. Bad Wildungen

LIGNA
06. 05. - 10.05.2013 - HANNOVER - GERMANY
Spezial

diesmal:

- ▣ Bericht zur Frühjahrsexkursion 2013
- ▣ Bericht zur 34. Jahreshauptversammlung in Borken
- ▣ NEU: Der kostenlose Marktplatz
- ▣ uvm.

www.saegewerksmeister.de

Inhalt

Vereinsnachrichten

Bericht zur 34. Jahreshauptversammlung in Borken	Seite 3
Ausblick auf die Jahreshauptversammlung 2013	Seite 5
Bericht zur Frühjahrsexkursion 2013	Seite 6
Nachruf Heinz-Dieter Lenzner	Seite 8
Suche/Biete Marktplatz	Seite 9
Bericht zum Säger-Kongress in Kassel	Seite 9

Holzfachschule

Wildunger Kalenderblätter	Seite 12
Zum Tod von Karl Gust	Seite 12

Fachberichte

Nahwärmenetz in Schönstadt	Seite 13
Energieerzeugung: Eine Alternative zum Stromeinkauf?	Seite 14
Trendthermometer: Der ideale Boss	Seite 15
Gut Holz	Seite 15
Neue Märkte erobert	Seite 15

Impressum

Redaktion:
Hans Gerd Bräuer
Steffen Bräuer
Joachim Krings
Erich Jacobi

Design und Umsetzung:



Kontakt: Steffen Bräuer
Warthestr. 27
35690 Dillenburg
eMail: steffenbr@euer.org

Der ideale Boss

verfügt über fundierte Fach- und Branchenkenntnisse sowie soziale Kompetenz. Er ist entscheidungsfreudig, teamfähig und souverän. Und wenn er auch noch Begeisterungsfähigkeit und Optimismus ausstrahlt, dann ist er perfekt. So sehen es die Leser von SCOPE, von denen wir bei unserer kleinen Umfrage (300 Befragte) wissen wollten, welche Eigenschaften ihrer Ansicht nach eine Führungskraft in der Industrie mitbringen sollte.

Als absolute Nullnummern entpuppten sich dabei die Merkmale Egoismus, Machtstreben, Einzelkämpfertum und Dominanz. Tja, und selbst ein gepflegtes Äußeres und die guten Umgangsformen erachten offenbar die Wenigsten als besonders wichtig.

Was meinen Sie zu diesem Bild? Trifft es auch auf Ihren Chef- oder Sie selbst zu? Wir hätten zum Beispiel erwartet, dass die Punkte wie Lernfähigkeit und Offenheit oder auch Genauigkeit in Denken und Handeln stärker ins Gewicht fallen.

Gut Holz

spielt trotz Rapid Prototyping und Virtual Reality immer noch eine Rolle im modernen Formen- und Modellbau. Und nicht nur dort. Auch in Automobilbau und Luftfahrt sowie im Maschinen- und Anlagenbau wird nach wie vor Festholz auf Buchebasis verwendet. Hier schleichen halbfertige Pkws über hölzerne Hallenböden, dort lagern einbaufertige Komponenten in maßgeschneiderten Transportbehältern aus Schichtholz. Im Schiffbau nehmen hölzerne Unterlegscheiben große Kräfte auf und im Motorenbau dienen spezielle Holzplatten als Werkstück-Trägersysteme. Und um den Kreis zu schließen: Überall auf der Welt „schnitzen“ Formen- und Modellbauer aus hochwertigen Festhölzern (DIN 7707) Werkzeuge oder Designmuster. Das geschieht freilich nicht per Hand, sondern meist mit modernen Fertigungsverfahren.

Unser Bild zeigt beispielsweise ein Umformwerkzeug aus Festholz für einen Heckspoiler.

Neue Märkte erobert

sich der bekannte Koffer-Hersteller Rox durch die erweiterten Kapazitäten im Bereich des Wasserstrahlschneides. Seit jeher durch die Produktion hochwertiger Industriekoffer im Umgang mit ganz unterschiedlichen Werkstoffen geübt, bietet er sich nun auch als Zulieferer von Zuschnitten aus harten und weichen Materialien an. Neue Anlagentechnik macht es möglich, dass er ab Losgröße 1 sowohl Bunt-, Leichtmetalle und Stahl als auch Leder, Pappe und Kunststoff nach Kundenwunsch zuschneidet. Und wer sich mit der Wasserstrahltechnik ein wenig auskennt, der weiß, dass sich damit ganz hervorragend auch Dämm- und Isolierstoffe sowie Hartfaserplatten, Gummi, Granit, Glas und Acrylglas bearbeiten lassen. Wer mehr über das Verfahren wissen will, dem empfehlen wir einen Blick in das Archiv von scope-online (www.scope-online.de). Detaillierte Infos zum Angebot des Wasserstrahlschneides im Hause Rox erhalten Sie direkt über unsere Kontaktmöglichkeiten.

Treffpunkt Ligna 2013

Dieses Jahr trifft sich der Sägewerksmeister Bad Wildungen e.V. auf dem Stand der Firma H.I.T.



H.I.T. - Halle 27 - Stand C54



HOBELLINIEN • BSH-FERTIGUNGSTRABEN • KOMMISSIONIERANLAGEN



www.hit-maschinenbau.de

MASCHINEN UND ANLAGEN FÜR SÄGEWERKE

Die Stromkosten steigen sprunghaft. Sieht aus, als könnte man da nichts machen: Sieht aber nur so aus.

► Eigenerzeugung: Eine Alternative zum Stromeinkauf?

► Aufgrund des gesetzlich abgesicherten Vorrangs erneuerbarer Energien wird der nach dem Erneuerbaren Energien Gesetz (EEG) geförderte Strom von den Netzbetreibern aufgenommen und an der Börse verkauft. Dies führt, wie Abb. 1 zeigt, zu aktuell niedrigen Strompreisen. Dennoch steigen die Stromkosten drastisch. Dies liegt nicht nur an den

► EEG Abgaben, die heute schon nahezu Strompreisniveau haben, sondern auch an neuen Abgaben wie der

► § 19 Umlage zur Ausgleichsfinanzierung von Stromverbrauchern, die sich an den Netzkosten nicht mehr beteiligen, oder

► Abgaben zur Finanzierung von Ausfällen bei Off-Shore-Anlagen, die dank mangelnder Netzanschlusskapazität nicht produzieren sowie

► gestiegenen Selbstbehalten und reduzierten Rückerstattungsanteilen.

Dies führt, wie das Beispiel in Abbildung 2 zeigt, auch bei niedrigen Strompreisen zu hohen Stromkosten (16,40 Ct/kWh brutto und ohne MWSt.). Dieser Wert liegt bereits nahe an der Einspeisevergütung einer PV-Kleinanlage.

► Senken kann man die Kosten mit Hilfe des Wettbewerbs. Doch mit ihm lässt sich inzwischen nur noch ca. ein Drittel der Gesamtkosten beeinflussen. Bei den Netzkosten kann man prüfen, ob der Standort an die optimale Netzebene angeschlossen ist und wem der Trafo gehört. Bei einer Vollbenutzungsstundenzahl von über 7.000 h/a kann man von den Netzkosten befreit werden. Wenn die Lastgänge untypisch sind oder es sich um einen singulären Anschluss handelt, sind starke Reduktionen möglich. Die künftig weiter steigenden Netzkosten und Steuern/Abgaben lassen sich einsparen, wenn man den Strom selbst am Standort produziert und dabei anfallende Wärme nutzt. Mit Kraft-Wärme-Kopplungsprozessen (KWK) wird man beim aktuellen Preisniveau mit einer vernünftig dimensionierten KWK-Anlage die Wärme- und Stromkosten des Einkaufs unterbieten können. Der Einsatz dieser Anlage als virtuelles Kraftwerk zur Produktion von Regelenergie könnte dann das Sahnehäubchen obendrauf sein. So gesehen bietet der Wandel am Energiemarkt nicht nur steigende Kosten sondern auch neue Chancen, seine Wettbewerbsfähigkeit abzusichern.

► Bevor man jedoch an Investitionen in eine Eigenerzeugung oder in Einsparmaßnahmen denkt, sollte man zuvor seine Einkaufsstrategie prüfen (Ausschreibung, Einkaufszeitpunkt, Risikostreuung über



► **Abbildung 1:** Strompreise 2003 - 2014 (Base 1)

Trancheneinkauf), und alle Rückerstattungsmöglichkeiten bei Strom und Brennstoffen nutzen. Sollte sich dann trotz der so ohne Kapitaleinsatz gesunkenen Energiekosten die Eigenerzeugung immer noch lohnen, ist bei Ihre Auslegung möglichst auf Vollbeschäftigung, verstärkt auf stromorientierte statt wärmeorientierte Fahrweise und die gesetzlichen Vorschriften zu achten, damit die Kriterien für die Rückerstattung von Steuern und Abgaben eingehalten und Finanzierungsprogramme genutzt werden können.

► **Abbildung 2:** Stromkosten eines 500.000 kWh Verbrauchers



Der Autor:

Franz Rebstock, Geschäftsführer der em: energie mainz GmbH
rebstock@energie-mainz.de

► 34. Jahreshauptversammlung des Sägewerksmeistervereins Bad Wildungen e.V. in Borken

In diesem Jahr fand die Jahreshauptversammlung des Sägewerksmeistervereins im westlichen Münsterland statt.

Am Freitagmorgen trafen sich gut 40 Mitglieder des Vereins mit ihren Frauen in Billerbeck auf dem Gelände des Sägewerkes Krampe. Frau Christin Cortain, geborene Krampe, begrüßte die Gäste nach Münsterländer Sitte mit einem Schnaps. Das Sägewerk Krampe ist aus einer Zimmerei hervorgegangen und wurde seit Anfang der 70er Jahre von Frau Cortains Vater betrieben. Derzeit werden mit 6 Beschäftigten jährlich 4000 – 5000 Festmeter Rundholz eingeschritten. Douglasie, starke Eiche und zu einem Drittel Exoten, überwiegend Bilinga und Bongossi gehören zu den bevorrateten Hölzern. Die Eiche stammt überwiegend aus dem Münsteraner Raum und aus Hessen. Mit der Beschaffung der Exoten gibt es laut Frau Cortain keine Probleme, der Einkauf erfolgt über Importeure. Es kommt jedenfalls nur Holz aus nachhaltiger Waldwirtschaft zum Einsatz, der Betrieb ist nach PEFC und auch FSC zertifiziert.



► Besuch der Firma Krampe

Um höhere Standzeiten der Sägeblätter zu erreichen, werden die Stämme vorher entrindet, die Exoten abgestreift. Als Einschnittmaschinen kommen eine horizontale Schulte-Blockbandsäge und ein Möhringer-Vollgatter zum Einsatz. Stämme mit einem Durchmesser von 20-180 cm und einer maximalen Länge von 13,50 m werden bearbeitet. Kleinere Chargen werden bis 12,50 m Länge schonend im Vakuum getrocknet.

Mit der volloptimierten Opticut S 90 ist man bei Krampe in der Lage, den wertvollen Rohstoff Holz millimetergenau auszukappen. Die gekapten Hölzer werden dann automatisch sortiert.

Mit einer Weinig Vierseitenhobelmaschine werden die verschiedensten Hobel- und Profilieraufträge durchgeführt.

Produziert wird aus Platzgründen überwiegend kundenbezogen. Eine Spezialität sind bis zu 8,50m lange scharfkantige Eichenbalken mit Querschnitten bis zu 300x 300 mm. Ein weiteres Spezialgebiet der Firma ist die Anfertigung von Wandfüllungen für Pferdeboxen in Tropenhölzern oder auch in Eiche und Douglasie. Die Standardstärke der Terrassendielen liegt bei 25-28 mm. Bei der Firma Krampe wird jeder Kundenwunsch nach Möglichkeit schnellstens erfüllt.



► Besuch der Firma MHP Dorsten

Nach dem Mittagessen ging es dann weiter nach Dorsten zur Firma MHP. Empfangen wurden wir von Herrn Frank Plauschinat, der den Geschäftsführer Herrn Jochen Frenster vertrat.

Bei der Firma MHP (Massiv-Holzbauprodukte) handelt es sich um ein ganz junges Unternehmen, das kurz nach dem Neubau, die Produktion im Zweischichtbetrieb war gerade erst angelaufen, durch einen infernalischen Großbrand brutal in der Entwicklung gestoppt wurde. Eine neue Halle mit den Maßen 40x 60 m sowie der Büro- und Sozialtrakt wurden im Mai 2011 vom Feuer total zerstört. Bei dem Brand entstand ein Sachschaden von 3,5 Millionen Euro. Personen kamen glücklicherweise nicht zu Schaden. Den Flammen zum Opfer

fielen natürlich auch die allerneuesten Produktionsmaschinen, darunter eine absolute Weltneuheit, eine Brettstapelmaschine, die gerade ihre ersten Probedurchläufe absolvierte. Ein Techniker des Herstellers aus der Schweiz weilte zur Überwachung der Anlage noch in Dorsten.

Aufträge für 4-5 Monate waren da, u.a. ein Auftrag für einen Kirchenanbau in Italien, aber durch den Brand waren die Aufträge, das Ergebnis von 2 Jahren Vorbereitung und Werbung zunächst einmal weg. Die Angestellten konnten zum Glück zum Teil im Lembecker Holzbaubetrieb des Firmenchefs Bernhard Cosanne oder in befreundeten Betrieben untergebracht werden.

Ein gutes halbes Jahr nach dem Großbrand wurde das Gerüst der neuen Halle (40x80x12 m Höhe) durch eine Leipziger Spezialfirma mit Leimbindern neu errichtet. Von da an ging es zügig weiter, weil die Maschinen nicht mehr neu geplant, sondern „nur“ gebaut werden mussten. Im Februar kam die erste 62 m lange Straße, die zweite folgte im April 2012. Damit können Bauteile für 60000 m2 Wände und 20000 m2 Decken, genug für 300 Gebäude im Jahr hergestellt werden.

Bei der Produktion mit der Brettstapelmaschine handelt es sich um ein neuartiges Produktionsverfahren, das auf Fichtenbrettern aus sauerländischen Sägewerken basiert, technisch getrocknet auf ca. 16% HF. Ohne Zuhilfenahme von Klebstoffen wird das Holz zu Brettstapelelementen zusammengefügt. Das geschieht mit bauaufsichtlich zugelassenen Aluminiumnägeln. So entstehen Elemente mit einem Maß von 4x12 m Größe. Somit ist die vollständige Bearbeit-

Portal-Bearbeitungszentrum (PBA) von Hundegger mit Präzisionsmaschinen millimetergenau nach Vorgabe der Kunden zugeschnitten. Vorteile der fertigen Deckenelemente sind Z.B. die hohe statische Stabilität, sehr guter Schallschutz, schnelle wirtschaftliche Montage und ein optimales Wohnklima.

Neben der Produktion von fertigen Deckenelementen in Brettstapelbauweise (T-BOARD) stellt MHP auch Wandelemente aus Brettsperrholz (M-BOARD) her. Auch diese Teile sind im Kundenauftrag millimetergenau vorgefertigt und schnell und einfach zu montieren. Weiterhin wird bei MHP der komplette CNC-Abbund von Dachkonstruktionen in BSH und KVH durchgeführt. Alles wird montagefertig zur Baustelle geliefert.

Auf dem 5-Achs-Portal können Elemente von bis zu 53 m Länge und 5 m Breite bearbeitet werden. Bis zu einer Elementdicke von 35 cm sind 45°-Bearbeitungen möglich. Eine hausinterne AV mit moderner 3D-CAD-Software bereitet die Bauvorhaben für die CNC-Produktion vor.

Delivered wird ausschließlich an Zimmereien und Holzbaubetriebe. In Frankreich wurde bereits ein Vertriebsbüro eingerichtet. Nach dem verheerenden Brand hat die Firma MHP schnell wieder in die Erfolgsspur zurückgefunden und die Auftragsbücher sind voll.

Erst vor kurzem, genau an dem Tag unserer Besichtigung, am 26.10.12 wurde im sauerländischen Olsberg das neue Informations- und Demonstrationszentrum ID Holz eingeweiht. MHP lieferte die massiven Holzbau-Elemente der 45 m langen, 27 m breiten und 9 m hohen Ausstellungshalle samt Bürogebäude.

Anschließend wurde das Gesehene noch in kleineren Gruppen mit den Herren Plauschinat, Focks und Radermacher, die uns den Betrieb gezeigt hatten, ausführlich diskutiert und es blieb am Ende keine Frage offen.

Danach ging es ins Hotel Lindenhof nach Borken, wo der Tag mit einem gemütlichen Abend ausklang.

Am Samstagmorgen stand die interne Jahreshauptversammlung des Vereins auf dem Programm. Im Bericht des Vorstandes hielt der neue Vorsitzende Alexander Steffens einen Rückblick auf das vergangene Jahr. Der Schatzmeister des Vereins, Erich Jacobi, konnte Erfreuliches berichten, denn der Verein ist bei stabilen Mitgliederzahlen finanziell gesund, und dem konnten auch die beiden Kassenprüfer zustimmen. Der neue Direktor der Holzfachschule Bad Wildungen, Hermann Hubing hatte sein Kommen in Aussicht gestellt. Aus terminlichen Gründen konnte er dann doch nicht an der Jahreshauptversammlung teilnehmen. Es bleibt nur zu hoffen, dass die Ausbildung der Holzbearbeitungsmechaniker und der Sägewerksmeister an der Schule weiterhin Bestand hat und auch qualitativ auf einem guten Niveau weitergeführt wird.

Anschließend ging es mit dem Bus nach Münster, wo der Altstadt-



Altstadt von Münster

barkeit der massiven Holzelemente zu jeder Zeit gewährleistet, denn die Aluminiumnägeln lassen sich problemlos mit jeder herkömmlichen Säge durchtrennen. Die fertig genagelten Teile werden im

Das größte Nahwärmenetz in Bürgerhand liegt in Schönstadt

► Ausgezeichnete Nahwärmeversorgung

Die Erfolgsgeschichte dieses Bürgerprojekts aus dem Cölber Ortsteil Schönstadt beginnt im ortsansässigen Sägewerk. Nachdem berechnet worden war, dass die Abwärme des dortigen Biomasse-Heizkraftwerks ausreichen würde, um das gesamte Dorf mit Wärme zu versorgen, war der Weg schnell geebnet für Deutschlands größtes Nahwärmenetz in Bürgerhand.

Das Heizkraftwerk diente bislang zur Stromeigenerzeugung im Sägewerk. Die Abwärme wurde für die Holz Trocknung im Sommer verwendet, für das Winterhalbjahr blieb das Abwärmepotenzial noch ungenutzt, die Anbindung des nah angrenzenden Dorfes Schönstadt schien ideal.

► Vorklärung durch engagierte Bürger

Eine engagierte Projektgruppe aus Schönstädter Bürgern gab den Anstoß zu einer Machbarkeitsstudie, um die Möglichkeiten der Abwärmennutzung im Dorf zu ermitteln. Sie recherchierte nach Finanzierungs- und Fördermöglichkeiten und kümmerte sich um Genehmigungen und Vertragsgestaltungen, die Bauplanung aber auch um die Umsetzung des Projekts. Unterstützung erhielten sie von der Gemeinde Cölbe und dem Landkreis Marburg-Biedenkopf, deren erklärtes Ziel es ist, bis 2040 die gesamte benötigte Energie aus Erneuerbaren Energien aus der Region zu erzeugen.

Den Erfolg des Projekts beförderte auch und gerade die finanziellen Argumente. So mussten die Nahwärmegenossen nur 5.000 Euro Eigenanteil pro Anschluss bezahlen, einschließlich der Wärmeübergabestationen. Ein weiterer Vorteil: Wärme aus Holz hat einen verlässlichen Preis, eine positive ökologische Bilanz und bedeutet eine erhebliche Wertschöpfung vor Ort.

► Schnelle Realisierung

Nach einjähriger intensiver Vorarbeit der Projektgruppe gründeten Schönstädter Bürger schließlich im April 2011 die „Nahwärme Schönstadt Genossenschaft.“ Mit 286 von insgesamt 370 Gebäuden beteiligten sich über drei Viertel aller Hausbesitzer an der Nahwärme. Auch Gemeinde- und Kreisliegenschaften wie die Schule, der Kindergarten, das Bürgerhaus



Die Energiezentrale, ein ehemaliger Hühnerstall, beherbergt den Spitzenlast-/ Reservekessel und die Verteilertechnik, wie die Pumpen und Pufferspeicher.

und die Feuerwehr gingen mit ans Netz.

Die Bauarbeiten des sechs Millionen Euro Vorhabens begannen im Frühjahr 2012. Jede Straße wurde aufgerissen, über 13 Kilometer Rohrleitungen wurden verlegt. In einem nicht mehr genutzten Stall wurde die Energiezentrale mit Steuer- und Regeltechnik und einen großen Ersatz-Heizkessel eingerichtet.

Nur wenige Monate später, im Oktober 2012, wurde das größte Nahwärmenetz Deutschlands in Bürgerhand feierlich in Betrieb genommen. Zweieinhalb Jahren hatte es von der Idee bis zur fristgerechten Fertigstellung gebraucht. Auch die Kostenkalkulation erwies sich als „Punktlandung“. Heute ist die gemeinschaftliche Wärmeversorgung Stolz aller Einwohner. Über die ökonomischen und ökologischen Vorteile hinaus hat das Projekt den Zusammenhalt unter den Dorfbewohnern gestärkt. Jedes Jahr werden heute über 650.000 Liter Öl und Gas eingespart. Die erfolgreichen großen Bioenergiedörfer Oberrospehe und Schönstadt animieren nun weitere Dörfer zur Planung eigener Nahwärmenetze.

► „Kümmerer“ sind tragende Säule des Erfolgs

Ein wichtiger Erfolgsfaktor war aus der Sicht der Nahwärme-Genossenschaft sicherlich

auch das richtige Kommunikationskonzept.

So wurden die Bürger Schönstads von Beginn an „mitgenommen“. Alle Möglichkeiten zur Information wurden genutzt, von Haushaltsbefragungen, Bürgerversammlungen bis hin zu Einzelberatungen der Hausbesitzer. Wichtige Informationen wurden schriftlich jedem Bürger an die Hand gegeben, im Mitteilungsblatt und Aushängen publik gemacht und nicht zuletzt auf einer eigenen Internetseite aktuell gehalten. Hinzu kamen regelmäßige Berichte in der heimischen Zeitung. Und durch die Einrichtung eines „Kümmerersystems“ konnten Probleme zeitnah gelöst werden. Fazit: Eine Gruppe engagierter und umweltbewegter Menschen hat ein sechs Millionen Euro-Projekt auf die Beine gestellt. Hierfür war die Unterstützung von Politik, engagierten Planern und Banken wichtig. Die Schönstädter haben bewiesen, dass sich mit ausdauerndem Bürgerengagement vor Ort Vieles erreichen lässt, auch das notwendige Vertrauen und die Akzeptanz im Dorf.

So kann die 100 Prozent Versorgung mit erneuerbaren Energien gelingen.

Nahwärme Schönstadt e.G.,
Michael Meinel

Wildunger Kalenderblätter

Termine und Ereignisse 2012/13

- 06.07.2012 Verabschiedung von 70 Holzbearbeitungsmechanikern die Ihre Ausbildung abgeschlossen haben
- 2. HJ 2012 Der neue Ausbildungsjahrgang zum Holzbearbeitungsmechaniker ist mit 57 gemeldeten Auszubildenden mit drei Klassen gestartet
- 01.02.2013 Alle 12 Studierenden haben die Prüfung zum „Staatlich geprüften Holztechniker - Schwerpunkt Holzbearbeitung“ erfolgreich nach 2 Jahren Ausbildung bestanden.
- 04.02.2013 15 neue Studierende beginnen ihr 2-jähriges Studium zum „Staatlich geprüften Holztechniker an der Holzfachschule. 11 mit Schwerpunkt Holzbearbeitung“ und 4 mit Schwerpunkt „Modellbau“. 9 Studierende wechseln in den zweiten Ausbildungsabschnitt.
- 14.02.2013 7 der 8 Teilnehmer des Vorbereitungskurses zum „Industriemeister der Holzbearbeitung“ und die 6 Teilnehmer des Kurses „Industriemeister der Holzverarbeitung“ schließen ihre Prüfung vor der IHK Kassel erfolgreich ab.
- 03.04.2013 Zum Meistervorbereitungskurs 2013/14 liegen bis jetzt drei Anmeldungen vor.

Prüfungstermine Holzbearbeitungsmechaniker

(Vorläufige Termine, ohne Gewähr)

- 14.05.2013 Facharbeiterprüfungen Holzbearbeitungsmechaniker schriftlich
- 01.-05.07.13 Facharbeiterprüfungen Holzbearbeitungsmechaniker praktisch
- 16.-20.09.13 Zwischenprüfungen Holzbearbeitungsmechaniker praktisch
- 26.09.2013 Zwischenprüfungen Holzbearbeitungsmechaniker schriftlich
- 03.12.2013 Facharbeiterprüfung Holzbearbeitungsmechaniker schriftlich

Zum Tod von Karl Gust

Bad Wildungen. Im Alter von 99 Jahren ist der Altwildunger Karl Gust verstorben. Geboren wurde er im siebenbürgischen Kronstadt, wo er die Tischlerlehre absolvierte.

1945 kam er als Verwundeter erstmals in die Kur- und damalige Lazarettstadt, geriet in amerikanische Gefangenschaft, aus der er 1949 nach Bad Wildungen zurückkehrte. 1953 wurde Gust Tischlermeister und wechselte 1964 zur Holzfachschule. Bis zu seiner Pensionierung 1978 war er dort tätig und blieb der Einrichtung danach und bis zuletzt treu. Ehrenamtlich hatte er die Holzustersammlung aufgebaut und nach dem Eintritt in den Ruhestand weiter betreut. Stundenlang konnte er über Holz erzählen mit einer Begeisterung, die jeden Zuhörer mitnahm. Gust stieg, dabei als Ruheständler intensiv in die Arbeit mit dem Computer ein, stellte sich gerne solchen neuen Herausforderungen. Die Holzfachschule verabschiedet sich von jemandem, der bis zum Schluss als ihr „lebendes Inventar“ galt.



Karl Gust †

kern zur Besichtigung anstand. Die tollen historischen Gebäude, schöne Geschäfte ohne Leerstände wie in den meisten anderen Städten und pulsierendes Leben, wohin man schaute, beeindruckten in der sympathischen Studentenstadt.

Im Verlaufe des Festabends wurden wieder einige Jubilare geehrt. Vor 40 Jahren konnten Fritz von Wieding und Peter Gleitsmann (Rosenheimer Sagler), vor 35 Jahren Karl-Georg Dallmüller, Reinhard Kreft und Heinz-Dieter Lenzner, und vor 25 Jahren Roland Palige, Karl-Wilhelm Roth und Andreas Schöttler ihren Meisterbrief an der Holzfachschule Bad Wildungen entgegennehmen.

Grußworte vom Lehrinstitut der Holzwirtschaft in Rosenheim hatte Peter Hoerr noch auszurichten. Er freute sich als Bad Wildunger Sägewerksmeister nach langen Jahren noch einmal unter alten Bekannten zu weilen. Weiterhin sei er sehr angetan über die guten Beziehungen zwischen den Wildunger Sägern und Rosenheimer Saglern und er würde sich freuen, wenn diese noch weiter vertieft werden könnten. In geselliger Runde und bei fetziger Musik wurde noch bis in den frühen Morgen hinein gefeiert.

Am nächsten Morgen klang die Jahreshauptversammlung mit einem Besuch vom Wasserschloss in Raesfeld aus. *Joachim Krings*



Das Wasserschloss in Raesfeld

Ausblick auf die Jahreshauptversammlung 2013

Im Oktober geht's nach Köln

Die nächste Jahreshauptversammlung des Vereins findet dieses Jahr vom 25.-27.10.2013 in Köln statt.



Kölner Dom und Hohenzollernbrücke



Tagebau Garzweiler bei Nacht

Am Freitag geht es los mit der Besichtigung vom Tagebau Garzweiler. Dabei gibt es den Tagebau, die Rekultivierung und einen Umsiedlungsort zu sehen.

Am Samstag nach den Regularien, einem Fachvortrag und einer großen Stadtführung am Nachmittag gibt es einen „kölschen Abend“ in einem großen Kölner Brauhaus.

Die Einladung hierzu folgt im September.

► Frühjahrsexkursion des Sägwerksmeistervereins Bad Wildungen e. V.

Am Freitag, 05.04.2013 trafen sich gut 30 Mitglieder des Sägwerksmeistervereins Bad Wildungen e.V. um 8.30 Uhr 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 70 er Jahren wurde der Betrieb umgestellt und in der Folgezeit wurden fast nur noch Fichten-CWG-Abschnitte im Lohn eingeschnitten.

1988 wurde nebenan ein neuer Bandsägenbetrieb eröffnet. Zeitgleich wurde das alte Gattersägwerk an die Firma SWL-Tischlerplatten Betriebs GmbH verpachtet.

Im neuen Sägwerk wurden zunächst überwiegend Exoten auf einer horizontalen Bandsäge eingeschnitten. 1991 kam die jetzige 1600 er vertikale Blockbandsäge von SRM (Canali) dazu. Der zur Säge gehörende Spannwagen von SRM wurde 2008 gegen einen flexibleren dreiteiligen Spannwagen vom italienischen Hersteller Artiglio (Talca 1100) ausgetauscht.

Von 1991-2000 wurden überwiegend Buchen eingeschnitten. Durch den Wegfall von Buchenabsatzmärkten und einem Preisverfall bei der Buche, aber auch durch Rundholzengpässe durch den Orkan "Lothar" ausgelöst, entschloss man sich ab 2001 nur noch Eiche einzuschneiden.

Die Firma Wagener wird mittlerweile nach dem Gründer Josef und seinem Sohn Antonius nun in dritter Generation von den Brüdern Jürgen und Martin Wagener geführt.

Zum Einschnitt kommen derzeit ca. 12000

Fm Eichenrundholz überwiegend aus NRW und Hessen. Der Stärkebereich des Rundholzes liegt zwischen 3a und 4a, wobei sich die Masse bei 3b einpendelt. Es gestaltet sich oft schwierig, an das geeignete Rundholz heranzukommen, doch insgesamt gesehen besteht für die Zukunft bei Eichenrundholz kein Mangel. Erzeugt werden nur drei Längen, nämlich 3,10, 2,25 und als Hauptlänge 2,55m.

Auf dem Rundholzplatz wird das Holz mittels eines Einteilwagens von Baljer & Zembrod und einer Entrindungsanlage von Häwa auf den Einschnitt vorbereitet. Die anfallende Rinde wird zum größten Teil in der Kesselanlage von Polzenith für den Wärmebedarf der Trockenkammern genutzt.

Im Sägwerk werden in 2 Schichten 70-80 Fm/Tag produziert, in der Sortierung wird nur eine Schicht gearbeitet. Das Rundholz wird unsortiert eingeschnitten, die maximale Einschnittlänge liegt bei 5m und die Brettstärke fast ausschließlich bei 29 mm.

Wegen der kurzen Rundholzlängen hatte man sich 2008 entschlossen, den italienischen Kurzholz-Blockwagen und ein Spaneraggregat einzubauen. Parallel zum 1. Schnitt der Bandsäge fährt seitlich ein Spanerkopf vor und spant die komplette Schwarte weg. Anschließend wird der Stamm um 180 ° gedreht, und der Vorgang wiederholt sich. Dann wird das Model nochmals gedreht und komplett besäumt aufgeschnitten. Bei dünneren oder leicht krummen Stämmen wird auch schon einmal unbesäumt aufgetrennt und später nachbesäumt. Das komplette Schnittholz durchläuft anschließend die im Februar



► Präsentübergabe Alexander Steffens an Jürgen Wagener

letzten Jahres installierte Sortieranlage, wo es nach 7 Qualitäten visuell eingestuft wird und dann je nach Länge und Qualität in 21 Sortierboxen fällt.

Nach 3 Monaten Vortrocknung wird das komplette Schnittholz in einer Vakuumkammer und 4 herkömmlichen Trockenkammern auf 9% HF bzw. auf Kundenwunsch getrocknet.

Das fertige Schnittholz geht überwiegend ins Ausland, davon viel in die Beneluxländer, das wenigste verbleibt in Deutschland. Die 27 mm Brettware wird für Fußböden, Landhausdielen und den Möbelbau verwendet.

Anschließend ging es weiter zur Besichtigung des 2. Betriebes zur Firma Carl Alpmann nach Salzkotten-Scharmede.

Bereits 1902 gründete Carl Alpmann die heutige Fima zunächst als Getreidemühle, um sie ein Jahr später als Sägemühle mit Horizontalgatter und Kreissäge auszubauen. Bereits 1909 wurden 2100 Fm Rundholz eingeschnitten, mittels einer Lokomobile wurde der nötige Strom für die Maschinen erzeugt.

1936 wurde eine neue Sägwerkshalle gebaut und kurz darauf ein leistungsfähiges Vollgatter in dieser Halle installiert.

1963 erfolgte der Bau einer 50 m langen Sägwerkshalle und ein Jahr später die Inbetriebnahme einer modernen Gatterstraße von WD, so dass Rundhölzer und Schnittholz nun über Blockzüge und



► Sägwerk Wagener Gruppenbild

Der Umbau-Spezialist

Alle unsere Systeme und Lösungen können nicht nur für neue Maschinen und Anlagen genutzt werden, sondern auch für bereits bestehende.

Modernisierungen und Umbauten gehören zu unseren Kernkompetenzen, zum Beispiel:

- Aktualisierung von Siemens S5 SPS-Programmen zu S7
- Anpassung und Verbesserung bestehender Programme
- Austausch alter PC Hard- und Software
- Austausch alter Positioniersteuerungen an Sägelinien oder Besäumern

Ihre Vorteile:

- Kurze Umbauzeiten
- Verfügbarkeit von Support und Ersatzteilen und somit Vorbeugung eines Produktionsausfalls
- Leistungssteigerung ohne oder mit geringen mechanischen Umbauten
- Höhere Ausbeute bzw. Wertschöpfung z. B. durch neue Messungen und Optimierungssoftware bei Sägelinien oder Besäumern
- Verbesserung der Produktqualität z. B. durch den Einsatz von Waldkantenscannern



Alpha GmbH & Co. KG
Giebelscheidstr. 23
57413 Finnentrop

Fon: 02724 2881-0
Fax: 02724 2881-11
www.alfha.de | info@alfha.de



ALPHA[®]

AUTOMATION · INDUSTRIAL IT



ALPHA LOG SORTER
Systeme für Rundholzplätze



ALPHA OPTIMIZED CUT
Systeme für Sägelinien



ALPHA EDGER
Systeme für Besäumer
und Nachschnittsägen



ALPHA SORT&STACK
Systeme für Sortier- und Stapelanlagen,
optional mit Waldkantenscanner



ALPHA GLUE
Systeme für die Leimholzproduktion
(BSH/KVH/BSP)



ALPHA ADVICE & SERVICE

- Beratung, Planung, Konzeption
- Schaltschrank- und Bedienpultbau
(auch komplette Bedienstände)
- Elektrotechnik, Elektroinstallation
- Steuerungsbau, SPS Hard- und Software
- Messtechnik (1D, 2D, 3D, Laser, Kamera)
- Softwareentwicklung für IT-Systeme
- Informationstechnik
- Inbetriebnahme, Baustellenleitung



... und viele weitere Systeme und Lösungen.

ALPHA - Intelligenz für Ihre Maschine



■ Sägewerk Alpmann

Rollengänge transportiert werden konnten. 1981 wurde eine Durchlaufkappsäge mit automatischer Besäumung installiert und 3 Jahre später das erste Gatter mit BV. Im Jahre 2001 kam der 1. Vakuumtrockner zur schnellen Trocknung des Schnittholzes ins Sägewerk.

Rudolf Alpmann, der den Betrieb nun in 3. Generation führt, (Sohn Stefan ist aber auch schon seit 2009 mit im Betrieb) begrüßte die Vereinsmitglieder und gab noch einige Fakten über die Firma bekannt.

Im Sägewerk Alpmann kommen derzeit 20.000 Fm Fichtenrundholz zum Einschnitt. Ein Teil des Rundholzes ist im Wald entrindet und dort vorgetrocknet, was den Einschnitt von schon recht trockener Bauschnittware ermöglicht. Das Rundholz stammt aus Wäldern der Region und noch ist die Versorgung einigermaßen gewährleistet. Trotzdem entstehen höhere Anfuhrkosten, seitdem es die leidigen A-Verträge mit bevorzugten Sägewerken gibt, durch die dem Sägewerk Alpmann das Holz direkt vor der Haustüre in andere Regionen Deutschlands abgefahren wird.

Im Sägewerk und in der angeschlossenen Kistenfertigung sind derzeit 30 Mitarbeiter beschäftigt. Die Kistenhalle wurde am 09.08.2009 durch einen Großbrand zerstört. Als Brandursache stellte die Kripo einen Marderbiss fest. Nur durch ein Wunder, 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, dass eine große Sprinkleranlage mit einem Löschwasservolumen von 700 Kubikmeter installiert werden musste. Anderenfalls hätte sich kein Versicherer bereit erklärt, die Firma Alpmann zu

versichern.

Bei der Besichtigung ging es zunächst auf den Rundholzplatz. Dort ist in letzter Zeit eine geeichte Werkseingangsvermessung für Rundholz mit einer Entrindungsanlage eingerichtet worden, weil das waldentrindete Holz nicht mehr in ausreichender Menge zur Verfügung steht. Rudolf Alpmann erklärte, dass Kundenaufträge direkt vom Büro auf den Rechner des Kranwagens übertragen würden. Die genaue Vermessung des Stammes erfolgt durch Infrarot und Ultraschall, alle 5 cm wird der Durchmesser des Stammes in 2 Ebenen vermessen. Durch Überkreuzvermessung (3D-Vermessung) wird die Krümmung und die Ovalität des Rundholzes erfasst. Der Optimierungsrechner vergleicht die ermittelten Werte mit den

vorliegenden Aufträgen und zeigt mehrere Einteilungsvorschläge an. Per Knopfdruck löst der Bediener den letztgültigen Einteilungsvorschlag aus. Die Kappung des Rundholzes in die gewünschten Abschnitte erfolgt dann vollautomatisch. Per Tintenstrahldrucker wird jeder Abschnitt exakt beschriftet. Stämme mit Wurzelanläufen werden reduziert. In 30 Boxen werden die gekappten Abschnitte computergesteuert sortiert. Für den Transport zum Einschnitt werden Hydraulikbagger eingesetzt.

Der Einschnitt erfolgt durch 2 vollmechanisierte Hochleistungsgatter von EWD. Beide Gatteranlagen werden von je einem Mitarbeiter gesteuert. Das Vorschnittgatter ohne BV erzeugt Model, die von der 5-stieligen variablen, einwelligen Nachschnittkreissäge von Möhringer aufgetrennt werden. Die Bedienung erfolgt über den Gatterfahrer. Die maximale Einschnitthöhe liegt bei 225 mm. Der Kreissägenschnitt sorgt für eine glatte Oberfläche des Schnittholzes. Das 2. Gatter mit BV ist mit einem Modelrücklauf sowie einem Vorratsquerförderer ausgestattet. Das Bauholz unterschiedlichster Querschnitte wird mittels Vakuumheber kommissioniert und auf Kundenwunsch im Vakuumtrockner von Eberl nachbehandelt. Die Bauholzlieferungen erfolgen fast ausschließlich an Kunden aus der Region im Umkreis von 20 km. 75 % des Schnittholzes wird kammergetrocknet verkauft.

Erstaunlich für einen Betrieb dieser Größenordnung sind die Trockenkapazitäten. Rudolf Alpmann hat seit 2001 3 Vakuumtrockner von Eberl mit je 15 Kubikmeter Nutzvolumen, 2 kleinere Trockner von Eberl als Hitzekammern und 2 herkömmliche Frischluft-Abluft Kammern



■ Trockenkammer für Listenbauholz bei Alpmann

von Mühlböck mit einem Nutzvolumen von je 90 Kubikmeter angeschafft. Eine Hackschnitzelheizung von 500 KW sorgt für die nötige Energie und versorgt auch das Wohn- und Verwaltungsgebäude mit Wärme.

Die Seitenware, überwiegend 18 mm, gelangt nach der Durchlaufvorkappung zum

neuen automatischen Brettsäumer mit Infrarot-Messung von Möhringer. Nach der Parallelbesäumung erfolgt die automatische Sortierung der Bretter ausschließlich nach Länge. Anschließend wird Bund für Bund zur Stapelanlage gefahren, wo alle Bretter sauber mit oder ohne Latten gestapelt, und bei Bedarf für die Kistenfabrikation gekappt werden.



Rundholzplatz bei Alpmann

Die Herstellung der Kisten erfolgt seit der Fertigstellung der neuen Fabrikationshalle im Herbst 2010 auf modernsten Anlagen. Kisten bis zu 15 m Länge werden bei Alpmann gefertigt. Durch das vorgetrocknete Holz sind die Transportgewichte geringer und mehr Stabilität ist gewährleistet. Außerdem besteht weniger Oxidationsgefahr bei Eisenteilen. Durch die Hitzebehandlung mit Zertifikat können die Kisten in alle Teile der Welt verschickt werden. Zwei eigene LKW sorgen für den Transport just in Time direkt zum Kunden.

Beim abschließenden Mittagessen waren beide Firmeninhaber noch mit dabei und so konnten noch viele Fragen gestellt werden. Es war ein interessanter Vormittag, an dem die Teilnehmer unserer Frühjahrsexkursion durchdachte Lösungen auf engstem Raum sehen konnten. Die teilweise langen Anreisewege haben sich auf jeden Fall gelohnt.

Die nächsten Treffpunkte des Vereins sind die Ligna in Hannover und die Jahreshauptversammlung vom 25.-27.10.2013, die in diesem Jahr in Köln stattfindet.

Joachim Krings

Heinz-Dieter Lenzner gestorben

Am 26. Dezember verstarb Heinz-Dieter Lenzner nach schwerer Krankheit im Alter von 73 Jahren.

In Bremen geboren, absolvierte er von 1958 bis 1961 die Lehre zum Großhandelskaufmann bei der Firma Friedrich Janssen – Holzimport und Holzhandel in Bremerhaven.

Von 1965 bis zur Schließung der Firma im Jahre 1983 arbeitete Heinz-Dieter Lenzner als Angestellter bei der Firma Rudolf Schmedes – Hobelwerk und Holzhandel - in Bremen.

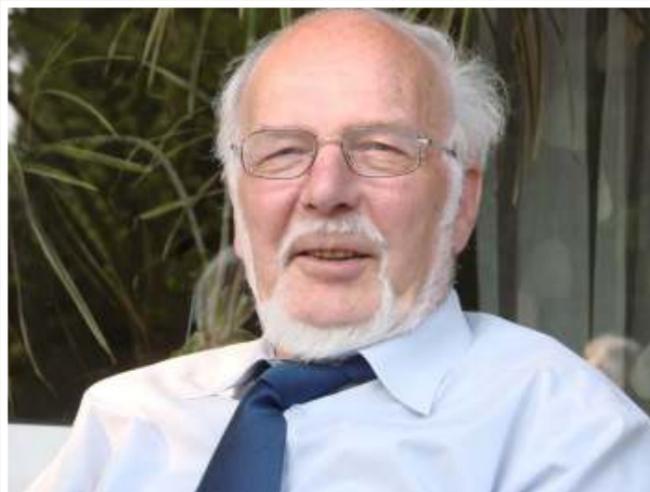
1977 machte er im Rahmen der Weiterbildung den Sägewerksmeister an der Holzfachschule Bad Wildungen.

Ab Juli 1983 bis zum Ruhestand im Jahre 2002 war er bei der Firma Klaus Schröder in Minden für die Restholzentorgung der Holzbe-, und verarbeitenden Industrie zuständig.

Vom Gründungstag, dem 04.03.1978 gehörte Heinz-Dieter Lenzner durchgehend dem Vorstand des Vereins „Sägewerksmeister Bad Wildungen e.V.“ an und war als Schatzmeister sehr engagiert. Er kümmerte sich bis zuletzt intensiv um die Jahreshauptversammlungen an vielen Orten Deutschlands, wie z.B. 1996 auf einem Schiff auf der Elbe zwischen Torgau und Dresden. Auch einige Bildungsreisen im In- und Ausland begleitete er federführend u.a. nach Kanada.

Allen, die ihn lange kannten, wird Heinz-Dieter unvergessen bleiben. Er war die Seele des Vereins und bei allen Aktivitäten mit seiner Frau Silke dabei. Wenn es hieß, eine Jahreshauptversammlung oder eine Fachexkursion zu planen, Heinz-Dieter war immer mit Feuereifer bei der Sache.

Wir verlieren in Heinz-Dieter nicht nur ein Mitglied des Sägewerksmeisterverschiedens Bad Wildungen e.V., sondern einen guten Freund, der immer da war, wenn man ihn brauchte.



Marktplatz

Im Marktplatz stellen wir allen Mitgliedern eine kostenlose Plattform zur Verfügung in der u.a. gebrauchte Maschinen und Werkzeuge angeboten und gesucht werden können. Auch Stellenanzeigen sowie Stellengesuche können hier platziert werden.

Biete:

Verkauf aus Sägewerksauflösung

Maschinenliste im Internet unter: www.picasaweb.google.de/saegewerkroth

zum Verkauf stehe noch:

WD-Bogenvereinzler (Brettentzerrer)

stand vor autom. Säumer
Bj. 92, Top Zustand, mit Stahlunterbau

9800,- €

GTO Steitenstapler B+P

mit Hydr. Schere, Bj. 87 (erst 4800 Btr.Std.)
DB-Motor, Voith-Lastschellgetriebe

14.900,- €

Kontakt: Michael Roth, Rhönstr. 21-23, 97786 Motten/Kothen, Tel: 09748-205, eMail: saegewerkroth@aol.com

Gebrauchter Eberl Vakkumtrockner

Typ: **VWR 23/165 B**
Baujahr: 02/08
Gewicht: 14000kg
Durchmesser: 2,30m
Stapelraumlänge: 16,60m
Stapelraumhöhe: 1,93m
Stapelraumbreite: 1,25m
Bruttoinhalt: 40m³
Gesamtlänge: 40,40m
Ausstattung: inkl. Gleisanlage, Zwischengleis und Bedienraum



Neupreis: 153.990,- €

Gesamtpreis: **VB 95.000,- €**

Kontakt: Bräuer Werkzeugtechnik, Warthestr. 27, 35690 Dillenburg, Tel: 02771-33232, eMail: hansgerdbr@euer.org

Der Sägewerksmeisterverschieden präsentiert sich auf dem Säger-Kongress

Der Verein präsentierte sich erstmalig mit einem eigenen Stand vom 21. - 22.02.2013 auf dem „8. internationalen Kongress der Säge- und Holzindustrie“ im Kongress Palais in Kassel.

Mit fast 300 Teilnehmern wurde der Kongress wieder sehr rege besucht.

Unter dem Motto „Auswege in die Zukunft“ trafen sich in diesem Jahr Veranstalter und Fachbesucher der Sägewerks- und Holzbranche in Kassel um sich den wirtschaftlich schweren Zeiten zu stellen.

Auch in diesem Jahr nutzten Maschinenhersteller, Zulieferer der Sägeindustrie und verschiedenste Dienstleister die Möglichkeit, sich und ihre Produkte auf dem internationalen Sägerkongress zu präsentieren. Die traditionelle Fachausstellung im Festsaal des Kongress Palais stieß bei Ausstellern, Partnern und Sponsoren auf ein wachsendes Interesse. Gegenüber dem Vorjahr ist die Zahl der ausstellenden Unternehmen und Partner von 44 auf 51 angestiegen. Die Ausstellungsfläche von knapp 1.000 Quadratmetern war nahezu ausgebucht. Die Resonanz der Aussteller ist in einem LIGNA- Jahr besonders bemerkenswert und zeigt den Willen, sich auch in Krisenzeiten als verlässlicher Partner der Sägeindustrie zu präsentieren.

