

# Wildunger Sägewerksmeister mit neuem Vorstand

Exkursionsprogramm mit drei Firmenbesuchen – Bericht von der 33. Jahreshauptversammlung des Vereins in Bad Buchau

Die diesjährige Jahreshauptversammlung (28. bis 30. Oktober) führte den Sägewerksmeisterverein Bad Wildungen nach Bad Buchau (Allgäu). Im Rahmen der begleitenden Exkursion wurden das Fertigbauunternehmen Baufritz in Erkheim, außerdem die Vollmer Werke in Biberach/Riß und die Paul Maschinenfabrik besucht.

Die rund 40 Teilnehmer, die überwiegend im Hotel der Adelindis-Therme Quartier bezogen hatten, trafen sich am Freitagmorgen zur ersten Fachbesichtigung bei der Firma Baufritz in Erkheim. Sie wurden hier von Yvonne Nieberle durch den Betrieb geführt.

1896 hatte Sylvester Fritz den Grundstein für das Familienunternehmen Baufritz gelegt, die ersten Holzhäuser wurden 1935 erstellt. Pionier des modernen ökologischen Holzbaues nach heutigen Standards ist aber Hubert Fritz, der das Unternehmen 1963 in dritter Generation übernahm und die Ökobilanz-Szene geprägt hat. Unter seiner Führung wurde das Konzept des „Vollwerthauses“ ökologisches Bauen in Deutschland konsequent umgesetzt. Bereits in den 80er-Jahren wurden hierfür erste Holzhaus-Patente angemeldet und Detaillösungen geschaffen, die es ermöglichten, beim Holzbau auf chemische Holzschutzmittel zu verzichten. Mehr als 40 angemeldete Patente stehen zu Buche. Seit 2005 führt seine Tochter Dagmar Fritz-Kramer das Unternehmen.



Exkursionsteilnehmer an einem Baufritz-Musterhaus in Erkheim

Baufritz beschäftigt am Stammsitz in Erkheim rund 240 Mitarbeiter. 2010 wurden auf 14 000 m<sup>2</sup> Produktionsfläche 160 Häuser produziert. Baufritz-Häuser gehen auch in den Export, so z. B. nach England, Luxemburg, in die Schweiz und nach Italien. Auch nach Kanada wurde bereits verkauft.

Von der Bestellung bis zur Lieferung eines Baufritz-Hauses vergehen in der Regel sieben bis acht Monate. Die Montage vor Ort dauert einen bis zwei Tage, vorausgesetzt, der Keller ist fertig. Etwa zwölf Wochen später kann der Kunde einziehen, wobei der Innenausbau mit Partnerfirmen durchgeführt wird.

Um immer auf dem neuesten Stand der Technik zu sein, wird kontinuierlich in modernste Maschinen investiert und Forschung betrieben, auch mit Universitäten und Forschungslabors. Hochwertige Hauskonstruktionen und ausgereifte Haustechnik sind das Resultat. Die 37 cm starken „Energieholzwände“, ein Baufritz-Patent, werden mit Biodämmstoff aus Holzspänen gefüllt, die auf beste Luftdichtigkeitswerte kommen und geringe Energieverbrä-

che ermöglichen. In einer Aufbereitungsanlage wird ein feiner Nebel einer Molke-Soda-Mischung über die Späne gesprüht und somit sozusagen in einem Aufwasch dem Brandschutz (durch Molke) und Schutz vor Insekten- und Pilzbefall (mit Soda) genüge getan.

Weitere Beispiele für das hohe Qualitätsniveau sind z. B. die X- und E-Schutzplatte gegen Elektrosmog oder innovative Heizungsanlagen, die auch Kühlen können und für Luftbefeuchtung sorgen. Zentrale schalloptimierte Installationsblöcke, die materialeffiziente Leitungsführungen für Wasser, Abwasser, Lüftung, Solarenergie und die Beheizung ermöglichen, sind auf aktuellem Stand der Technik. Die Häuser stellen somit eine Symbiose aus natürlicher Bauweise und ausgereifter Technik dar. Trotz der maschinellen Perfektion ist bei Baufritz aber immer noch viel Handarbeit an der Tagesordnung – und so soll es auch bleiben.

Der Präsentation bei Baufritz schloss sich ein Besuch bei der Maschinenfabrik Vollmer in Biberach an der Riß an.

Die Erfolgsgeschichte der Firma Vollmer (heute weltweit über 700 Mitarbeiter, darunter 55 Azubis am Standort Biberach) begann mit der Patentanmeldung für eine Sägenschränkmachine, die der Konstrukteur Heinrich Vollmer am 16. Februar 1909 vornahm. Kurze Zeit später fertigte Vollmer bereits erste Exemplare der Maschine, die bei den Holzverarbeitungsbetrieben schnell begehrt war. Noch im selben Jahr folgte ein zweites Patent, und zwar für eine Sägenfeilmachine mit der Typenbezeichnung „Ba“.

Während des Ersten Weltkriegs war Vollmer in die deutsche Rüstungsindustrie eingebunden und expandierte. 1923 präsentiert die Firma den ersten Schärfautomaten der Typenreihe „C“ mit einer rotierenden Schleifscheibe für die Bearbeitung von Band-, Gatter- und Kreissägeblättern. 1930 wurde der Sägenschräffautomat „Cana“ konzipiert, der trotz mehrfacher Umkonstruktion auch heute noch gebaut wird.

Der Zweite Weltkrieg zwang den Hersteller zu einer Typenbereinigung und erneut zur Zulieferung der Rüstungsindustrie. In der Kriegszeit wurden aus der Not heraus Schränk-, Feil- und Schleifaggregat auf Beton-Maschinenständern montiert.

Nach dem Krieg betrat Vollmer Neuland mit der Entwicklung des Typs „Cana Diamant“ zur Bearbeitung hartmetallbestückter Kreissägeblätter. Dieses Geschäftsfeld übernahm in den folgenden Jahren eine ganz wichtige Rolle bei der Entwicklung des Unternehmens. In den 50er-Jahren veränderte die Firma Vollmer nicht nur ihr Programm an Schärfmaschinen für Sägewerke. Es wurden z. B. auch elektrische Kegellastautomaten (für den Kegelsport) entwickelt. Ab 1970 baute Vollmer dann komplette Kegelsportanlagen und später auch Bowling-Bahnen. Neben der Entwicklung neuer Produkte wurden auch die Kundenbeziehungen intensiviert, so z. B. 1971 mit einer ersten Auslandsniederlassung in Singapur, der weitere Niederlassungen in den USA und Frankreich folgten.

1983 steigt Vollmer in die Computertechnologie ein. Mit dem Typ „CEN“

boten die Biberacher den ersten Schärfautomaten mit sieben frei programmierbaren Achsen und hydraulisch arbeitenden Linearantrieben an. Ende der 80er-Jahre erobert ein neues Produkt die Märkte der Welt: mit polykristallinem Diamant (PKD) wurde ein künstlicher Schneidstoff mit enormer Härte und Verschleißfestigkeit hergestellt. Zur Bearbeitung und zum Schärfen dieses Schneidstoffs kam das Erodieren als Verfahren hinzu, bei dem der Materialabtrag durch Funkenbildung in einer isolierenden Flüssigkeit (Dielektrikum) zwischen zwei Elektroden erfolgt. Dabei stellt das Werkzeug die erste, das Werkstück dagegen die zweite Elektrode dar.



Ein Ziel der Exkursion des Sägewerksmeistervereins waren dieser Schärfraum-Ausrüster

Mit der Drahterodiermaschine „QWD“ stieg Vollmer 1996 in die Metall verarbeitende Industrie ein, 2005 wurde die neueste Erodiermaschine „QXD 400“ vorgestellt. Sie ist die zukunftsweisende Lösung zur Bearbeitung unterschiedlich bestückter PKD-Präzisionswerkzeuge. Den Wandel Vollmers vom reinen Hersteller zum Technologie- und Dienstleistungsunternehmen unterstreicht die Schaffung des Vollmer Technologie- und Dienstleistungszentrums (TDZ).

Dem Besuch bei Vollmer schloss sich am Samstagmorgen eine Besichtigung der Maschinenfabrik Paul in Dürmentingen (heute mit 260 Mitarbeitern) an. Die Erfolgsgeschichte der Maschinenfabrik Paul 1925 mit der Einrichtung einer mechanischen Werkstätte durch Max Paul im Haus seines Vaters. Nach dem 2. Weltkrieg traten die Söhne Berthold und Odilo Paul in die Firma ein. 1948 lieferte Paul die erste Doppelbesäumkreissäge mit einem geschweißten Maschinengestell aus. Damit wurde der Grundstein für die Produktion von Holzbearbeitungsmaschinen in großen Stückzahlen gelegt. Allein von der Maschine mit der Typenbezeichnung „KME2“ wurden über die Jahre rund



Automatische Kappanlage „Push-Cut-CX“ im Vorführibetrieb bei Paul



Vormittagsspaziergang durchs Federsee-Moor

Fotos: Krings

7500 Maschinen in alle Welt ausgeliefert. Die 50er-Jahre standen bei Paul ganz im Zeichen der Expansion. Das Produktionsprogramm wurde um weitere Holzbearbeitungsmaschinen erweitert. In den 50er-Jahren wurde aber auch die Spannbetontechnik geboren, die zweite Produktparte von Paul. 1959 lieferte Paul die erste Eindraht-Spannpresse für die Produktion von HP-Schalen (HP= hyperbolischer Paraboloid) aus Spannbeton. In den zwei Folgejahrzehnten erfolgten weitere revolutionäre Entwicklungen im Bereich der Spannbetontechnik, wie z. B. die einer Spannpresse für Schrägseilbrücken.

Im Bereich Sägewerkstechnik wurde 1966 die erste Untertischkappsäge gebaut, 1970 folgte die Fertigstellung der schweren Doppel-Besäumkreissäge „S 1200“, 1983 die Konzeption der automatischen Besäumanlage „AB 920“.

In den nächsten Jahrzehnten folgten von Zeit zu Zeit neue Baureihen im Bereich der Holzbe- und -verarbeitung, wie die Doppel- und Nachschnitt-Kreissäge der Modellreihe „S“: schwere Maschinen für den Nachschnitt von bis zu 225 mm dicken Modeln. Oder das mit hochwertigen Komponenten und einer CNC-Steuerung ausgestattete Besäum- und Auftrennsystem „Power Rip“ für hohen Durchsatz bei großer Ausbeute. Als Beispiel sei hier noch die CNC-Kappanlage „Push-Cut-CX“ mit automatischem Schiebeporschub genannt, die in Schreinereien, bei Verpackungs- und Palettenherstellern sowie der Fensterindustrie zum Einsatz kommt.

Auch die Firma Paul hat frühzeitig auf gute Ausbildung im eigenen Haus gesetzt, um qualifizierte Mitarbeiter zu gewinnen. Der erste Lehrling trat vor 85 Jahren seine Ausbildung an, momentan



Wildunger Meister im Schulungsraum der Dürmentinger Maschinenfabrik

sind es 35 Azubis. Das in den 70er-Jahren mehrmals vergrößerte Werksgelände in Dürmentingen erreichte im Jahr 2000 seinen Endausbau. Zusammen mit dem Zweigwerk in Riedlingen, wohin in den 70er-Jahren ein Teil der Produktion verlagert wurde und wo weiterhin gefertigt wird, sind 37 000 m<sup>2</sup> Fläche belegt. Soweit der Exkursionsbericht.

Bei der Jahreshauptversammlung des Meistervereins im Hotel in Bad Buchau ließ der 1. Vorsitzende Joachim Krings die Ereignisse des zurückliegenden Jahres Revue passieren. Anschließend stellte der Schatzmeister Heinz-Dieter Lenzner den Kassenbericht vor. Erich Jacobi informierte über die Holzfachschule Bad Wildungen. Erfreulich aus Sicht des Meistervereins ist, dass sich im aktuellen Lehrgang zum Sägewerks-

## WAHLEN

### Der neue Vereinsvorstand

- ◆ 1. Vorsitzender: Alexander Steffens, Monschau
- ◆ 2. Vorsitzender: Joachim Christ, Wehrheim
- ◆ Schatzmeister: Erich Jacobi, Steffenberg
- ◆ Schatzmeister (stellv.): Reinhard Schindler, Lennestadt
- ◆ Schriftführer: Joachim Krings, Stolberg
- ◆ Schriftführer (stellv.): Manfred Eckhard, Huenfeld
- ◆ Beisitzer: Rudolf Weckesser, Schotten
- ◆ Beisitzer: Heinz-Dieter Lenzner, Minden
- ◆ Beisitzer: Hans-Gerd Bräuer, Dillenburg

meister mit neun Personen so viele Teilnehmer wie lange nicht mehr ausbilden lassen.

Vor den turnusmäßigen Neuwahlen gab Joachim Krings bekannt, nach 21 Jahren als 1. Vorsitzender nicht mehr für diesen Posten zu kandidieren, um den Vorstand zu verjüngen. Hierzu war in den Vorjahren bereits mehrfach der Versuch unternommen worden. Auch Schatzmeister Heinz-Dieter Lenzner stellte nach 34 Jahren im Vereinsvorstand sein Amt zur Verfügung. Und Joachim Christ erklärte, sein Amt des zweiten Vorsitzenden nur noch übergangsweise für ein Jahr ausüben zu wollen.

Wahlleiter Bernhard Tigges konnte der Mitgliederversammlung einen neuen Vorstand zur Wahl vorschlagen (siehe separater Kasten).

Im Rahmen des traditionellen Festabends dankte die Ehrenvorsitzende des Sägewerksmeistervereins, Renate Lampe, im Namen des Vereins seinen langjährigen Vorstandsmitgliedern Joachim Krings, Joachim Christ, Heinz-Dieter Lenzner und Hans-Gerd Bräuer für ihre Arbeit. Außerdem wurden noch fünf Jubilare geehrt: Theo Ackermann, Reinhard Bulter und Werner Künsting, die vor 40 Jahren die Prüfung zum Sägewerksmeister bestanden hatten, sowie Reinhard Schindler und Erich Jacobi, die vor 25 Jahren ihren Meisterbrief entgegennehmen konnten.

Auf den Gesellschaftsabend folgte am Sonntagmorgen zum Abschluss ein gemeinsamer Spaziergang am Federsee. Durch 3000 ha Federsee-Moor zieht sich ein 1,5 km langer Holzsteg, der in seiner 100-jährigen Bestandsgeschichte bereits viermal erneuert und jetzt komplett in Eichenholz gebaut wurde. Verarbeitet wurden insgesamt 1091 Eichenpfähle von je 7 bis 14 m Länge, insgesamt rund 600 Fm. Weitere 750 Fm Eiche wurden für den Bodenbelag und Geländer verbraucht. Zusammengehalten wird der imposante Bau von 97200 Edelstahlschrauben und 45200 Edelstahlnägeln. Die Baukosten beliefen sich auf rund 800 000 Euro.

Joachim Krings



Die Ehrung der Vereinsjubilare durch Alexander Steffens und Joachim Krings: (von links) Theo Ackermann, Werner Künsting, Reinhard Bulter, Steffens, Krings, Reinhard Schindler und Erich Jacobi.



Der neue Vorstand: (v.l.) Manfred Eckhard, Reinhard Schindler, Heinz-Dieter Lenzner, Hans-Gerd Bräuer, Erich Jacobi, Joachim Krings, Joachim Christ, Ehrenvorsitzende Renate Lampe und Alexander Steffens. (Rudolf Weckesser fehlt)