



Mehr geht nicht

Sägewerks-Ausstatter des Jahres 2011

Die Sägeindustrie befindet sich im Wandel. Immer mehr Anlagen mit voll flexiblen Einschnittaggregaten, moderner Scanner- und Steuerungstechnologie und Kapazitäten von 40.000 bis 300.000 fm Einschnitt pro Jahr und Schicht sind gefragt. Auch SAB hat mehrere Anlagen mit ausgereifter Profiler-Technik für Just-in-Time-Produktionen in den vergangenen Jahren geliefert – individuelle auf die Anforderungen der Kunden und deren Markterfordernissen abgestimmt.



Bildquelle: SAB

Bei HMS-Holz hat SAB 2008 eine Spaner-Kreissägen-Profileranlage in Betrieb genommen

Mit den Worten „überschaubare und krisensichere Größe“ bezeichnet Heinrich Fischer, Gründer und Geschäftsführer von SAB, Bad Berleburg/DE, sein Unternehmen. Mit 40 Mitarbeitern ist das im Vergleich zu anderen Maschinenherstellern der Branche ein wahres Wort.

SAB hat sich auf die Entwicklung und Produktion von Spaner- und Profileranlagen mit einer einschichtigen Jahreskapazität bis 400.000 fm spezialisiert. „Wir könnten größere Linien bauen. Das passt aber weder zum Gro des Anfragenspektrums, noch zu unserer Philosophie und auch nicht zur Investitionsstrategie unserer Kunden“, erklärt sein Sohn und Mit-Geschäftsführer Matthias Fischer.

In manchen Jahren gehen bis 85 % der verkauften Anlagen in den Export. Das begrenzte Marketinggebiet „von Lissabon bis Vladivostok“ (Fischer), die Struktur und vor allem das Selbstverständnis des Unternehmens ermöglicht erschwingliche Preise und bietet dem Kunden robuste und produktions sichere Technik. Diese Anpassung an die Kunden und die flexiblen Lösungen in der Einschnitt-Technik veranlassten die Redaktion des Holzkurier, SAB zum Sägewerks-Ausstatter des Jahres 2011 zu wählen.

Gut gemeistert

„Die Krise haben wir gut gemeistert“, ist Heinrich Fischer zufrieden und bescheiden zugleich. Die Betriebsgröße sei entscheidend gewesen – und die Fertigungsphilosophie. „In auftragstarken Zeiten geben wir unserer Qualitätskontrolle unterliegenden Auftragsarbeiten regional außer Haus. Uns steht hier ein hoch

spezialisiertes Lieferantensystem zur Verfügung. Noch nie mussten wir Mitarbeiter wegen mangelnder Auslastung entlassen. Wir haben in der Krise sogar noch Facharbeiter und Lehrlinge eingestellt. Derzeit beschäftigen wir sechs Auszubildende.“ Dies sei für das Unternehmen besonders wichtig, denn dann lernen die Mitarbeiter das Geschäft und die damit verbundenen Aufgaben und Verantwortung von Grund auf.

Um die Anfragen in Mitteleuropa kümmern sich Vater und Sohn selbst. „Denn der direkte und persönliche Kontakt zum Kunden ist für uns ganz wichtig“, erklären die beiden. Nach wie vor ist auch Russland ein wichtiger Markt, der von Manfred Schöneberg als Verkaufleiter und verantwortlich für das Projektmanagement schwerpunktmäßig betreut wird.

Im vergangenen Jahr konnten drei Profilerlinien sowie eine flexible Linie zur Erzeugung von Listebauholz installiert und in Betrieb genommen werden. „Die Mitarbeiter der Sägeunternehmen sind sehr engagiert und achten auf die Leistungsfähigkeit der Anlagen“, stellt Heinrich Fischer den SAB-Kunden ein positives Zeugnis aus.

Stillstand ist Notstand

Mit der Möglichkeit der Fernwartung sei es weltweit recht einfach, den Unternehmen bei Fehlerbehebungen oder Problemen zu helfen, soweit es die örtlich verfügbare Kommunikationstechnik zulässt. „Sollte dennoch ein technisches Gebrechen auftreten, garantieren wir, dass innerhalb von 48 Stunden ein Mitarbeiter vor Ort ist“, erklärt Matthias Fischer.



SAB-Doppelwellenkreissäge Typ DWS 360 kurz vor der Endmontage und Auslieferung zum Kunden



Installation einer Spanerlinie von SAB bei Stelmet in Zielona Gora/PL

Beständige Entwicklung

Heinrich Fischer gründete das Unternehmen vor bald 30 Jahren. Zu der Zeit hat er auch die Mitarbeiter von Mabö übernommen, welche eine der ersten Spanersysteme in Deutschland entwickelt und gebaut haben. Ursprünglich war man auf Förderanlagen und Maschinen für kleinere Sägewerke zum Einschnitt des anfallenden Schwachholzes ausgerichtet. „Mit der Zeit kamen aber immer mehr Anfragen und Aufträge zu kompletten Einschnittlinien“, erinnert sich der Geschäftsführer. Fischer ist stolz auf sein Unternehmen: „Wir sind finanziell unabhängig und der Betrieb ist in Familienbesitz.“

Neben den Sägewerksanlagen bietet SAB seit einigen Jahren eine Technik zur Herstellung von Furnierstreifen aus Waldindustrieholz. SAB ist alleiniger Lizenznehmer für diese patentierte Verfahrenstechnik. Deren Verwendung in Deckschichten von OSB gewährleistet höhere Festigkeitswerte.

Eine komplett aus diesem Material hergestellter Plattenwerkstoff liegt in den Gütewerten zwischen OSB und Sperrholz. Nach wie vor sieht man bei SAB Einsatzpotenziale in neu zu errichtenden Anlagen, doch sei es schwierig, die Furnierstreifentechnologie in die Produktionsfolge bestehender europäische OSB-Linien einzubauen. Mehrere

Verhandlungen mit führenden amerikanischen Herstellern haben gezeigt, dass dort letztlich kein wesentliches Interesse besteht, höhere Qualität zu erzeugen.

Guter Dinge

Mit der Auftragslage – bis Mitte 2011 ist man so gut wie ausgebucht – sind die Fischers sehr zufrieden. Die Auslastung stimmt die beiden optimistisch. Bestellungen sind aus Frankreich, Tschechien und Osteuropa eingegangen. Momentan gibt es auch wieder Anfragen für sehr kleine flexible Linien bis 40.000 fm/J. Dafür sieht man bei SAB weiteres Entwicklungspotenzial im Unternehmen.

Bis zu acht Seitenbretter

Als aktuelle Installationen in Deutschland und Österreich nennt SAB HMS-Holz in Hagenow/DE sowie Steininger in Rastenfeld (s. Holzkurier Heft 51-52/09, S. 16–18). Zu HMS lieferte SAB eine flexible Spaner-Kreissägen-Proflieranlage mit einer Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 140 m/min. Insgesamt sind vier Proflier- und Sägeaggregate installiert. Davon haben zwei Aggregate eine Schnitthöhe bis 450 mm und zwei eine Schnitthöhe bis 350 mm. Im Einzug werden die Stämme dreidimensional vermessen. Die Daten dienen

> DATEN & FAKTEN

SAB	
Gründung:	1982
Geschäftsführer:	Heinrich Fischer
Standort:	Bad Berleburg/DE
Mitarbeiter:	40
Produkte:	Spaner-/Proflieranlagen, Mechanisierungen (Einzelkomponenten und komplette Anlagen), Rundholz-Sortieranlagen
Export:	50 bis 85 %

zur automatischen Stammeindrehung und Ausrichtung vor dem zweiten Spaner. Letztere erfolgt im Durchlauf. Neben der mittigen Positionierung können die Model auch diagonal oder außermittig im Durchlauf ausgerichtet werden. Nach dem zweiten Spaner werden die Model erneut vermessen, um eine optimale Seitenwaren-Ausbeute zu erhalten.

Durch die 3D-Vermessung wird eine optimale Seitenwarenbreite und -lage ermittelt. Bis zu acht Seitenbretter können pro Stamm flexibel geschnitten werden. Breite Seitenware kann direkt am Stamm auf die gewünschte Breite aufgetrennt werden – eine Neuheit bei SAB. Die Ware gelangt über die Querförderer und die Transportbänder zum Sortierwerk.

Das Kantholz kann, je nach Erfordernissen des Schnittbildes, mit einem Stammwender um 90° gedreht und einer Kreuzschnittmaschine zugeführt werden. Diese hat eine Schnitthöhe und -breite von je 360 mm. Das vertikale Sägeaggregat ist mit einer Motorleistung von zwei Mal 200 kW ausgestattet. Beim horizontalen Aggregat sind es zwei Mal 80 kW.

Für den Werkzeugwechsel lassen sich die Maschinen soweit auseinanderfahren, dass man die Maschine für den Service bequem von der Seite sicher begehen kann. Zwischen den großzügig verfahrbaren linken und rechten Maschinenseiten wird eine Arbeitsplattform im Grundrahmen der Maschine eingefahren, damit ein schneller Werkzeugwechsel erfolgen kann.

MN <



Parallelspaner Typ PSP 700 bei Montagebinn in der SAB-Werkstatt in Bad Berleburg



Nachschnitteinzug bei HMS mit automatischer Modelausrichtung vor dem zweiten Spaner