

# Mit weniger mehr erreichen

## Neues Onlinesägewerk eingeweiht

Von der Planierung des Geländes bis zur offiziellen Einweihung des neuen Sägewerkes Hegener-Hachmann verging nur knapp ein Jahr. Durch die Umstellung auf Onlineproduktion wird die Flexibilität deutlich erhöht und die vorhandenen Ressourcen werden effizient genutzt. Die Entsorgung entspricht ebenfalls dieser Forderung.

✍️ & 📷 Bernd Hartmann

Am 12. Oktober wurde in Schmallenberg/DE die Sägewerksanlage mit dem Projekttitel „Hanxleden 4.0 Onlinesägewerk“ offiziell eingeweiht.

Die gesamte Investition betrug rund 11 Mio. €. Mehr als 400 Gäste waren anwesend. In der Eröffnungsrede stellte Hubertus Hegener-Hachmann, Inhaber und Geschäftsführer in vierter Generation, das Projekt vor und legte die Beweggründe dar. Das Ziel des neuen Betriebes ist es, die eingesetzten Ressourcen über den gesamten Produktionsprozess hinweg schonend und effektiv einzusetzen.



### Leuchtturmprojekt

Das Projekt wurde vom Land NRW als innovatives, ressourcenschonendes Sägewerkskonzept für KMU im Rahmen der EU-Förderung mit 3,7 Mio. € unterstützt. Hier wurde das gesamte Konzept betrachtet und der Zuschlag dann im Jahr 2017 aus dem Europäischen Fonds für regionale Entwicklung (EFRE) erteilt. Dieses Vorzeigeprojekt ist für das Land NRW ein Leuchtturmprojekt mit großer überregionaler Bedeutung, welches nach Rücksprache besichtigt werden kann.

Hegener-Hachmann setzt auf die langfristig verfügbaren Rundholzsortimente, die im Sauerland und in der Umgebung verfügbar sind. Man verarbeitet Starkholz, wie Nadelholz (Fichte, Tanne, Lärche, Douglasie und Abies nobilis), und auch Laubholz (Eiche, Esche, Ahorn). Ein großer Vorteil für den Waldbesitzer ist es, dass Hegener-Hachmann alle diese Baumarten in einem gemeinsamen Los abnehmen kann. Das Rundholz wird gemeinsam abgefahren, eine Sortierung im Wald ist nicht notwendig.

### Sägeabschnitte direkt zur Blockbandsäge

Auf den klassischen Rundholzplatz wird verzichtet. Dadurch ist der Einsatz von Maschinen zum Holzumschlag minimiert. Die acht verschiedenen Holzarten mit einem maximalen Durchmesser von über einem Meter werden direkt auf die Langholzaufgabe von B-S-I, Mechernich/DE, aufgelegt, mittels 3D-Vermessung von Jörg, Oberstufen/DE, vermessen und entsprechend den Aufträgen durch eine Kappsäge mit Kettenschwert abgelängt. Die Vermessungsanlage ist geeicht und dient somit auch der Abrechnung mit dem Forst. Da Starkholz ab Klasse 2b eingeschnitten wird, in dem immer noch Metallsplinter vermutet werden, ist ein Metallsuchgerät von Mesutronic, Kirchberg im Wald/DE, dem Lochrotorentrinder von Baljer & Zembro, Altshausen/DE, nachgeschaltet. Nach der Kappsäge sind einige Rundholzboxen ansteuerbar, wo klassische Spanerabschnitte zum Weiterverkauf zwischengelagert werden können sowie Splitterholz aussortiert wird. Die Abschnitte der einzelnen Holzarten, die gerade nicht in den Produktionsablauf passen, können dort zwischengelagert werden. Die Sägeabschnitte werden direkt in die Sägehalle zur Blockbandsäge von EWD, Altötting/DE, befördert. Die EBB 1800 ist um 17° schräggestellt, was ein sanftes Abgleiten der Schnittware sowie eine visuelle Beurteilung der Schnittfläche ermöglicht. Der Einschnitt erfolgt im Vor- und Rücklauf, was die Effizienz erhöht.

In Zukunft soll ein generalüberholtes Gatter von Esterer die Model auftrennen. Die Besäum- und Nachschnittkreissäge BNK von EWD mit einer Schnitthöhe von 225 mm kann die Schnittware sowohl von der Blockbandsäge als auch vom Gatter säumen und auftrennen. Die Besonderheit der Säge ist die in der Höhe einstellbare Sägewelle, die je nach Schnittguthöhe verfährt.

Die Sägewerksmechanisierung mit der Schnittholzsortierung ist von Kallfass, Baiersbrunn/DE, geliefert worden. Entsprechend der Baumart und den Dimensionen wird die Schnittware in 50 Schrägboxen sortiert und anschließend gestapelt. Natürlich ist bei der Vielfalt an unterschiedlichen Schnittwaren eine Nachsortierung häufig erforderlich. Ein Teil der Schnittware wird getrocknet und im eigenen Fußbodenwerk zu hochwertigen Massivholzdielen „Guthofdielen“ verarbeitet.

### Restholzensorgung flexibel und ressourcenschonend

Das Konzept für die Entsorgung der Resthölzer wurde von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, realisiert. Dabei war auch hier die grundlegende Ausrichtung Hegener-Hachmanns: Ressourcen schonen, Effizienz und Flexibilität. Der Transport des anfallenden Restholzes erfolgt mit Vibrorinnen. Diese zeichnen sich durch geringen Verschleiß und wenig Wartungsaufwand aus. Bereits bei der Planung wurde eine Fremdaufgabe für Resthölzer aus anderen Produktionsbereichen, wie der Hobelanlage, berücksichtigt und integriert.



Rudnick & Enners kreierte eine extrem flexible Entsorgungslösung: Reststücke vom Gatter, von der Bandsäge und/oder der Fremdaufgabe – alles ist berücksichtigt. Durch die Vorabsiebung der Hackschnitzel und Sägespäne in zwei in die Vibrorinnen integrierten Siebzonen wird der Mengenanfall im Hacker reduziert. Größeres Material wird zum Trommelhacker transportiert, wo es zerkleinert wird. Der bei Hegener-Hachmann eingesetzte Trommelhacker des Typs New-Line-Chipper RE-NLC ermöglicht durch eine vorgeschaltete Höhenvermessung in der Förderrinne eine Höhensteuerung des Einzugsaggregates. Der Einzug kann entsprechend den Erfordernissen

hydraulisch angehoben oder abgesenkt werden. Die Energieeffizienz des Hackers wird erhöht. Dieses neue Einzugssystem ermöglicht eine kompaktere kleinere Bauweise und hat somit einen geringeren Platzbedarf.

Das Material vom Trommelhacker sowie von den beiden Siebzonen der Vibrorinnen wird zur Drei-Fractionen-Siebung im Schwingsichter gefördert und dort gesiebt. Die Hackschnitzel und die Sägespäne werden nach außen in eine der vier überdachten Lagerboxen gefördert. Übergroßes Material wird wieder zum Hacker transportiert. //



**RUDNICK & ENNERS (1)**  
 Ort: Alpenrod/DE  
 Geschäftsführer: Burkhard Rudnick  
 Mitarbeiter: über 100  
 Branchen: Sägeindustrie/ Restholzentsorgung; Pelletierung; Brikettierung; Biomasseaufarbeitung; Trocknung; Holzwerkstoffindustrie

**HEGENER-HACHMANN (2)**  
 Ort: Schmallenberg/DE  
 Geschäftsführer: Hubertus Hegener-Hachmann  
 Mitarbeiter: 17 im Sägewerk  
 Einschnittskapazität (geplant): 60.000 fm  
 Produkte: Bauholz, Schnittholz für den Außenbereich in Lärche, Douglasie; für Blockware in Fichte, Lärche, Douglasie, Eiche, Esche; für eigene Weiterverarbeitung in Massivholzdiele; für Verpackung- und Palettenindustrie

- 1 Geschäftsführer Hubertus Hegener-Hachmann hält die Einweihungsrede vor dem sachkundigen Publikum
- 2 Drei-Fractionen-Sieb im Schwingsichter RE-RS
- 3 Hubertus Hegener-Hachmann vor dem Trommelhacker RE-NLC von Rudnick & Enners
- 4 Rundholz nach 3D Vermessung vor der Kappstation
- 5 Neue Sägewerkshalle: im Vordergrund die Rundholzaufgabe
- 6 Flexibler Einschnitt um 17° schräg stehende Blockbandsäge
- 7 Entsorgung erfolgt mit Vibrorinnen, hier Vorabsiebung integriert