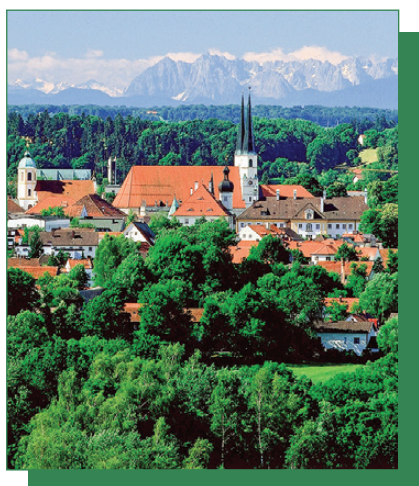


## *Inhalt*



Geschafft! Kurz vor dem Weihnachtsfest ist die neue Blockbandsäge so weit, aus der futuristisch anmutenden Bedienkabine gestartet zu werden und erstmals aus dicken Holzstämmen Bohlen und Bretter zu schneiden.

Seite 2



Altötting ist allein schon wegen der zahlreichen historischen Gebäude sehenswert. Hunderttausende Menschen besuchen die bayerische Stadt aber auch aus religiösen Gründen. Aus Altötting stammt die Firma EWD, die die neue Sägelinie der „Westerwälder Holzpellets“ (WWP) gebaut hat. Der EWD-Projektleiter erzählt, dass selbst für ihn der Augenblick, in dem die WWP-Säge erstmals läuft, ein „Gänsehautmoment“ sei.

Seite 5

## Vielleicht das schönste Geschenk

**Beschaulich erstrahlt der mächtige Weihnachtsbaum auf dem Gelände der „Westerwälder Holzpellets“ (WWP). Der warme Kerzenschein fällt auf einige Schnittholz-Pakete, die um die Tanne herum abgestellt worden sind und beinahe wirken wie überdimensionale Geschenkpackchen unter einem Christbaum. Nichts deutet in dieser anheimelnden Szenerie darauf hin, wie fieberhaft wenige Meter weiter noch bis ganz kurz vor dem Fest an der Inbetriebnahme der neuen Sägelinie der WWP gearbeitet wurde. Dabei schien das Ziel, vor Weihnachten erstmals Holz auf der neuen Blockbandsäge zu schneiden, im letzten Moment unerreichbar zu werden, als ein wichtiger Keilriemen bei einem Probelauf zerstört wird.**

Es ist – das muss man einräumen – eine eher „sportliche“ Planung gewesen: Erst im Juni des Jahres wurden Öffnungen in die

Wände der bisherigen Sägewerkshalle geschnitten, um benachbarten Erweiterungsbau für die neue Blockbandsägelinie errichten zu können. Im September ist man noch dabei gewesen, dessen Bodenplatte zu glätten, auf der die Anlage inzwischen aufgebaut wurde.

Es gab danach kaum einen Tag, an dem nicht weitere Bestandteile angeliefert, per Kran in die

### Betrieb

neue Halle gehoben oder Kabelverbindungen hergestellt wurden. Alles erfolgte im laufenden Betrieb, denn auf der stofflich-energetisch optimierten Sägeanlage (SEO), der „alten“ Linie der WWP, wurde nebenan unterdessen weiter fleißig Schnittholz für die Verpackungsindustrie gefertigt – die besagten Pakete unterm Weihnachtsbaum eben.

Vom Ziel, noch vor den Festtagen erstmals Rundholz auf der neuen Linie zu sägen, hatte Projekt-Ingenieur Daniel Rahn nichtsdestotrotz während der ganzen Zeit gesprochen, jedoch auch hinzugefügt, dass kein großer Puffer mehr vorhanden sei, mithin nicht

mehr allzu viel anders als geplant laufen dürfe (die „Waller Energiezeitung“ berichtete).

Durch ein enormes Engagement aller beteiligten Unternehmen, unterstützt von den kompetenten Mitarbeitern der WWP wie etwa den stets dienstbereiten Betriebs elektrikern und den erfahrenen Männern aus der Schlosserei, gelang es, die aus einer Reihe von Stationen bestehende Sägelinie tatsächlich fristgerecht aufzustellen, die vom Altöttinger Hersteller EWD (siehe Seite 5) gebaut worden ist.

Wie gesagt: Es dreht sich dabei nicht allein um die eigentliche, 17 Grad geneigte Bandsäge. Oder den von einem frequenzgesteuerten Getriebemotor angetriebenen Bandsägewagen davor, welcher das Rundholz auf 30 Zentimeter durchmessenden Stahlrädern auf einem Gleis am Sägeblatt vorbeiführt. Weit vor der Stelle, wo der Stamm auf den Bandsägewagen rollt, optimal eingedreht und mit hydraulischen Spannbocken festgehalten wird, beginnt die Sägelinie und bearbeitet erstmals das

**Fortsetzung Seite 3**



Der von Schnittholzpaketen eingerahmte Weihnachtsbaum bei den WWP. Fotos: Schmalenbach



Da fliegen die Späne, wenn der Bandsägewagen am rotierenden Blatt vorbeifährt!

dabei auf eine Datenbank zurück. In der ist hinterlegt, welche Dimensionen von Brettern die WWP gerne aus dem Rundholz herausbekommen möchten. „Die Software errechnet die ideale Kombination aus den benötigten Produktmaßen und der bestmöglichen Ausbeute“, erläutert Daniel Rahn. Das sei im Interesse der Nachhaltigkeit, um möglichst den gesamten Stamm stofflich nutzen zu können und somit möglichst wenig „Sägenebenprodukte“ anfallen zu lassen (wenngleich die ebenfalls ressourcenschonend nicht „weggeworfen“, sondern wenige Meter weiter zu Westerwälder

Fortsetzung Seite 4

Holz, das vom Rundholzplatz auf den „Aufgabetisch“ gebracht wird: Zunächst fräst eine Maschine den „Wurzelanlauf“ der Stämme ab und diese damit gerade. Anschließend geht die „Entrindungsmaschine“ zu Werke, in der rotierende Messerarme dem Holz seine „natürliche Verpackung“ abnehmen. Mit der nachfolgenden Metallsuchspule werden Stämme aussortiert, die man wegen der Fremdkörper nicht auf die Säge fahren lässt und die anschließend in einem Schredder weiterverarbeitet werden.

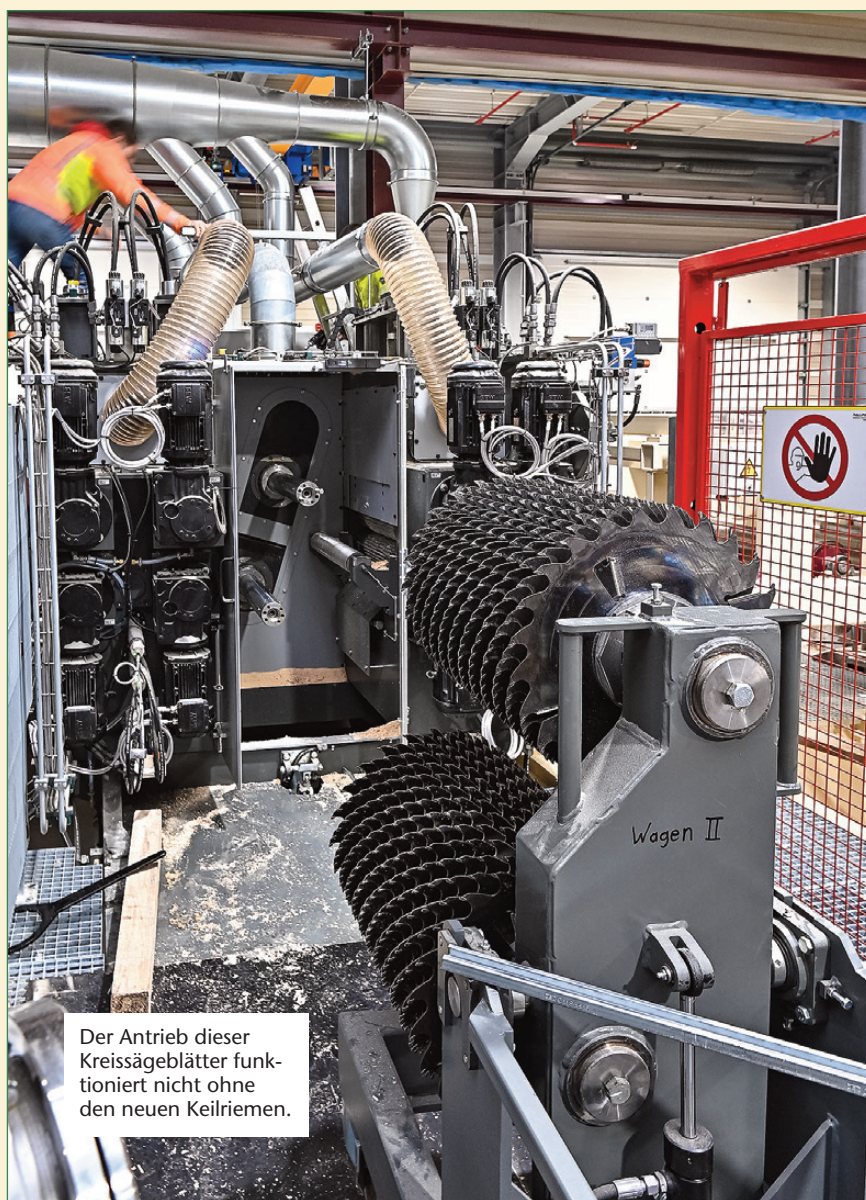
Stämme, die frei von Metall und weder zu dick (mehr als ein Meter Durchmesser) oder zu dünn für die Blockbandsäge sind, werden in eine „Pufferzone“ weiterbefördert. Sie gewährleistet durch einen

### Pufferzone

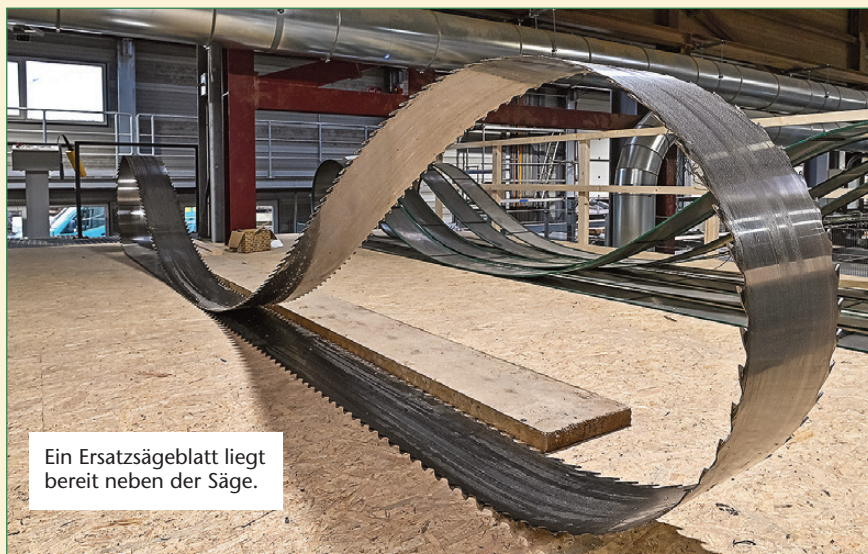
„Vorrat“ von bis zu drei Stämmen, dass alle System auch dann unterbrechungsfrei zusammenwirken, wenn sich deren Geschwindigkeit von einander unterscheidet.

Im eigentlichen Sägewerk wird das Rundholz als nächstes vermessen. Das liefert abrechnungsrelevante Daten und ebenso alle Angaben, aus denen die neue, intelligente Säge für jeden einzelnen Stamm ein optimiertes Schnittbild errechnet und das Starkholz entsprechend auf dem erwähnten Bandsägewagen eindreht, so dass das zuvor gezeichnete Schnittbild wirklich gesägt werden kann.

Ergänzend greift die Technik



Der Antrieb dieser Kreissägeblätter funktioniert nicht ohne den neuen Keilriemen.



Ein Ersatzsägeblatt liegt bereit neben der Säge.



Mittels Laserstrahlen vermisst diese Vorrichtung jeden Stamm einzeln und dreidimensional.

Holzpellets verarbeitet werden).

„Die verschiedenen Produkte in der Datenbank müssen wir uns tagesaktuell angucken“, fährt Projekt-Ingenieur und Prokurist Rahn fort, „was steht genau im Auftrag, was muss produziert werden, damit wir es verkaufen können?“ Dabei sei zusätzlich zu berücksichtigen, welche Bretter gerade auf der benachbarten SEO-Anlage geschnitten würden, da „alte“ und

### Datenbank

neue Sägelinie eine gemeinsame „Nachschnittsäge“ nutzen, die die Bretter an den Schmalseiten auf das ganz exakte Maß bringt.

Bevor es so weit ist, sägt die Bandsäge die Stämme „scheibchenweise“ in Bretter und richtig dicke Bohlen. Da das Sägeblatt Zähne auf beiden Seiten hat, passiert das im Vor- und Rückschnitt.

Die Bohlen und Bretter fahren weiter in Richtung einer „Besäum-

und Nachschnittkreissäge“ sowie einer reinen Nachschnittkreissäge. Erstere „besäumt“ das Holz, was bedeutet, dass die „Waldkante“ weggeschnitten wird. Das ist der Teil eines Brettes, der nicht kerzengerade, sondern der natürlichen Wuchsform des Baumes fol-

gend geschwungen ist. Dicke Bohlen werden von der Nachschnittkreissäge wiederum in einzelne Bretter zerteilt.

Und genau bei einer der Nachschnittkreissägen gab es ein technisches Problem, das ausgerechnet an jenem Tag kurz vorm Fest auftrat, als zum Abschluss der monatelangen Arbeiten die Inbetriebnahme der Linie anstand, eigens ein „Inbetriebnehmer“ der Herstellerfirma in den Westerwald gefahren war: Ein Keilriemen, der die Kreissägeblätter antreibt, hatte dem Anschein nach die falsche Spannung und wurde beim Probelauf binnen Sekundenschnelle zerstört!

Doch dank eines mitten im vorweihnachtlichen „Versandtrubel“ weiter dienstbereiten Kuriers – allein der Anbieter DHL hat nach eigenen Angaben am 2. Dezember erstmals über zwölf Millionen Pakete an nur einem einzigen Tag im

### Versandtrubel

deutschen Paket- und Postnetz sortiert – kommt ein neuer Keilriemen nur einen Tag später in Langenbach an. Gleich machen sich die weiterhin anwesenden Fachleute des Herstellers ans Werk, und tatsächlich gelingt es, die Bandsägelinie am selben Tag zu reparieren. Kurz darauf fällt eine armdicke Bohle aus einem ersten Teststamm in der Bandsäge, perfekt gesägt.

Sie haben das selbst nicht geäußert, aber man ist zu mutmaßen geneigt, dass dieses bewegende Erfolgserlebnis für die Beteiligten in diesem Jahr das schönste Weihnachtsgeschenk ist.



Bohlen und Bretter fahren quer zu den Nachschnittsägen.

## Es gibt schon immer mal Gänsehautmomente

**Es leben zwar nur 13.000 Menschen in Altötting, obwohl die Stadt im Alpenvorland eine Kreisstadt ist. Jedoch halten sich übers Jahr gesehen erheblich mehr Menschen im 90 Kilometer von München entfernten Ort auf: Bis zu einer Million (!) Wallfahrer pilgern alljährlich nach Altötting, laut städtischer Bürger- und Touristinfo seit 500 Jahren und bis heute der bedeutendste Marienwallfahrtsort im deutschsprachigen Raum. Dort soll sich im 15. Jahrhundert sogar ein Marienwunder ereignet haben, als ein verstorbene Kind auf Flehen seiner Mutter angeblich ins Leben zurückkehrte.**

„Viele Menschen suchten daraufhin Schutz und Hilfe bei der Muttergottes von Altötting. Zu die-

ser Zeit waren Wallfahrten sehr beliebt und die Gnadenkapelle wurde rasch zu einem Zentrum der Volksfrömmigkeit, das während der folgenden Jahrhunderte von den Wittelsbacher Fürsten intensiv gefördert wurde“, so das Bürger- und Touristinfo weiter.

Altötting ist indes nicht nur ein Zentrum der Volksfrömmigkeit, sondern ebenso der Firmensitz der „Esterer WD GmbH“, kurz „EWD“. „EWD“ steht auch auf der Arbeitskleidung von Ernst Kutschka. Der Diplom-Ingenieur ist Projektleiter und mit seinen Kollegen über die vergangenen Tage in

### Projektleiter

Langenbach gewesen, um die neue Sägelinie der „Westerwälder Holzpellets“ (WWP) in Betrieb zu nehmen (siehe Seite 2).

„Die grundsätzlichen Abläufe sind schon immer die gleichen, aber im Detail ist es doch jedes Mal anders, wenn man eine Anlage

aufbaut und in Betrieb nimmt“, sagt Kutschka. „Hier haben wir eine Mischung aus Neubau und Bauen im Bestand gehabt und begrenzte Platzverhältnisse.“ Allerdings sei das bei EWD bekannt gewesen und die Planung natürlich darauf abgestimmt worden. „Und wir konnten die Einbringung der schweren Maschinen rechtzeitig vorsehen und haben sie mit dem entsprechenden Hebezeug – aweng knapp – aber doch hineingebracht.“

Mittels guter Hilfsmittel wie einem 3-D-Laser-Scanner und Maßaufnahmen sei die Planung bei EWD passend vorgenommen worden. „Von dem her gab es jetzt eigentlich keine Überraschungen“, führt Ernst Kutschka aus, „Engstellen haben wir rechtzeitig erkannt und entsprechend darauf reagiert“, so der im fünften Jahr bei EWD Tätige.

Fortsetzung Seite 6

Der Christkindlmarkt auf dem Kapellplatz in Altötting ist beschaulich und einen Besuch wert. Aus der Stadt kommt die Firma EWD. Foto: Altötting/Heine



Trotz aller Professionalität und guter Vorbereitung sei der Moment, zu dem an einer neuen Säge erstmals Holzspäne durch die Luft wirbelten, „auf jeden Fall“ immer ein besonderer Augenblick, gesteht der Projektleiter: „Wenn ich sagen würde, dass das für mich alles komplette Routine sei, wäre das gelogen. Es gibt schon immer mal Gänsehautmomente.“ Wenn ein

### Routine

gemeinsam erarbeiteter Plan schlussendlich funktioniere, sei das einfach sehr befriedigend.

Dazu mussten die Maschinenteile nicht nur perfekt mechanisch aufeinander ausgerichtet werden. Ebenso, erklärt Kutschka, hatten kundige Programmierer die Steuerung der Linie in sogenannten „SPS“ abzulegen und dazu Daten aus ungefähr 20 Sensoren in der Säge einzubeziehen. Eine wahre Kunstfertigkeit sei dann die Arbeit der Inbetriebnehmer, lobt Kutschka weitere seiner Kollegen, die vor Ort dafür sorgten, dass sämtliche Abläufe im Zusammenspiel aller montierten Komponenten perfekt flüssig funktionierten. „Man braucht dafür eine gute Be-



Für die moderne Technik seien 450 Kabel mit einer Gesamtlänge von zwölf Kilometern als Verbindung zu Motoren und zahlreichen Sensoren zu verlegen gewesen, schildert Ernst Kutschka.

obachtungsgabe, um bei allem Ursache und Wirkung zu erkennen“, schildert der Ingenieur, wiewohl Hilfsmittel wie Zeitrafferkameras genutzt würden.

Kutschka und seine Kollegen

sind fürs Weihnachtsfest selbstverständlich heimgekehrt; nach Bayern, in die Region zwischen Chiemsee, Passau, Salzburg. Doch nach der Jahreswende, im Januar, werden sie noch einmal in den Westerwald zurückkommen. Während dreier Wochen sollen die letzten Dinge, die zu einer Inbetriebnahme einer so komplexen Sägelinie gehören, erledigt und ebenso die Bediener der „Wester-

### Fingerfertigkeit

wälder Holzpellets“ (WWP) eingearbeitet werden. „Man muss ein Gefühl für alles kriegen, die Joysticks am Bedienstuhl zum Beispiel“, deutet er auf die Steuerhebel am modernsten Arbeitsplatz der WWP, „da ist schon auch eine Fingerfertigkeit dabei.“

Dies trotz der Tatsache, dass mit einer Investition von über zehn Millionen Euro modernste Technik eingebaut worden ist, die den Sägewerkstandort Langenbach für die nächsten Jahre zukunftsfest macht. Und eine wachsende Zahl von soliden Arbeitsplätzen für Menschen im Oberwesterwald bietet.



Wenn der Zeitplan abermals so gut aufgeht wie beim Bau der Anlage, werden die WWP in der dritten oder vierten Woche 2025 offiziell das sogenannte „erste Holz“ schneiden. Hier rollen die Stämme auf den Bandsägewagen.