

## *Inhalt*



Wenn die Tischlermeister Timo Brandenburger (links) und Neil Bruckhuisen in der Werkstatt der Schreinerei Löhr in Höchstenbach massive Haustüren aus Westerwälder Eiche fertigen, wird dazu auch „MANN Strom“ genutzt.

Seite 2



Blick auf das um 17 Grad geneigte Sägeblatt der neuen Blockbandsäge, die in diesen Tagen bei den „Westerwälder Holzpellets“ (WWP) aufgebaut wird. Noch sind einige Arbeiten zu erledigen, ehe es sich bewegen lässt. Doch schon in wenigen Wochen soll hier der Bediener Stämme von bis zu einem Meter Durchmesser in Bretter schneiden.

Seite 5

## Manchmal erinnert eine Tür an die Großeltern

**Wenn man eine Weile mit Markus Löhr zusammensitzt, beginnt er bald zu schwärmen. Von der Begeisterung für sein Handwerk, von Lampen im Oberlicht, handgeschmiedeten Bronzebeschlägen, wiederverwendeten Eisengittern. Er referiert packend über „Bedarfsflügel“, „Fächerprofile“ und geschnittene Familienwappen. Man merkt rasch: Die Haustüren, die in der Schreinerei Löhr in Höchstebach gefertigt werden, sind für den Inhaber eine tief empfundene Leidenschaft.**

Höchstebach in der Verbandsgemeinde Hachenburg ist dörflich geprägt: Gut 700 Einwohner, keine zehn Prozent davon mit ausländischer Staatsangehörigkeit. Es gibt einen Italiener, Grillimbiss, Tankstelle, Bäckerei. Das Flüsschen Wied plätschert gleich hinter Mar-

kus Löhrs Betrieb vorbei. „Was los“ ist in Höchstebach vor allem auf der zu Stoßzeiten unangenehm stark befahrenen Bundesstraße 413, die das Dorf der Länge nach durchzieht und dort obendrein der B 8 begegnet. Oder wenn der Frei-

### Bundesstraße

zeit- und Kulturverein „Zum Weißen Ross“ zum Sommerfest in die „Event-Scheune“ lädt, der evangelische Posaunenchor ein Benefizkonzert spielt oder die örtliche Kirmesgesellschaft die Pfingstkirmes organisiert.

Doch trotz aller Beschaulichkeit: Türen aus Höchstebach finden sich deutschlandweit und sogar im Ausland! Ja, er habe zum Beispiel bereits nach Dänemark, Frankreich, in die Schweiz oder nach Luxemburg geliefert, bestätigt Markus Löhr. Zuweilen schreitet man selbst an sehr bekannten Orten wie etwa in der Villa Hügel in Essen durch von ihm und seiner Mannschaft gefertigte Portale.

2004 hat Markus Löhr den tra-

ditionsreichen Betrieb in fünfter Generation vom Vater übernommen. Der Junior spezialisierte sich rasch auf Türen. „Haustüren waren schon immer mein Steckenpferd“, erklärt er nur knapp. Der Handwerksmeister hat 15 Mitarbeiter – darunter allein sechs mit einem Abschluss als Tischlermeister! Verarbeitet wird entweder Westerwälder Eiche aus dem heimischen Sägewerk Schmitz in Hamm/Sieg, astreines Holz oder – so nennen es die Fachleute – „Altholz“ aus Fachwerkbauten.

Letzteres schneiden die Mitarbeiter der Schreinerei Löhr zunächst auf, erhitzen es auf 70 Grad und reduzieren seine Feuchtigkeit auf elf bis zwölf Prozent. Weiter runter werde es, anders als Möbelholz, nicht getrocknet, erläutert der Schreinereichef. Andernfalls würde sich die spätere Haustür verziehen, wenn sie eingebaut wurde und der Luftfeuchtigkeit ausgesetzt ist.

Fortsetzung Seite 3



Der Schwerpunkt der Arbeiten in Markus Löhrs (rechts) Werkstatt sind historische Haustüren, die oft mit Schnitzarbeiten von Silas Loch (links) verziert werden.





Silas Loch ist sehr talentiert beim Schnitzen.

Anlage auf dem Dach mit knapp 30 Kilowatt Leistung sie nicht zu speisen vermag. Seine private Bleibe sowie einige Immobilien versorgt Markus Löhr ebenso mit dem echten Ökostrom aus dem Westerwald. Löhr und Mann lernen sich kennen, als Markus Mann, geschäftsführender Gesellschafter von „MANN Naturenergie“, selbst eine neue Tür benötigte. 2014 wurde der Schreinermeister Kunde beim Langenbacher Energielieferanten.

„Aber das mit der Tür war nicht der Hauptgrund, ‚MANN Strom‘ zu beziehen“, schildert Markus Löhr, „es ist mehr, dass es ein

Aber dann sind die Portale sehr widerstandsfähig. Lackiert wird in Höchstenbach nicht, allenfalls lasiert oder geölt. Vor allem Türen „mit historischem Charakter“ von Jugendstil bis Barock fertigen Löhr und seine Leute, genauso Nachbauten denkmalge-

### Nachbauten

schützter Türen. Trotz der bewusst altertümlichen Optik steckt in den Türen modernste Technik. Fünffach-Verriegelungen bieten Sicherheit auf höchstem Niveau, meist erhalten die Türen auch einen Glaseinsatz. Die Verglasung ist auf Wunsch sehr belastbar und bei Bedarf sogar schussicher. Kommt Bleiverglasung zum Einsatz, so



Markus Löhr hat einen üppigen Vorrat an Altholz-Balken für den Rahmenbau.



Viele Türen sind in einen „Gangflügel“ und den zusätzlich zu öffnenden „Bedarfsflügel“ unterteilt.

wird auch diese in Höchstenbach hergestellt.

Sechs bis sieben Monate dauere es nach dem Erstgespräch bis zur eingebauten Tür, be-

### Erstgespräch

schreibt Markus Löhr. Die gemeinsame Gestaltung mit den Kunden nehme meist zwei bis drei Stunden in Anspruch, „und die Leute kommen oft schon mit genauen Vorstellungen zu uns“, ergänzt der Handwerksmeister.

In dessen Werkstatt werden alle Maschinen mit „MANN Strom“ betrieben, soweit eine eigene PV-

Unternehmen ist, zu dem ich Vertrauen habe und das vor der Haustür ist. Ich will nicht jedes Jahr einen neuen Anbieter suchen müssen – aber auch nicht über's Ohr gehauen werden“, schmunzelt der Höchstenbacher Unternehmer.

In der Werkstatt ist Silas Loch gerade dabei, Ornamente in eine Tür zu schnitzen. Loch befindet sich noch in der Ausbildung, hat aber im bayerischen Wald bereits eine Schnitzschule besucht und hat offenbar „ein Händchen“ für Schnitzarbeiten. „Du machst das



wirklich klasse“, lobt sein Chef, als er dem Azubi über die Schulter schaut. Der will im Anschluss an die Lehre bei Meister Löhr ein Jahr lang zu „work and travel“ in Kanada aufbrechen, um mit neuen Ideen zurückzukehren.

Probleme, seinen Personalbedarf zu decken, kenne er nicht, schüttelt Markus Löhr den Kopf. „Richtige Handwerker möchten

### Fotografie

eine so geile Arbeit machen!“, stellt er heraus und blickt versunken auf das Bild einer Tür aus der Zeit des Klassizismus. Ein junges Paar sei mit einem alten Foto zu ihm gekommen, erzählt der Westwälder: „Die jungen Leute hatten ein Haus von den Großeltern geerbt und wollten diesem die Ursprungstür zurückgeben.“ Dafür hätten sie die vor dem Einzug ins Erbe bereits geordnete Einbauküche abbestellt. Das Gebäude betritt man dafür nun durch die lediglich anhand der alten Fotografie in Höchstenbach nachgebaute



Eine Glaserin gehört ebenfalls zum Höchstenbacher Team und fertigt passende Bleiglascheiben an.

Türe, die an die Großeltern erinnern.

Solche Geschichten kann Markus Löhr zu etlichen seiner Arbeiten erzählen, viele davon sind an-

rührend. Auf einmal begreift man, warum er anfangs davon gesprochen hatte, dass Haustüren für ihn eine Leidenschaft seien.

**Uwe Schmalenbach**



Zu 95 Prozent werden in Höchstenbach massive Türen gefertigt. Foto: Schmalenbach



## Der modernste Arbeitsplatz der WWP

**Im Moment ist der bequeme Sitz weiterhin in Folie eingepackt. Auf den Halterungen für Tastatur und Bildschirme fehlen noch die Geräte. Allerdings erkennt man bereits gut: Das hier wird ein überaus zukunftsweisender Arbeitsplatz – genaugenommen der modernste in der Unternehmensgeschichte der „Westerwälder Holzpellets“ (WWP). Hier wird in wenigen Wochen regelmäßig ein Mitarbeiter in der „Bedienkabine“ Platz nehmen, mit Dutzenden Knöpfen und zwei Joysticks die Blockbandsäge dirigieren, die er jenseits einer Sicherheitsglasscheibe vor sich arbeiten sieht. Zwei weitere Bewerber haben derzeit noch die Chance, als Bediener bei den WWP einzusteigen.**

Alles an „Hardware“ wurde geliefert und sämtliches, das hinein musste, ist inzwischen in die neue Halle gebracht worden, die für die neue Sägelinie der WWP errichtet worden ist (die „Wäller Energiezeitung“ berichtete). „Unsere Schlosser sind gerade dabei, die ‚Begehungen‘ an den Maschinen anzubringen“, erläutert Projekt-Ingenieur Daniel Rahn den derzeitigen Stand der Arbeiten. Diese Begehungen dienen später im Betrieb dazu, einen komfortablen Zugang zur Sägelinie zu ermöglichen, wenn Wartungsarbeiten zu erledigen sind.

Denn trotz aller zeitgemäßen Technik: Vom Instandhaltungsteam müssen Kreis- und Bandsägeblät-

### Instandhaltung

ter regelmäßig gewechselt werden, da sie im Betrieb abstumpfen. Das Bandsägeblatt muss sogar einmal am Tag ausgetauscht werden, verdeutlicht der Sägewerk-Abteilungsleiter Jan-Philipp Alhäuser. Etliche Ketten, die das Holz in der Sägelinie bewegen, sind nachzuspannen und zu ölen, Lager müssen geschmiert werden.

Der Maschinenbediener aus der Kabine solle ruhig dabei mitwirken, sagen Rahn und Alhäuser



– schon alleine, um sich mit seiner Anlage irgendwann perfekt auszukennen. Zwar sei die primäre Aufgabe die Bedienung der Anlage, betont Jan-Philipp Alhäuser, „doch das Entstören gehört als zweitwichtigste Aufgabe in einem Sägewerk ebenfalls dazu.“

Die meiste Zeit wird der Bedie-

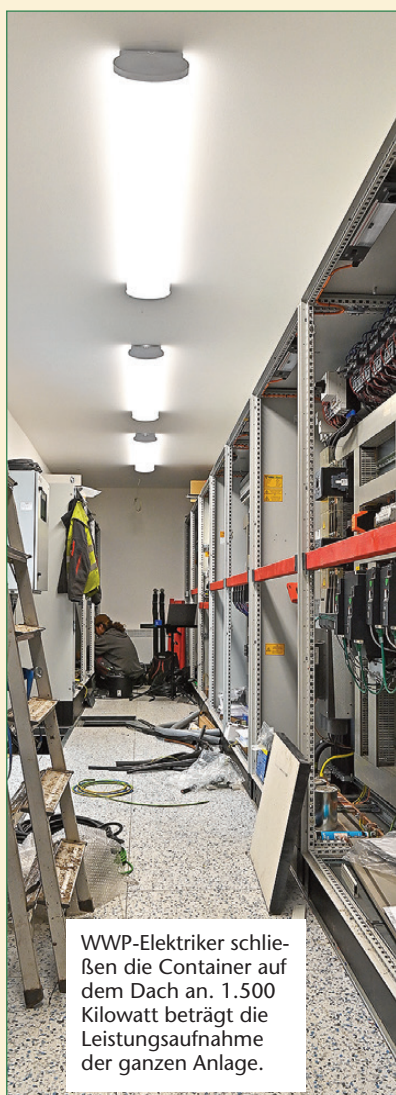
ner aber natürlich in seinem drehbaren Bedienstuhl sitzen, der eingerahmt ist von allerhand Steuerelementen. Rund um das Fenster, aus dem der Bediener von oben auf die Säge schaut, werden später Displays 16 verschiedene Kame-

**Fortsetzung Seite 7**





Hier beginnt die neue Sägelinie: Künftig wird hier das Holz aufgegeben. Fotos: Schmalenbach



WWP-Elektriker schließen die Container auf dem Dach an. 1.500 Kilowatt beträgt die Leistungsaufnahme der ganzen Anlage.



Noch sind etliche Arbeiten zu erledigen. So werden derzeit „Begehungen“ und Schutzgitter angeschweißt.



rapositionen zeigen. Denn die gesamte Sägelinie ist recht lang. Ein Abschnitt davon ist draußen vor der Halle aufgebaut worden. „Und der Bediener sieht selbst nur einen Teil direkt vor sich – quasi das Herzstück, die eigentliche Block-

### Kamerapositionen

bandsäge. Dort hat er den Stamm direkt im Blick und dreht ihn computergestützt so ein, dass wir eine optimale Schnittaubeute erlangen. Darauf liegt der Fokus des Kollegen“, sagt Daniel Rahn. Parallel müsse er gleichwohl überwachen können, wie die Nachschnittsagen laufen, ob der



Mit zwei kleinen Joysticks wird die mächtige Anlage dirigiert. Zum Start soll sie in einem erweiterten Einschichtbetrieb laufen, später soll daraus ein zweischichtiger Betrieb werden.



Vor der Halle wird hier das Rundholz entrindet und vermessen – was der Bediener per Kamera überwachen kann.

„Besäumer“ arbeitet, wie er soll, oder ob es im Bereich der Holzzuführung draußen vor der Halle irgendwo hakt.

Dort werden die Stämme ohnehin bereits ein erstes Mal bearbeitet: Der Wurzelanlauf wird „reduziert“, also parallel gefräst. Danach läuft das Holz durch einen Entrinder. Nach diesen „groben“ Vorbereitungen wird die genaue Dimension jedes einzelnen Stammes in der „Werkseingangsver-

### Wurzelanlauf

messung“ ermittelt. Mit einem 3-D-Verfahren wird das Rundholz dabei in seiner kompletten Kubatur erfasst, mithin das Volumen festgestellt. Diese Anlage liefert zugleich die Daten für die spätere Abrechnung – alles, bevor der Stamm in die eigentliche Halle gelangt.

Drinne rollt der Stamm auf den Bandsägewagen und wird dabei von einer zweiten, mit der ersten vernetzten Messeinrichtung rundherum betrachtet. Die Technik zeigt dem Bediener anschließend sofort einen idealen Eindrehwinkel, in welchem er den Stamm durch die Säge laufen lassen könnte. Der Bediener nimmt den Vorschlag per Knopfdruck an oder kann jederzeit anders entscheiden.

Zwei weitere Bewerber haben im Moment noch die Chance, zum WWP-Team zu stoßen und diesen tollen Arbeitsplatz zu bekommen. Wichtig sei dafür vor allem ein



„Maschinenverständnis“, um die Zusammenhänge in der Technik zu begreifen. Aber zuvor Erfahrung in einem Sägewerk gesammelt haben, das müsse man nicht (Rahn: „Auf keinen Fall“). „Man muss halt

### Ausbildung

Interesse an Technik haben“, beschreibt Jan-Philipp Alhäuser, „eine technische Ausbildung zum Beispiel im Metallbereich kann hilfreich sein – den Rest kann man lernen.“

Doch vorher sind noch alle Arbeiten abzuschließen, ehe im Dezember erstmals Holz geschnitten werden soll. In den Schaltschränken, die in Containern auf das Dach der Halle für die neue Säge-

Von der Elektronik zur Steuerung der Sägelinie sieht man von unten wenig. Sie ist in Containern rechts auf dem Hallendach untergebracht.



Die „Hardware“ steht und ist ausgerichtet, aber es müssen noch viele Anschlussleitungen verlegt werden.

forderlich für deren Betrieb wie ein weiterer Fahrer für die Holzumschlagbagger, die das Rundholz zur neuen Sägelinie befördern.

Über zehn Millionen Euro wurden laut Daniel Rahn und Jan-Philipp Alhäuser bereits investiert – ein sehr deutliches Bekenntnis zum Firmenstandort Langenbach im Oberen Westerwald, der damit für die Zukunft gestärkt wird. Er bedeutet für zahlreiche Familien in der Region ein sicheres Einkommen. Zudem gibt der Betrieb mit Millionenbeträgen für die jährlichen Steuerzahlungen viel Geld fürs Gemeinwesen ab.

(Für Details zur Möglichkeit, als Bediener in diesem hochmodernen Job einzusteigen, klicken Sie einfach hier.)

linie gesetzt wurden, sind die WWP-Elektriker noch damit beschäftigt, die Anlage mit der „Hauptmittelspannungsschaltanlage“ der „Westerwälder Holzpellets“ zu verbinden. Armdicke Kabel laufen dazu in die Container. Darin wird aus der Mittelspannung

### Niederspannung

Niederspannung gemacht, also von 20.000 Volt auf 400 Volt reduziert, die zur Sägelinie fließen.

Insgesamt schaffen die WWP mit der neuen Anlage zugleich eine Reihe neuer Arbeitsplätze und fördern so die heimische Wirtschaft. Ein zusätzlicher Schlosser ist – neben den Maschinenbedienern – beispielsweise ebenso er-



Dicke Kabel sind nötig für die Stromversorgung.