

SAB

# Kontinuierlich ausbauen

## Starker Anlagenhersteller in Familienhand

„Unserer Stärke liegt bei Sägewerksanlagen für Leistungen bis 350.000 fm/J im Einschichtbetrieb“, ist Heinrich Fischer, Geschäftsführer von SAB, überzeugt. Großes Potenzial sieht er für sein Unternehmen in Osteuropa. Dort ist SAB mit seinen Vertriebspartnern seit über 15 Jahren unterwegs.



SAB-Geschäftsführer Heinrich Fischer vor der 2007 neu errichteten Halle

Der Markt in Deutschland ist derzeit hinsichtlich neuer Anlagen zurückhaltend. Auch in Österreich sind die Investitionen abgeflaut“, meint Heinrich Fischer. SAB hat sich in vielen Märkten Osteuropas positioniert. Vor allem in Russland sieht er für sein Unternehmen großes Potenzial. „Wir sind dort seit 1996 aktiv tätig und haben uns in diesem Zeitraum im Vergleich zu den deutschen Sägewerksherstellern zu einem führenden Anlagenlieferanten etabliert“, ist der Geschäftsführer überzeugt.

„Alleine durch die Lieferaufträge nach Russland sind wir bis Mitte 2009 ausgelastet“, erzählt Fischer. Meistens werden von SAB dort neue Anlagen installiert. Bei mehreren Aufträgen liefert das Unternehmen auch die Rundholz-Sortierung mit. „Zum Teil investieren Unternehmen, die direkt aus der Holzindustrie kommen. Oft stehen aber auch Holdings oder deren Tochterunternehmen als Investor hinter den Projekten.“

### Ideale Größe

SAB liefert Anlagen für Einschnitt-Größenordnungen bis 350.000 fm/J (im Standard-Einschichtbetrieb). 90 % aller Anfragen decken diese Kategorie ab. „Wir könnten zwar größere Projekte abwickeln, wollen das aber eigentlich gar nicht. Denn die übrigen Vorhaben, sogenannte Großanlagen, welche dann tatsächlich realisiert werden können, decken

### DATEN & FAKTEN

SAB	
<b>Gründung:</b>	1982
<b>Geschäftsführer:</b>	Heinrich Fischer
<b>Standort:</b>	Bad Berleburg/DE
<b>Produkte:</b>	Spaner-/Profilieranlagen, Mechanisierungen (Einzelkomponenten und komplette Anlagen), Rundholz-Sortieranlagen und Lizenznehmer für Verfahrenstechnik zur Furnierstreifen-Herstellung
<b>Export:</b>	90 % – überwiegend nach Osteuropa (Russland)

sehr wahrscheinlich kaum die bestehenden Maschinenbaukapazitäten der darauf spezialisierten Mitbewerber ab“, erläutert Fischer. Die eingegangenen Anfragen seit der Ligna 2007 belegen seine Einschätzung. Gegenüber der westeuropäischen Forstwirtschaft ist die Logistikkbewältigung für die Rundholzversorgung von Großsägewerken (1 Mio. fm/J und mehr) in Osteuropa keine einfache Aufgabe. Auch die Klimaveränderung setze, besonders in Gebieten mit überwiegendem Wintereinschlag, die eigentlichen Grenzen derartiger Produktionsplanungen. SAB sieht dadurch seine Ausrichtung als Lieferant von Einschnittanlagen für kleine Sägewerke bis hin zu mittelständischen Betrieben mit industrieller Produktion bestätigt.

Mit qualifizierten Vertriebspartnern steht SAB von Moskau aus für die GUS-Staaten als Ansprech- und Servicepartner für diesen Markt zur Verfügung. Dadurch könne man auf Anfragen rasch reagieren und Kunden den erforderlichen Service und die Verfügbarkeit zur Wartung garantieren. „Zwar ist die Modemkommunikation und Fernüberwachung unserer Anlagen in diesen Ländern mittlerweile Stand der Technik, doch zählt auch hier der persönliche Kontakt“, ergänzt Fischer.

Derzeit erhält SAB auch viele Anfragen aus Frankreich und Spanien. Meist geht es dabei um Projekte bis 150.000 fm/J und hauptsächlich sollen Palettendimensionen geschnitten werden. Als ak-



Ein 16-t- sowie ein 5-t-Kran sorgen in der neuen Produktionshalle für ein problemloses Handling der schweren Maschinenteile



Ein im Rohbau befindliches Profilieraggregat für eine SAB-Spanerlinie, die in Russland installiert wird

Bildquelle: Nüstler, SAB (1)



**Kernkomponenten selber fertigen** lautet die Devise bei SAB: Neben sämtlichen Maschinenständern und gesteuerten Transporten ...

uelles Projekt in Deutschland führt der Geschäftsführer HMS-Holz in Hagenow an. Dort wurde von SAB eine Spaner-Profilierlinie installiert, die Rundholzdurchmesser bis 60 cm bewältigt. Die Vorschubgeschwindigkeit wird mit maximal 120 m/min angegeben. Die Anlage ist volloptimiert, beginnend von der automatischen Stammeindrehung, der automatischen Modelausrichtung im Durchlauf bis hin zur Seitenwarenoptimierung an vier Profilieraggregaten und einer anschließenden Kreuzschnittmaschine mit einer Schnitthöhe von 320 mm.

#### Über den Tellerrand geblickt

Vor einigen Jahren hat SAB mit der Entwicklung einer Anlage begonnen, die Furnierstreifen erzeugt. Diese werden für die Herstellung qualitativ hochwertiger Platten verwendet. „Wir sind exklusiver Lizenznehmer der Patente für diese Verfahrenstechnik“, sagt Fischer. Aus Waldindustrieholz wird Brettware erzeugt, die zu dünnen Furnierstreifen gleicher Geometrie verarbeitet werden. Das besondere an diesem Verfahren sei die selbst entwickelte Rückstaubeschickung, welche einen endlosen und gepressten Bretterteppich kontinuierlich einer Messerscheibe zuführt.

Dieses Verfahren sei die Lösung zur Vermeidung von Splintern und Überdicken im Spangut. Mit diesen Furnierstreifen wurden im ARC Institute Edmonton (Alberta/CA) großformatige Platten in einer OSB-Versuchsanlage hergestellt. „Wir erzielen hinsichtlich der Eigenschaften – etwa bei der Biegefestigkeit – sehr viel bessere Werte als OSB“, freut sich Fischer und verweist auf die vorliegenden Prüfungsberichte. Es gibt bereits einige Interessenten für das Produkt – auch aus Osteuropa.

#### Beständig erweitern

Seit der Gründung 1982 hat Fischer das Unternehmen beständig ausgebaut. „Ursprünglich hat alles mit dem Service und der Produktion von Ersatzteilen von MABÖ-Anlagen begonnen. Bereits Ende der 1960iger Jahre hatte MABÖ Spanertechnologie entwickelt, europaweit geliefert und installiert. Aus dem Service und der Ersatzteileproduktion

hat sich dann Schritt für Schritt der Maschinenbau entwickelt. „Dabei haben wir immer versucht, finanziell möglichst unabhängig zu bleiben“, ist er stolz und verweist darauf, dass sich das Unternehmen komplett in Familienhand befindet.

Im vergangenen Jahr wurde die Produktionsfläche um eine neue Halle (1800 m<sup>2</sup>) erweitert. Außerdem sollen demnächst die alten Hallen abgerissen und durch neue ersetzt werden. Die Büros für die Technik werden erweitert und die Sozialräume für die Belegschaft erneuert. Im Endausbau ist in Bad Berleburg eine Produktionsfläche von 3600 m<sup>2</sup> hauptsächlich für die Aggregatproduktion geplant. Auch die Mitarbeiterzahl soll aufgestockt werden. „Die Auftragslage ist im Moment so gut, dass eine Erweiterung realistisch erscheint“, erläutert Fischer. Dennoch legt man anstatt auf ein schnelles Wachstum nach wie vor das Hauptaugenmerk auf Existenzsicherung, um auch in Zukunft den Kunden Verfügbarkeit und Service zu sichern.

Sechs Ingenieure sind für die Entwicklung zuständig. Außendienstmitarbeiter werden nicht beschäftigt. Seit heuer bildet SAB auch selbst Lehrlinge aus. „In unserer Gegend ist es schwierig, geeignete Facharbeiter zu bekommen“, verweist Fischer auf die Personalproblematik. „Wenn wir unsere Mitarbeiter selbst ausbilden, lernen sie den Anlagenbau von der Pike auf.“ Der Geschäftsführer ist stolz darauf, dass fünf Mitarbeiter, die mit ihm 1982 begonnen haben, noch immer bei SAB beschäftigt sind. „Ein gutes Betriebsklima ist das Um und Auf“, weiß Fischer.

**MN** ◀



**... werden unter anderem auch Spanerscheiben und Fräserwerkzeuge** in Bad Berleburg erzeugt



**Furnierstreifen Eurostrips** als Ausgangsmaterial für hochwertige Platten



**Blick in die Anlage bei HMS-Holz in Hagenow:** Einzugsförderer mit automatischer Stammeindrehung vor Parallelspaner PSP 700