

KREIS ALZHEY-WORMS

11

Baumstämme werden zu maßgenauen Brettern

Sebastian Müller leistet mit seinem mobilen Sägewerk im Gemeindewald von Wonsheim Präzisionsarbeit / Maschine ist äußerst leistungsstark

Von Stigrid Scheel

WONSHEIM. Der Weg durch den Wald zum Holzplatz ist mit braunem Herbstlaub belegt. Feucht liegt es auf der Fahrspur. Sebastian Müller hat es ohne Probleme geschafft, sein 3,5 Tonnen schweres und 11,70 Meter langes mobiles Sägewerk an die Holzunterstände zu fahren. Es reicht überaus angenehm nach frischem Holz. „Das ist Douglasië, die wir gerade geschnitten haben“, steht Helfer Wolfgang Kloss für das Forstamt und die Gemeinde gleich bereit, die Arbeitsabläufe zu erklären. Dann folgt eine Eiche.

Ehrenamtlicher Helfer ist mit von der Partie

Zuvor aber öffnet Müller das Gehäuse vorne am Sägewerk, in dem das zehn Zentimeter breite Sägeblatt liegt. Es muss ausgetauscht werden. Ersetzt wird es durch ein neues, das auf dem separaten Sägescharfegerstell Zahn für Zahn und elektronisch gesteuert eine neue scharfe Schnittfähigkeit erhält. Eingelegt mit Hilfe von Heimfried Stumpf, der auch ehrenamtlich immer hilft, wenn das mobile Sägewerk seit mehr als zehn Jahren in den Gemeindewald kommt. Das Schnittgut nimmt er mit Helfer Heiko Mattern vom Band und stapelt es für die Kunden werden die Holzleile nach Maß geschnit-



Eindrucksvoll ist das mobile Sägewerk, das im Wonsheimer Gemeindewald zum Einsatz kommt.

ten. Das darf dann auch mal für ein Blockhaus sein, für Zäune, Verkleidungen und Möbel. Vor vier Jahren mussten die Fichten wegen des Befalls mit dem plagenden Borkenkäfer gefällt werden. Das legt vorher Revierförster Hans Berger fest

und kennzeichnet das Holz. Im Bedienstand steht der 39-jährige Sebastian Müller aus Asbach im Hunstuck. Er hat seinen Meister der Feinwerkmechanik absolviert und im väterlichen Sägewerkbetrieb gearbeitet. „Das war für mich

selbstverständlich, mit dem Naturprodukt Holz zu arbeiten.“ Jetzt steuert er im Schutz des Bestandes das vor ihm liegende Sägewerk. „Mit Kliman-

lage, Fuß- und Griffheizung ist er ausgestattet“, erklärt er zentrale Unterbringung der elektronischen Maschinen-

steuerung komfortabel für den Sägewerkssteuerer. „Auch ich kann mich mal verkalkulieren“, ergänzt er. Denn er muss für das Schneiden des 5,20 langen Eichensammes den Festmeter errechnen. Sein Durchmesser ist 38 Zentimeter.

Die Zahlen gibt er in den Computer ein. Rund ein halber Kubikmeter Holz wird aus dem Eichensamm zum Verkauf bearbeitet. Mit dem Sappi, einem Hammer mit geknickter Spitze, stemmen zwei Helfer die Eiche auf den Stammheber.

Dieser fährt nach oben und legt ihn auf die Schienen des Sägewerks. Was wird eigentlich aus der Rinde? Das ist die Seitenware. Dazu fährt der bis zu einem Meter breit verstellbare Sägeschlitten nach vorne. Müller steuert. Der Ablauf beginnt. Eine Rindenseite ist innerhalb von zwei Minuten abgesägt. Fast unheimlich tauchen zwei Greifer wie lange gekrümmte Finger zwischen den Schienen vor dem Stamm auf. Sie drehen das runde Holzteil. Das Sägewerk schnell wieder nach vorne vor den Bedienstand.

Rund 30 Kubikmeter Holz am Tag produziert

Sechs Zentimeter dick sollen die Bretter werden. Das Augenmaß von Müller und die Eingabe in den Computer stimmen. Fünf Dielen sind das Sägergebnis. „Der Durchmesser eines Birnbaums von 140 Zentimeter war das größte Holz, das ich bisher bearbeitet habe.“ Für Sebastian Müller läuft auch diesmal alles glatt. Rund 30 Kubikmeter Holz täglich haben sie auf dem Holzplatz produziert.

Foto: pakalski-press/Axel Schmitz