ALFHA®
AUTOMATION · INDUSTRIAL IT

Der Generalist

Seit 1985 bieten wir Lösungen für die Säge- und Holzindustrie. Durch gesundes Wachstum sind wir zu einem Komplettanbieter für die Bereiche Elektro-, Steuerungs-, Mess- und Softwaretechnik geworden. Gepaart mit den langjährigen, fundierten Branchenkenntnissen der Holzbranche macht uns das nicht nur zum technischen Spezialisten, sondern auch zum kompetenten Generalisten für Ihre Automatisierung

stallation

Steuerungsbau, SPS Hard- und Software

Messtechnik (1D, 2D, 3D, Laser, Kamera)

S

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 Kernkomp

Aktualisierung von Siemens S5 SPS-Programmen zu S7

Anpassung und Verbesserung bestehender Programme

Austausch alter PC Hard- und Software

Austausch alter Messtechnik

Austausch alter Positioniersteuerungen an Sägelinien oder Besäumern

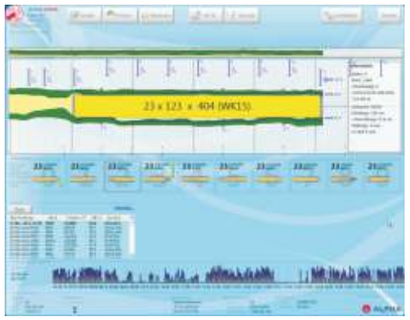
Kurze Umbauzeiten

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



Messdatenauswertung und Brettoptimierung eines modernisierten Besäumersystems.

Schaltschrank- und Bedienpultbau in betriebseigener Werkstatt.

Sägeliniensystem mit Schnittbilddarstellung und dynamischer Anlagenvisualisierung.

Alfha GmbH & Co. KG
Giebelscheidstr. 23
57413 Finnentrop

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

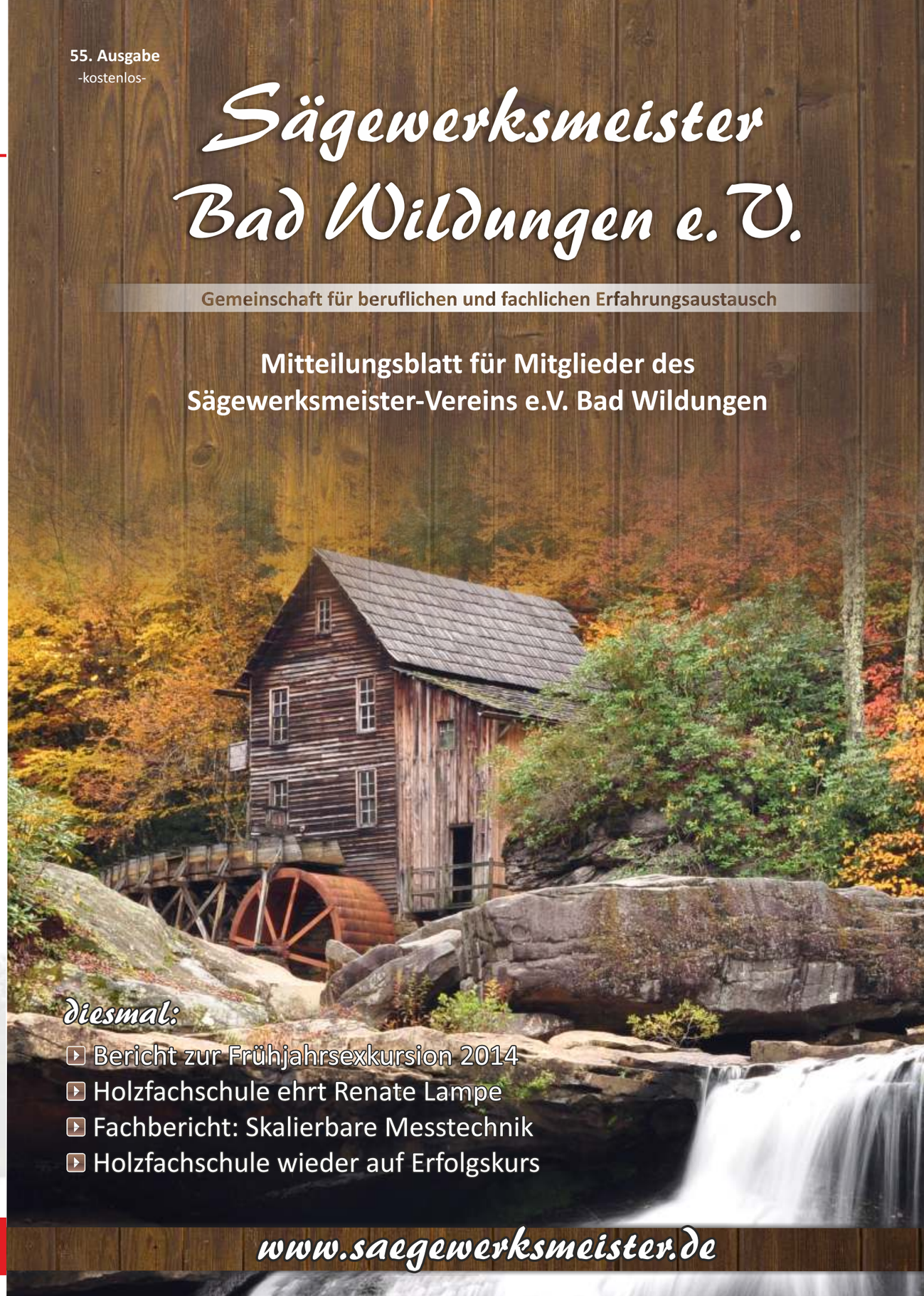
ALFHA - Intelligenz für Ihre Maschine

55. Ausgabe
-kostenlos-

Sägewerksmeister Bad Wildungen e.V.

Gemeinschaft für beruflichen und fachlichen Erfahrungsaustausch

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



diesmal:

- Bericht zur Frühjahrsexkursion 2014
- Holzfachschule ehrt Renate Lampe
- Fachbericht: Skalierbare Messtechnik
- Holzfachschule wieder auf Erfolgskurs

www.saegewerksmeister.de

Inhalt

Vereinsnachrichten

- Bericht zur Frühjahrsexkursion 2014 in Goldenstedt — Seite 3
- Holzfachschule Bad Wildungen ehrt Renate Lampe — Seite 7
- Marktplatz — Seite 10

Holzfachschule

- Wildunger Kalenderblätter — Seite 8
- Neue Industriemeisterprüfung — Seite 8
- Erfolgreich auf dem „Holzweg“ — Seite 9
- Holzfachschule wieder auf Erfolgskurs — Seite 10

Fachberichte

- Investitionszuschuss — Seite 7
- Skalierbare Messtechnik — Seite 11

Impressum

Redaktion:
Hans Gerd Bräuer
Steffen Bräuer
Joachim Krings
Erich Jacobi

Design und Umsetzung:
thinkfruit.de media

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

Lenzen Industrietechnik

Verschleiß- u. Ersatzteile für die Holzindustrie

Brunnenstraße 3
53937 Schleiden
Tel. 02485 – 911477
Fax. 02485 – 732
office@lenzen-industrietechnik.de
www.lenzen-industrietechnik.de

- Rollenketten DIN 8187/8188
- Förderketten DIN 8165/8167
- Sonderketten
- Kettenräder / Zahnräder
- Kunststoffanbauteile
- Förderbandzubehör
- Verschleißoptimierung
- Antriebs- u. Fördertechnik
- Sonderkonstruktionen

Skalierbare Messtechnik

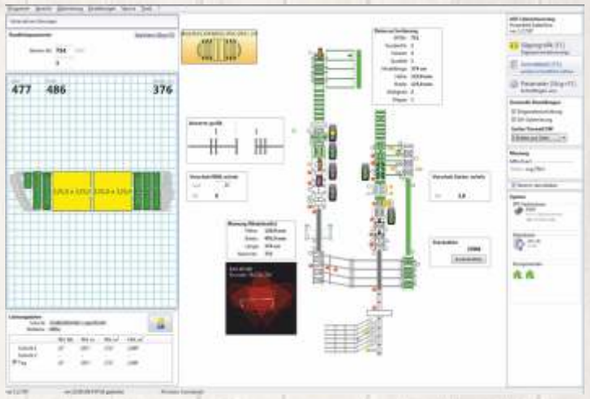
„Eine 3D-Messung kann ich mir nicht leisten“, mag mancher Sägewerker in Zeiten knapper Investitionsbudgets denken. Doch zum einen stellt sich die Frage, ob es überhaupt für jeden Anwendungsfall eine 3D-Messung sein muss, zum anderen ist diese Technik durch die fortschreitende Entwicklung und neue Messsensorik mittlerweile deutlich erschwinglicher als noch vor einigen Jahren.

Das behauptet zumindest das Automatisierungsunternehmen Alfha aus Finnentrop. „Einer unserer Leitsätze ist, dass wir Innovation nicht vordergründig als den Einsatz neuster Hochtechnologie sehen, sondern vor allem als Umsetzen von Ideen zur Erhöhung der Wertschöpfung mit möglichst geringem Aufwand und passgenauer, solider Technik“, so Achim Habbel, der zusammen mit seinem Vater Alfons das Unternehmen leitet. So bietet Alfha u. a. für Rundholzplätze oder Sägelinien angefangen von der einfachen Ein-Ebenen-Messung bis zum sehr präzisen 3D-Vollkontur-Scanner zahlreiche Vermessungsvarianten an.
„Wir haben dabei auch immer Bestandsanlagen im Blick“, so Habbel. Hier seien die mechanischen oder schlicht platzmäßigen Gegebenheiten nicht immer oder teils nur eingeschränkt änderbar und insofern müsse sich die Messtechnik entsprechend anpassen. Konkrete Beispiele für solche Herausforderungen seien z. B. das Vermessen von Rundholz auf nicht unterbrochenen Blockzügen oder von Modeln auf Gummibändern, kurze Messstrecken, die auch das Arbeiten mit Teilergebnissen erfordern könnten oder das Verarbeiten verwackelter Messergebnisse, wenn einige Stämme noch nicht vollständig beruhigt durch die Vermessung transportiert würden.

Der Senior ergänzt: „Zudem setzen wir, wenn möglich und sinnvoll, die gleiche Messsensorik für unterschiedliche Anwendungsfälle ein.“ Genau dies durften die Sauerländer Steuerungsbauer auch bei ihrem Stammkunden Gebr. Hosenfeld in Hainzell machen. Ende 2012 lieferte Alfha eine 3D-Messung für eine Rundholzabschnittssortierung. Zum Jahreswechsel 2013/2014 kam dann bei einem Sägelinien-Steuerungssystem eine Modelvermessung für eine modernisierte Gatterlinie mit Nachschnittsäge zum Einsatz, die genau die gleiche Sensorik verwendet. Vorteile lägen nicht nur bei der Ersatzteilhaltung, sondern auch im gleichen Handling, z. B. in Bezug auf die Wartung. „Aus unserer Sicht als Anbieter bietet die gleiche Datenschnittstelle auch Vorteile bei der Vereinheitlichung der Programmierung“, so Achim Habbel. Für die Kunden ergäben sich dadurch stabilere Systeme und attraktivere Preise.
„Die bei Firma Hosenfeld eingesetzten Messsysteme nennen wir 3D Budget. Die effektive bzw. tatsächlich nutzbare Messgenauigkeit liegt bei weniger als zwei Millimetern, oft sogar noch besser“, erklärt Habbel.
Die Genauigkeit der üblichen 3D-Systeme, die man ebenfalls im Lieferprogramm habe, wäre mit <= 1 mm zwar höher, aber man hält dagegen: „Erstens ist die Genauigkeit nicht in jedem Fall erforderlich, zweitens sind die Messsysteme der Reihe 3D Budget deutlich günstiger und drittens erst deren Einbau meist weniger aufwendig.“ Das gilt nach Angaben von Alfha sowohl für die Anschaffung als auch für die Ersatzteilhaltung, wobei die Kosten für letztere nur etwa ein Drittel der sonst üblichen betragen.
Die Sensoren selbst basieren auf der bekannten Kamera-Laser-Vermessung: Eine Laserlinie wird auf das Messobjekt projiziert, von einer Kamera erkannt, durch eine integrierte Verarbeitungslogik in Koordinaten umgewandelt und diese und weitere Daten über standarisierte Schnittstellen wie z. B. Ethernet an die übergeordnete Software oder Steuerung gesendet. Auf Standards lege man ohnehin Wert und verwende möglichst nur noch marktgängige Sensorik namhafter Hersteller, die problemlos in Deutschland und dem europäischen Ausland wie beispielsweise eine simple Lichtschranke zu beziehen sei.
Wie viele Sensoren bei einem Messsystem zum Einsatz kommen, hängt von den konkreten Anforderungen, insbesondere dem gewünschten Messbereich ab. Die meisten ausgelieferten Systeme hätten vier oder sechs Messmodule, heißt es. „Aber auch beim Messbereich lässt sich Geld einsparen“, erläutert Alfons Habbel. „Liegen z. B. nur 5 % der Stämme aufgrund ihres starken Durchmessers oberhalb des eigentlichen Messbereichs, stellt sich die Frage, ob in diesem Fall nicht eine vernünftige Interpolierung der fehlenden Messpunkte eine sinnvolle Variante mit einem guten Kosten-Nutzen-Verhältnis ist.“ Bei aller Standarisierung sei man im Sauerland immer noch so flexibel und kundenorientiert, um auch in solchen Fällen eine passende Lösung zu finden.

Autor: Achim Habbel

Die modernisierte und erweiterte Gatterlinie bei Gebr. Hosenfeld, Hainzell: Die am Gatter erzeugten Model und Bretter laufen anschließend durch die Alfha Messung (rechts), werden optimiert, entsprechend ausgerichtet und anschließend der Nachschnittsäge zugeführt.



Visualisierung des Alfha Sägelinien-Systems bei Gebr. Hosenfeld, Hainzell: Links das Optimierungsergebnis bzw. Schnittbild für das aktuelle Model, rechts die Linie in einer schematischen Draufsicht. Aktuell ist auch eine Miniaturansicht der Messung eingeblendet, in der die Messbereiche der einzelnen Sensoren sowie das Messobjekt dargestellt werden.

Holzfachschule wieder auf Erfolgskurs

1. Bad Wildunger Infotage an der Holzfachschule Bad Wildungen

Am 4. und 5. Juli 2014 fanden die 1. Bad Wildunger Infotage auf dem Gelände der Holzfachschule Bad Wildungen statt, in deren Rahmen die Schule, ihre Einrichtungen und Dozenten einer breiten Branchen-Öffentlichkeit vorgestellt wurden.

Die Besucher konnten sich über ein anspruchsvolles Programm freuen. So wurden neun verschiedene Workshops zu aktuellen Themen nicht nur aus dem Tischler- oder Sägehandwerk angeboten, sondern auch handwerksübergreifende Themen wie die Verbesserung von Ausbildungsbedingungen oder Arbeitssicherheit behandelt. Bei einem Blick in die modern ausgestatteten „Lebendigen Werkstätten“ der Tischler, Sägewerker, Modellbauer und Bestatter konnten sich die Besucher über das vielfältige und innovative Aus- und Weiterbildungsangebot der Holzfachschule Bad Wildungen informieren und sich mit den Dozenten austauschen.
Neben einer breiten Produkt- und Dienstleistungspräsentation gab es auch ein attraktives Rahmenprogramm mit einem Motorsäge-Künstler, einer Porträt-Schnellzeichnerin und Public Viewing der Fußball-WM.

Hermann Hubing, Geschäftsführer und Schulleiter, freute sich über das rege Interesse der Besucher an der Holzfachschule. Viele Gäste aus Politik und Wirtschaft, aber auch zahlreiche Vertreter der Branche waren gekommen, um sich zwei Jahre nachdem der Fachverband Leben Raum Gestaltung Hessen die damals insolvente Holzfachschule Bad Wildungen als Träger übernommen hat, einen Eindruck von der Bildungsstätte zu verschaffen. In seiner Eröffnungsrede berichtete Hubing, dass die Holzfachschule wieder auf Erfolgskurs sei und die Anmeldungen und Teilnehmerzahlen im ersten Halbjahr 2014 kontinuierlich gestiegen sind. „Wir haben uns auf unsere Kernaufgabe der Aus-, Fort- und Weiterbildung konzentriert, Vertrauen zurückgewonnen und sind kompetenter Ansprechpartner für Tischler, Sägewerker, Holzhändler, Verpacker, Modell- und Formenbauer sowie für Bestatter.“
Man werde sich weiterhin nachfrageorientiert und vielseitig aufstellen, um als Kompetenzzentrum für die Holzwirtschaft attraktiv zu bleiben, so Hubing. Für das kommende Jahr sei nicht nur der Neubau von älteren Teilen des Internats geplant, damit allen Schüler modernere Wohnräume angeboten werden könnten, sondern auch der Bau eines „Lehr-Friedhofes“ für die Weiterbildung der Bestatter.
Die Holzfachschule wird zukünftig alle zwei Jahre zu Bad Wildunger Infotagen einladen.

Autor: Holzfachschule Bad Wildungen

Eröffnung der 1. Bad Wildunger Infotage durch Hermann Hubing

Hermann Hubing führte die Besucher durch die Werkstätten der Holzfachschule

Die Gruppe „Sempre Samba“ stimmte die Besucher des Infotages auf das WM-Spiel in Brasilien ein

Marktplatz

Gebrauchte Holtec Rundholzplatzanlage

Baujahr:	1982
Länge:	8,5 m
Elektronik:	Schmidt Degenhard 1995
Querförderer:	7,00 m
Vereinzeler:	2,70 m
Höhenaufstieg:	auf 2,50 m
Ausstattung:	3 Auswürfe rechts 5 Boxen

Kontakt: Heinrich Witte
Delmenhorsterstr. 180
28816 Stuhr-Grossmackenstedt
Telefon: 04206/6699

Frühjahrsexkursion am 04. April 2014

Zu Gast bei den Firmen Koddenbrock und Brandenburg Unternehmensgruppe in Goldenstedt (Raum Vechta)

Am Freitagmorgen, 04. April 2014 fanden sich trotz teilweise sehr weiter Anreise 36 Personen, darunter 29 Mitglieder des Sägewerksmeistervereins Bad Wildungen e.V., in Goldenstedt ein, um das Sägewerk Koddenbrock GmbH & Co KG zu besuchen.

Der Betrieb wurde 1949 von Klemens Koddenbrock gegründet, der in den Nachkriegsjahren einen kleinen Brennholzhandel in Lutten betrieb. Seine Lieferungen mittels Traktor gingen bis nach Berlin.
Ab 1949 wurde für die ansässige Torfindustrie Latten geschnitten, die zur Torfverpackung genutzt wurden. In den 70 er Jahren fertigte das Sägewerk Koddenbrock außerdem Paletten,- und Verpackungsholz für die Ziegel und Kunststoffindustrie und wurde Zulieferer der Palettenindustrie. Gesägt wurde derzeit mit einem Braun-Gatter.

Entrindungsanlage von Bruks bei Koddenbrock

1984 übernahm Andreas Koddenbrock, der älteste Sohn, den väterlichen Betrieb. Zu diesem Zeitpunkt schnitt das Sägewerk 1500 Fm Rundholz im Jahr ein.

Durch den stetigen Produktionsausbau wurden die technischen Grenzen bald erreicht und man zog 2006 nach Goldenstedt um, wo das neue Werk auf einem 3 Ha großen Gelände errichtet wurde, in dem mit Gattertechnologie (Esterer HDE/S) ca. 30.000 FM Rundholz eingeschnitten wurden.

Am 02.02.2012 wurde die Produktionshalle des Sägewerks durch einen Großbrand komplett zerstört und ein Schaden in Höhe von € 2,5 Millionen verursacht. Die komplette Mechanisierung mit Gebäuden wurde ein Raub der Flammen.
Es dauerte ein paar Wochen, bis sich Andreas Koddenbrock und sein Bruder Manfred zum Neuaufbau entschlossen hatten. Die Suche nach passenden Ausrüstern und Technologien begann. Endlich wurde man fündig, und ließ sich von EWD-Projektleiter Peter Schachtner davon überzeugen, dass eine geneigte Bandsäge die richtige Lösung sei.
Es dauerte dann aber noch 17 Monate, bis die komplette Mechanisierung fertiggestellt war, und man den Betrieb aufnehmen konnte. Teile des Sägewerkes waren vorher schon in Betrieb genommen worden. In der Übergangszeit nach dem Brand hatte man provisorisch in einem Schuppen und einem Zelt gesägt. Zum Einsatz kam dabei eine Wimmer Horizontalbandsäge von der Zenz Landtechnik GmbH, Gars am Inn. Für den Nachschnitt hatte man vorübergehend einen Säumer und eine Mehrblattsäge aufgestellt. Außerdem hatte Andreas Koddenbrock Schnittholzaufträge im Lohn an Sägewerke in der Region vergeben.

Anfangs hatten die Brüder Koddenbrock schon eine Menge Respekt vor der neuen Technologie, denn Bandsägen,- und Gattertechnik sind schon zwei Welten. Deswegen vertraute man sich der Firma Forézienne aus Frankreich an, und man verzichtete auf einen eigenen Schärfraum. Mit einem stellitierten beidseitig gezahnten Blatt können in einer Doppelschicht 350,- bis 400,- FM Rundholz geschnitten werden. Die Blätter sind mit einer Vario-Zahnteilung 40 bzw. 50 mm versehen und erreichen bei 1,64 mm Blattstärke eine

Bandsäge

Schnittfuge von 3,5 mm. Beim Sägeschnitt wird eine Genauigkeit von +/- 0,6 mm erreicht.

Um Schnittstellen im Betrieb zu vermeiden, endschied man sich bei der kompletten Mechanisierung für die Firma EWD aus Altötting. Ein störungsfreier Ablauf war so gewährleistet. Aus Sicht von Andreas Koddenbrock gestaltet sich der Produktionsablauf bei der Bandsäge viel einfacher, da bei der Bandsäge Model und Bretter nacheinander und nicht gleichzeitig zu den nachfolgenden Maschinen gelangen.

Zum Einschnitt kommen nur kurze Längen zwischen 1,70 m und 5,20 m. Die Durchschnittslänge beträgt 2,60 m und der durchschnittliche Durchmesser 47 cm. In einer Stunde werden so ca. 23 FM Rundholz manipuliert.

Das auf einer Anlage von Häwa entrindete und nach Metalleinschlüssen abgesuchte Holz gelangt über einen Blockzug und einen angetriebenen Zuteiler auf den Spannwagen mit 3 einzeln verstellbaren Spannblöcken.

Eine Microtec-3D Messanlage ermittelt die Stammkontur und die Optimierung erzeugt selbständig das bestmögliche Schnittbild. Um den Ablauf zu optimieren, ist der Bandsäge der Spaner PF 19 vorgeschaltet. Der Bandsägenführer, der mit Hilfe von Monitoren auch die nachfolgenden Maschinen kontrolliert, ist lediglich für den Vorschub an der Säge verantwortlich, den Rest erledigt die Bandsägen-Steuerung überwiegend selbst. Im Vor,- und Rückwärtsschnitt trennt die Bandsäge vom Typ EBB 1800/R den Stamm Brett für Brett auf, mit einer Leistung, die sich sehen lassen kann.

Alle Bretter, Seitenware und Model gelangen über ein Förderband und einen Querförderer mit Vereinzelungsfunktion zum nachfolgenden Besäum,-und Nachschnittsystem Combimes DK 90T2L2, womit ein bis zu dreistielig variabler Einschnitt möglich ist. Die Maschine bewältigt Stärken von 17 bis 160 mm. Die maximale Besäumbreite liegt bei 70 cm. Die Vermessung erfolgt durch Quereinzug mit Lasern. Die anschließende Mechanisierung trennt die in der DK 90 gesägten Bretter von den Modeln. Die Bretter werden zur Sortierung, bzw. zur Stapelungsanlage von der Fa. Timme/Mittenwalde transportiert. Die starken Dimensionen gelangen im Quertransport zur Auftrennsäge mit starrem Einhang, der NKU 150. Mit einer Durchlaufkappung der Firma Kallfass GmbH aus Klosterreichenbach werden die Palettenhölzer mittels 5 Kappsägen auf die benötigten Fertiglängen von 80 cm bis 4,00 m gekappt.

Bei der Restholzzerkleinerung wird ein Hacker der Firma Bruks Klöckner GmbH, Mittenwalde/ Mark eingesetzt. Auf dem 140 m langen Rundholzplatz, der von dem Brand verschont geblieben war, hat es keine Veränderungen gegeben. Hier lagern immer ca. 3000 FM Rundholz. 2 Sortierwagen von Baljer & Zembrod sind im Einsatz. In den Trockenkammern von Mühlbeck wird überwiegend nur IPPC-Behandlung vorgenommen.

Die Planungen im Einschnitt belaufen sich bei der Firma Koddenbrock für 2014 auf 36.000 FM, davon überwiegend Pappel und Buche, die Fichte wird mit 7000 FM weniger ins Gewicht fallen. Das Rund- holz wird in einem Radius von 150 Km eingekauft. Das erzeugte Schnittholz, bzw. Paletten verbleiben zu 50 % in Deutschland, die andere Hälfte geht in die Beneluxländer.

Mit seiner Bandsäge ist das Sägewerk Koddenbrock

Erfolgreich auf dem „Holzweg“

Holzfachschule Bad Wildungen verabschiedet 61 Holzbearbeitungsmechaniker und zwei Holzbearbeitungsmechanikerinnen

Am 18. Juli 2014 wurden die Holzbearbeitungsmechaniker an der Holzfachschule Bad Wildungen entlassen, die ihre dreijährige Ausbildung an der nordhessischen Bildungsstätte erfolgreich beendet haben. Hermann Hubing, Geschäftsführer und Schulleiter der Holzfachschule, begrüßte die Gäste und gratulierte den Absolventen zu ihrem Abschluss. Hubing bedankte sich bei den Dozenten aus der Holzbearbeitung, die die hohe Qualität bei der schulischen Ausbildung durch Ihr Know-How und ihren großen Einsatz möglich gemacht haben, den engagierten Ausbildungsbetrieben sowie dem ehrenamtlichen Prüfungsausschuss, die zum reibungslosen Ablauf der Abschlussprüfung beigetragen haben.
Als Festredner in der Feierstunde verabschiedete Reinhard Hagenah, Vizepräsident des Verbandes der Deutschen Säge- und Holzindustrie e.V., die frisch gebackenen Facharbeiter: „Ihnen gehört die Zukunft: ob Holzbau, Holzwerkstoffe, Bioenergie oder Sägewerk, mit Ihrer Ausbildung haben Sie den „Holzweg“ angefangen zu beschreiten, das war die richtige Wahl und ein wichtiges Etappenziel auf Ihrem weiteren beruflichen Weg.“ Hagenah betonte die Bedeutung des sehr wertvollen, weil nachwachsenden Rohstoffes Holz für die Wirtschaft. Entlang der Wertschöpfungskette „Holz“ bis hin zu den nachgelagerten Bereichen der Papier- und Zellstoffindustrie, fänden heute rund 1,3 Mio. Menschen in über 150.000 Betrieben Arbeit.

Dr. Rainer Kubat, Landrat des Landkreises Waldeck-Frankenberg, gratulierte dem Nachwuchs im Holzhandwerk im Namen der anwesenden Kommunalpolitiker, die froh darüber seien, die Holzfachschule als Bildungseinrichtung im Kreis zu haben. Er wünsche den Absolventen viel Erfolg und hoffe auf ein Wiedersehen in der Holz- und Kurstadt Bad Wildungen.
Auch Dr. Michael Ludwig, Geschäftsführer Aus- und Weiterbildung der Industrie- und Handelskammer Kassel- Marburg, beglückwünschte die fertigen Holzbearbeitungsmechaniker zu ihrem erfolgreichen Abschluss.
Im Namen aller Absolventen bedankten sich Sina Löffert und Eileen Rettke bei den Lehrern und Mitarbeitern der Holzfachschule und resümierten die Zeit in Bad Wildungen. Trotz des vielen Lernens möchten sie die Zeit zusammen nicht missen. Das gemeinsame Lernen und Leben an der Holzfachschule habe die Absolventen zusammengeschweißt.
Die Besten der Abschlussklassen erhielten ein besonderes Präsent: Bildungsgutscheine für eine Weiterbildungsmaßnahme an der Holzfachschule. Geehrt wurden Philipp Leder, Danny Rott und Sebastian Voßmeyer. Besonders ausgezeichnet wurde Sina Löffert, die als einzige das Traumergebnis von 1,0 als Abschlussnote erzielte.

Autor: Holzfachschule Bad Wildungen

An der Holzfachschule Bad Wildungen wurden nach ihrer Lehrzeit von drei Jahren 63 Holzbearbeitungsmechaniker verabschiedet

Schulleiter Hermann Hubing (links) und DeSH-Vize Reinhard Hagenah (rechts) überreichten den erfolgreichsten Absolventen (Sebastian Voßmeyer, Sina Löffert, Philipp Leder, Danny Rott) Bildungsgutscheine für die Holzfachschule

Sägewerksmeister Verabschiedung

Am 06. September wurden an der Holzfachschule Bad Wildungen einmal mehr die Meister und Techniker verabschiedet.
Den größten Anteil hatten dabei die Tischler, Modellbauer, Holzverarbeiter und Techniker. Unter den Absolventen waren auch vier Sägewerksmeister, die ihren Meisterbrief in Empfang nehmen durften. Überreicht wurde das Zertifikat von Hermann Hubig, dem Geschäftsführer und Schulleiter der Holzfachschule, Dr. Helge Braun, Staatsminister im Bundeskanzleramt, sowie Erich Jacobi, dem Schatzmeister des Vereins Sägewerksmeister Bad Wildungen e.V.
Dr. Braun sprach u.a. in seinem Festvortrag über „die duale Ausbildung hier in Deutschland als wichtigen Schritt in die Zukunft, denn durch Wissen und gute Ausbildung könne für die Zukunft gesorgt werden. Dr. Braun lobte die Ausbildung an der Holzfachschule Bad Wildungen und freute sich über die strahlenden Gesichter der Meister und Techniker.

Autor: Renate Lampe

Vorne v. l.: Martin Luft, Markus Heck, Hendrick Grüning, Simon Figge
Hinten v. l.: Renate Lampe, Erich Jacobi, Dr. Helge Braun, Hermann Hubig

Wildunger Kalenderblätter

Termine und Ereignisse 2014

31.01.2014	Die Prüfung zum „Staatlich geprüften Holztechniker - Schwerpunkt Holzbearbeitung“ haben alle 9 Studierenden erfolgreich nach 2 Jahren Ausbildung bestanden.
03.02.2014	17 neue Studierende beginnen ihr 2-jähriges Studium zum „Staatlich geprüften Holztechniker“ an der Holzfachschule. 14 mit Schwerpunkt „Holzbearbeitung“ und 3 mit Schwerpunkt „Modellbau“.
27.02.2014	5 Industriemeister der Holzbearbeitung und 8 Industriemeister der Holzverarbeitung schließen den Meistervorbereitungslehrgang erfolgreich ab
18.07.2014	Verabschiedung von 63 Holzbearbeitungsmechaniker die Ihre Ausbildung abgeschlossen haben
2. HJ 2014	Der neue Ausbildungsjahrgang zum Holzbearbeitungsmechaniker startet mit 46 gemeldeten Auszubildenden in zwei Klassen
20.08.2014	Zu den Industriemeistervorbereitungskursen 2014/15 liegen bis jetzt drei Anmeldungen für die Holzbearbeitung und drei Anmeldungen für die Holzverarbeitung vor.

Prüfungstermine Holzbearbeitungsmechaniker

(Vorläufige Termine, ohne Gewähr)

	Facharbeiterprüfung Sommer 2014
13.05.2014	Facharbeiterprüfung Holzbearbeitungsmechaniker schriftlich
14.-18.07.2014	Facharbeiterprüfungen Holzbearbeitungsmechaniker praktisch
	Zwischenprüfung Herbst 2014
25.09.2014	Zwischenprüfungen Holzbearbeitungsmechaniker schriftlich
29.09.-02.10.14	Zwischenprüfungen Holzbearbeitungsmechaniker praktisch
	Facharbeiterprüfung Winter 2014
02.12.2014	Facharbeiterprüfung Holzbearbeitungsmechaniker schriftlich
08.+09.12.2014	Facharbeiterprüfungen Holzbearbeitungsmechaniker praktisch

Neue Industriemeisterprüfungen

Neue Rechtsvorschriften für Industriemeister der Fachrichtungen Holzbe- und -verarbeitung setzen Maßstäbe

Unter Federführung der Industrie- und Handelskammer Kassel-Marburg haben die Holzfachschule Bad Wildungen und die Mitglieder der Prüfungsausschüsse zwei neue Rechtsvorschriften für die Prüfungen „Geprüfte Industriemeister/in Fachrichtung Holzbearbeitung“ und „Geprüfte Industriemeister/in Fachrichtung Holzverarbeitung“ erarbeitet. Diese sollen im Frühsommer 2014 in Kraft treten. „Mit diesen neuen Rechtsvorschriften heben wir die beiden Fachrichtungen auf das Niveau der modernen IHK-Industriemeisterprüfungen und tragen den Veränderungen, welche die Berufsbilder in den letzten Jahren erfahren haben, Rechnung“, so Dr. Wilhelm Hirschmann, verantwortlich für die Industriemeisterprüfungen bei der IHK Kassel-Marburg.

Die Überarbeitung trägt dazu bei, dass Fortbildung und die anschließende Prüfung zukünftig deutlich stärker prozess- und handlungsorientiert erfolgt. „Der Fokus auf einzelne Fächer tritt zu Gunsten einer interdisziplinären Qualifizierung in den Hintergrund“, erläutert Hirschmann. Dank der engen Zusammenarbeit mit der Holzfachschule Bad Wildungen konnten zwei neue moderne Rechtsvorschriften entwickelt werden, die nun bundesweite Maßstäbe bei der Weiterbildung von Industriemeister der Holzbe- und Verarbeitung setzt.

Die neuen Rechtsvorschriften sind in zwei Teile gegliedert: die „Fachübergreifende Basisqualifikation“ sowie die „Handlungsspezifischen Qualifikationen“. Bei den Basisqualifikationen orientiert sich die Lehrgangsstruktur und Prüfung an den bundeseinheitlichen Vorgaben und ist bei dem Lehrgangskonzept der Holzfachschule auch für Industriemeister aus anderen Berufsbildern offen. Bei den „Handlungsspezifischen Qualifikationen“ werden dann die einschlägigen fachlichen Schwerpunkt vermittelt und geprüft. Letztere erfordern, dass im Lehrgang mit komplexen Aufgabenstellungen lösungsorientiertes Denken und Handeln erlernt wird, hierzu gehört auch das kompetente Führen von Fachgesprächen. So wird künftigen Industriemeistern der Fachrichtungen Holzbearbeitung und Holzverarbeitung ein zeitgemäßer und zukunftsorientierter Karriereweg eröffnet.

Autor: Holzfachschule Bad Wildungen

Einzug zum Combimes Nachschnittsystem

Blick vom Bedienungsmann auf die Bandsäge

viel flexibler geworden, um auch auf ausgefallene Kundenwünsche einzugehen.

Die Mitglieder des Sägewerksmeistervereins konnten sich jedenfalls davon überzeugen, dass mit einer solchen Anlagen noch Geld zu verdienen ist, denn die Konzeption des Betriebes scheint voll aufzugehen. Der Betriebsablauf bei der Firma Koddenbrock ist jedenfalls sehr gut gelöst worden.

Bei der sich anschließenden Diskussion gab Manfred Koddenbrock den Gästen noch den guten Rat mit auf den Weg, einmal nachzuschauen, für welchen Zeitraum die eigene Betriebsunterbrechungsversicherung ausgelegt sei. Einen komplett abgebrannten Betrieb innerhalb von 12 Monaten wieder aufzubauen, sei seiner Meinung nach fast unmöglich, so Koddenbrock.

Nach dem Mittagessen wurde noch ein zweiter Betrieb in Goldenstedt besichtigt, und zwar die Brandenburg Unternehmensgruppe.

Die Brandenburg Gruppe hat Tradition. Die Wurzeln der Holzfaserspezialisten reichen bis 1962 zurück, als Johannes Brandenburg das Familienunternehmen im niedersächsischen Goldenstedt als Torfwerk gründete.

Über die vergangenen Jahrzehnte ist aus dem anfänglich kleinen Familienunternehmen eine leistungsstarke Unternehmensgruppe geworden, die in der dritten Generation mir Weitsicht und sicherem Gespür für den Markt geführt wird.

Heute zählt die Gruppe mit über 130 Mitarbeitern an 5 Produktionsstandorten und einem jährlichen Verarbeitungsvolumen von mehreren hunderttausend Tonnen Restholz zu den führenden Spezialisten der Branche. Die Schwerpunkte liegen in den Bereichen Tiereinstreu, Räucherspan und industrielle Füll,- und Zuschlagsstoffe.

Pferdeeinstreu - Das fertige Produkt der Brandenburg-Gruppe

Entrindung vom Rundholz vor der Zerspanung

Rundholzaufgabe zur Entrindung bei Brandenburg

In Goldenstedt ist zudem die Hauptverwaltung angesiedelt.

Im Werk Goldenstedt kommen 4 Holzsorten zum Einsatz, und zwar Kiefer, Pappel, Fichte und Buche.
Kiefer,- und Pappelspäne werden zu „Goldspan R“ Pferdestreu verarbeitet. Die gesiebten, teils windgesichteten Weichholzspäne sind geprüft und werden als absolut frei von Pestiziden, Bakterien und Pilzsporen angeboten.

Aus Fichte werden hochwertige Holzfaserstoffe (Ligno-Tech R) hergestellt, die bei industriellen Applikationen vielseitig einsetzbar sind. Die Holzfasern werden in speziell entwickelten Produktionsprozessen hergestellt und unterliegen strengsten Qualitätskontrollen.
„Ligno Tech R“ wird z.B. als Reibkörper, Strukturgeber (Raufasertapete), als Füllstoff oder als Filtrationsmittel eingesetzt. Die Holzfasern verbessern, verfeinern oder vervollkommnen so zahlreiche Produkte.

Aus Buchenrundholz werden Räucherspäne hergestellt.
„Goldspan R smoke“ wird in 4 verschiedenen Qualitäten angeboten, mit denen alle gängigen Raucherzeuger beschickt werden können. Technologisch entstaubt, sehr rauchaktiv, sparsam im Verbrauch und unbegrenzt lagerfähig und hygienisch sind die wichtigsten Vorzüge der Räucherspäne.
Der Absatz für die Pferdestreu liegt überwiegend in Deutschland, da es hierzulande ja bekanntermaßen sehr viele Pferdliebhaber gibt.
Buchenräucherspäne von Brandenburg sind in der ganzen Welt gefragt, so sind wichtige Kunden in Russland, Japan und Australien ansässig.

Im Betrieb wird überwiegend Kurzholz bis maximal 6,0 m Länge verarbeitet. Mit zwei Hackern und einer großen Fräse für die Pferdestreuspäne wird das Rundholz zerkleinert.
Aus dem eigenen Blockkraftwerk mit 7 MW Leistung werden 2 MW ins öffentliche Netz eingespeist. Die restlichen 5 MW werden als thermische Energie für die Trocknung der Späne in 3 Trommeltrocknern verwandt.

Anschließend ging die Exkursion zu Ende, und man war sich sicher, an diesem Tage viel Interessantes gesehen zu haben, vor allem das Sägewerk Koddenbrock hatte bei den Mitgliedern einen nachhaltigen Eindruck hinterlassen.

Autor: Joachim Krings

Investitionszuschuss

Das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie fördert 2014 die Umrüstung von Beleuchtungsanlagen auf LED im Mittelstand mit Zuschüssen von bis zu 30 %.

Wer wird gefördert ?

Im Rahmen des Programms "Investitionszuschüsse zum Einsatz hocheffizienter Querschnitts-technologien im Mittelstand "fördert der BMW: kleine und mittlere Unternehmen(KMU) mit bis zu 250 Beschäftigten und einem Jahresumsatz von höchstens 50 Mio. Euro oder einer Jahresbilanzsumme von höchstens 43 Mio. Euro. sonstige Unternehmen mit bis zu 500 Beschäftigten und einem Jahresumsatz von höchstens100 Mio.Euro .
Energiedienstleister (Contractoren) mit vergleichbarer Unternehmensgrösse, sofern Sie Energieeffizienz oder andere Energiedienstleistungen bei einem antragsberechtigten Unternehmen durchführen.

Was wird gefördert?

Für den Bewilligungszeitraum 2014 werden Investitionen in die Umrüstung bestehender Beleuchtungsanlagen auf LED Lampen und der komplette Ersatz durch neue LED Leuchten als Einzelmaßnahmen gefördert. Damit erstreckt sich die Förderung jetzt neuerdings auch auf den Retrofit , z.B. die Umrüstung von T8 Leuchtstoffröhren auf LED Tubes , sowie die Umstellung auf neue LED Beleuchtungssysteme als EinzelneInvestition. Im Rahmen der Umrüstung auf LED werden auch tageslichtabhänige und präsenzabhänige Lichtsteuerungen gefördert.

Förderfähig sind zudem auch die Installations- und Planungskosten bis zu einem Anteil von 30 % der netto Investitionen. Beantragen kann man die Zuschüsse bei folgenden Adressen:

E-Mail Adresse: qst@bafa.bund.de
Internet:
bafa.de/Energie-Querschnittstechnologien

Autor: Alexander Steffens

Holzfachschule Bad Wildungen ehrt Renate Lampe

Über eine ganz besondere Auszeichnung darf sich Renate Lampe, Sägewerksmeisterin aus Petershagen (NRW), freuen. Im Rahmen der 1. Bad Wildunger Infotage verlieh Hermann Hubing, Geschäftsführer und Schulleiter, zum ersten Mal eine Ehrennadel in Gold der Holzfachschule: „Seit Jahrzehnten setzt sich Renate Lampe mit großem Enthusiasmus für die Holzfachschule Bad Wildungen ein. Dafür danken wir ihr herzlich!“ Die Ehrennadel sei nur ein kleines Zeichen der Anerkennung für die langjährige Verbundenheit und tatkräftige Unterstützung der Holzfachschule Bad Wildungen.

Der nordhessischen Ausbildungsstätte ist Renate Lampe schon von Beginn ihrer beruflichen Karriere an treu: Um den elterlichen Betrieb, die Fritz Lampe KG, leiten zu können, absolvierte sie 1968/69 die Lehrgänge für kaufmännische Lehrlinge, 1970 dann auch die Fortbildung zum „Sägewerksmeister“ an der Holzfachschule. Auch nach ihrem Meisterabschluss war Renate Lampe eng mit der Holzfachschule Bad Wildungen verbunden und setzte sich immer für die Belange der Auszubildenden ein.
Von 1981 – 1990 war Renate Lampe Vorsitzende des Sägewerksmeistervereins Bad Wildungen e.V., zu deren Ehrenvorsitzenden sie 1990 ernannt wurde. Während ihrer Tätigkeit als Vorsitzende baute sie den Kontakt zwischen den Bad Wildunger „Sägern“ und den Rosenheimer „Saglern“ auf und hält diese Verbindung durch jährliche Besuche immer noch aufrecht.

Autor: Holzfachschule Bad Wildungen

Hermann Hubing überreichte Renate Lampe für ihr langjähriges Engagement die Ehrennadel in Gold sowie eine Urkunde.