

Trachten nach höherer Wertschöpfung bis ins Detail

Bei Investitionen in noch mehr Flexibilität berücksichtigt man beim Sägewerk Georg Baumgartner auch die Restholz-Ströme

ib. Die Zeiten für Sägewerker waren sicher schon besser. Flächendeckend sinkt das Angebot an sägefähigem Nadelholz, Holzpreise und Konkurrenzdruck steigen. Man kann dies beklagen – oder man arbeitet daran, seine Stärken noch auszunutzen. Diesen Weg geht das Sägewerk Georg Baumgartner im bayerischen Polling. So wurde in den letzten Jahren in den Maschinenpark investiert, um sich mit hoher Flexibilität noch stärker am Kundenwunsch orientieren zu können. Aber auch die Betriebsabläufe wurden optimiert. Dies betrifft z. B. die Verkettung der einzelnen Maschinen, was auch scheinbar nebensächliche Technik, wie Zerkleinerungsmaschinen umfasst.

Georg Baumgartner führt seinen Familienbetrieb in dritter Generation und mit Georg Josef Baumgartner (Rosenheimer Sägewerksmeister) und seinen Geschwistern ist die nächste Generation schon stark in das Betriebsgeschehen eingebunden. Stärken sieht man vor allem in der hohen Flexibilität und einem breiten Leistungsangebot. So bekommt man bei Baumgartner praktisch alles, was ein Sägewerk zu bieten hat (u. a. CE-geprüftes Bauholz, KVH-Rohware, Schalungsbretter und Latten, Sichtschalung, astfreie Seitenware, Verpackungshölzer aller Art). Weiterhin arbeitet man im

teilung genutzt werden. Mit der wachsenden Produktion nahm auch der Anfall stückiger Reste zu. Zudem steht direkt vor der Halle eine Paketkappsäge (Holtec), die ebenfalls stückige Reste erzeugt. Daher investierte man im letzten Jahr in einen Zerkleinerer. Dabei entschied man sich für einen Zerkleinerer „EZ 10/2“ mit 45 kW (Rotordurchmesser 368 mm, Arbeitsbreite: 1000 mm; Rotor-Drehzahl: 60 bis 100 U/min) von Votecs. Er steht direkt vor der Produktionshalle und ist mit der Paketkappsäge verknüpft. Ein Förderband unter der Säge sammelt die Reste ein und fördert sie zum 1 m³ fassenden Trichter des Hackers. Da an der Kappsäge ohnehin ein Bediener tätig sein muss, erfolgt das Anschalten des Zerkleinerers bei Bedarf manuell. Die Hackschnitzel werden per Querförderer und Elevator direkt in den daneben installierten Bunker transportiert.



Zu den Produkten von Baumgartner gehören auch Verpackungen und Spezialpaletten. Deren Reste und die Kappreste von der Paketkappsäge werden direkt einem Hacker zugeführt. Ein Querförderer und ein Elevator transportieren die Hackschnitzel direkt zum Zwischenlager (links).
Fotos: Ißleib (2); Baumgartner (3), Votecs (1)

Sortierung eine wichtige Rolle zu. So erfolgt die Qualitäts- und Dimensionssortierung über eine Boxenanlage mit 30 verschiedenen Sortiermöglichkeiten (Investition 2005). Im letzten Jahr kam eine gebrauchte gekaufte Stapel- und Sortieranlage (Balz) hinzu. Die Sonderanfertigung für den Vorbesitzer ist mit ihrer Vakuum-Krananlage in der Lage, das Schnittholz in sechs verschiedene Pakete zu sortieren. Mit der Anlage werden die Hölzer nicht nur automatisch aufgerichtet, es ist zudem auch möglich, das Holz genau auf Länge zu trimmen. Für die dabei anfallenden Reststücke sollte eine eigene Zerkleinerungsmöglichkeit geschaffen werden. Die hat zum einen räumliche Gründe. Zudem soll zur Steigerung der Wertschöpfung eine getrennte Erfassung und Verwertung feuchter und trockener Späne und Hackschnitzel erfolgen.

Die Reststücke von der Trimmsäge werden nun unter der Sortieranlage aufgefangen und per Vibrotechnik und



Bei der Gründung war Wasserkraft die Basis des Betriebes, heute ist Photovoltaik von größerer Bedeutung.

Bandförderer gemeinsam mit den Sägespänen der Trimmsäge und der Mehrblattsäge zu einem Zerkleinerer transportiert, der gleichzeitig mit der 2013 in Betrieb genommenen Sortier- und Stapelanlage installiert wurde. Wieder fiel die Wahl auf Technik von Votecs, in diesem Fall auf einen Zerkleinerer „EZ 6/1“ mit 18,5 kW (Rotordurchmesser 252 mm; Rotor-Arbeitsbreite 600 mm; Rotor-Drehzahl: 60 bis 100 U/min). Eine Besonderheit des Votecs-Zerkleinerers ist sein Rotor. Neben den 28 konkaven Messern (40 x 40 mm) sind zusätzlich an den Seiten etwas kleinere Räummesser (30x30 mm) installiert. Diese sollen dafür sorgen, dass sich vor dem Rotor am Maschinenrand kein Material ansammelt. So wird verhindert, dass der Schieber gegen im Randbereich angesammeltes Material stößt und so nicht mehr bis ganz vor den Rotor gelangt. Dies könnte zu Störungen führen, wenn der Maschinensteuerung so signalisiert wird, die Maschine sei leer. Bei diesem Zerkleinerer, der über einen Füllstands-Sensor automatisch betrieben wird, ist dieser Schutz besonders wichtig. Aber auch in der größeren Maschine ist der so genannte „D-Rotor“

verbaut. Da die Votecs-Maschinen aller Größen auf einheitlicher Technik basieren, war für den zweiten Zerkleinerer keine zusätzliche Einweisung nötig.

Nach der Zerkleinerung werden die Holzreste per Schnecke abtransportiert. Gemeinsam mit den Spänen der Blockbandsäge und des Gatters werden sie einem Trommelsieb zugeführt.

Trennung für mehr Wertschöpfung

Durch die Trennung der beiden Reststoffströme kann bei der Nutzung eine höhere Wertschöpfung erreicht werden. So wird das feuchtere Material aus dem Sägewerk und der Sortier- und Stapelanlage in einem Trommelsieb abgeseibt. Das gesiebte Material geht unter anderem in die Zellstoffindustrie. Die Reste des getrockneten Holzes, also aus der Verpackung und von der Stapelkappsäge, haben durch den höheren Brennwert einen höheren Wert. Etwa 60 % werden verkauft. 40 % werden in der eigenen Hackschnitzelheizung verwertet, der der höhere Brennwert sehr zugute kommt. Der 2001 installierte Holzkesel (HDG Bavaria) versorgt u. a. die vier Trockenkammern, davon eine Vakuumkammer, mit Wärme. Doch mit der Marktnachfrage wachsendem Trocknungsbedarf stößt der Kessel zunehmend an seine Grenzen.

Überhaupt hat das Thema Energie eine wichtige Bedeutung für das Unternehmen – und dies bereits seit seiner Gründung. So basierte das erste Sägewerk, welches 1923 gebaut wurde, auf Wasserkraft. Ein Kanal brachte das Wasser zum Werk, eine Wasserkraftanlage erzeugte damit so viel Strom, dass nicht nur das Sägewerk damit versorgt wurde, sondern auch die Elektrifizierung des Ortes Monham (heute Teil von Polling) angegangen werden konnte. Zwar wird noch immer etwas Strom aus Wasserkraft erzeugt, heute hat jedoch die Photovoltaikanlage auf den Dächern eine weitaus größere Bedeutung für das Unternehmen. Insgesamt 280 m² PV-panels erzeugen heute Ökostrom.



Die im letzten Jahr installierte und 2013 in Betrieb genommene Sortieranlage verfügt über eine automatische Trimmsäge. Die dort anfallenden ...

Lohnschnitt, einschließlich Veredelung, wobei u. a. Tauchimprägnieren, Kammertrocknen, IPPC-Hitzebehandlung, Hobeln und Kappen auf Maß angeboten werden. Zum Sortiment gehören weiterhin Spezialpaletten und Verpackungen.

Seit der Übernahme vom Vater im Jahr 1980 hat Georg Baumgartner das Sägewerk kontinuierlich ausgebaut. So stieg seit 1979 der Einschnitt von 2000 Fm/a auf heute etwa 30000 Fm/a. Den Großteil seines Holz (85 % Fichte, Tanne; 8 % Kiefer; 7 % Douglasie, Lärche) bezieht Baumgartner bei privaten und kommunalen Forstbetrieben in einem Umkreis von 50 km, etwa 10 % von BaySF. Aktuell beschäftigt das Sägewerk 16 Mitarbeiter. Hinzu kommen vier mitarbeitende Familienmitglieder.

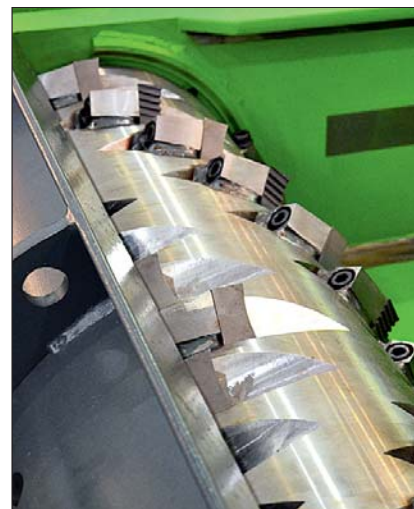


... Reste werden dem neuen Zerkleinerer zugeführt. Das Holz landet mit den Spänen aus dem Sägewerk in einem separaten Lager.

tiert, von wo aus es vermarktet wird.

Wie Georg Josef Baumgartner Jr. berichtet, war man auf den Hersteller durch die Suche im Internet und Artikel im „Holz-Zentralblatt“ aufmerksam geworden. Lobend erwähnt er, dass es möglich war, die Anbindung mit eigenen Kräften vorzunehmen. Der Hersteller installierte lediglich den Zerkleinerer und nahm dann eine Einweisung vor.

Bei der Vielzahl unterschiedlicher Produkte, die beim Sägewerk Baumgartner hergestellt werden, kommt der



Die Besonderheit der „D-Rotoren“ von Votecs sind (kleinere) seitliche Räummesser (oben), die dafür sorgen, dass sich im Randbereich kein Holz sammelt und Störungen verursacht.



Das Holz für die Verpackungen wird wärmebehandelt. Mit steigender Bedeutung dieses Bereiches wächst auch dort der Wärmebedarf zur Trocknung, genauso wie beim Bauholz.



Die Investitionen der letzten Jahre haben dazu beigetragen, das Sägewerk Georg Baumgartner für die nächste Generation fit zu machen.

Technik wachsenden Erfordernissen angepasst

Eine wichtige Erweiterung der Kapazitäten kam 2002/2003 mit der Installation einer EWD-Blockbandsäge, die für den Vorschritt von Stämmen bis 1,1 m Durchmesser eingesetzt wird (schneidet vor- und rückwärts). Der Nachschnitt erfolgt auf dem Gatter, welches zuvor die Hauptmaschine war, ergänzt durch eine Besäumungsanlage. Zudem wurde in eine Mehrblattkreissäge investiert.

Die Erzeugung von Verpackungsmitteln und Spezialpaletten, wo allein sechs Mitarbeiter beschäftigt sind, hat sich zu einem wichtigen Standbein des Unternehmens entwickelt. Als man 1985 damit begann, reichte noch ein ehemaliger Kuhstall. 2011 wurde eine neue 1350 m² große Halle errichtet, wovon 600 m² für die Verkackungsab-