FBG Dornhansulz w.V. besucht das größte Sägewerk Frankreichs mit Weinprobe zum Abschluss

28 Teilnehmer starteten bei kaltem Regenwetter am 24. Oktober 2025 um 6:15 in Dornhan zur Lehrfahrt ins größte Sägewerk Frankreichs nach Urmatt zur Fa. Siat.
Pünktlich erreichten die Teilnehmer die Fa. Siat in Urmatt. Die Teilnehmer wurden von H. Riff dem Einkaufsleiter und seinem Kollegen herzlich begrüßt. H. Riff erklärte die Sicherheitsvorschriften und händigte jedem Teilnehmer eine gelbe Warnwesten und Kopfhörer aus. Darauf wurden 2 Gruppen gebildet, eine der Gruppen folgte dem angelieferten Holz durch das Werk, die andere Gruppe wurde mit dem Bus zum Ende der Produktionsstraße gebracht und folgte dem fertigen Brett zurück zum angelieferten Stamm.

Auf 34 ha werden jeden Tag mehr als 2.000fm Stammholz eingeschnitten. Alle 20 min muss dazu ein LKW entladen werden. Angeliefert werden klassische Profilzerspaner - Ware bis 18 m Länge und Starkholz ebenfalls bis 18 m Länge, sowie in beiden Sortimenten Fixlängen mit 4 und 5 m. Beeindruckend war die Anzahl an LKW die zur Entladung anstanden extrem hoch motorisiert und mit 6 Achsen ausgestattet. Ein Bild, das man auf deutschen Straßen so nicht sieht. Das angelieferte Holz wird pro Lkw aufgelegt, automatisch vermessen und entrindet. Bis zu diesem Punkt ist jeder Stamm der Anlieferung zuzuordnen. Als nächster Schritt wird der einzelne Stamm in die entsprechenden Fixlängen eingeteilt (zersägt). Die Daten aus der Annahme und Vermessung gehen online direkt ins nahe gelegene Büro. Dort wird sehr zeitnah die Abrechnung der Lieferungen durchgeführt.
Die "idealen" Teilstücke werden auf einem gigantischen Rundholzplatz in Betonboxen nach Durchmesser und Holzart gesammelt. Liegen entsprechende Mengen pro Größe und Holzart vor, wird das Werk automatisch umgestellt und die Teilmenge wird mit 2 elektrischen 50 t Liebherr Materialhandler ca. 16 m über dem Erdboden auf einen Fahrwagen aufgebaut entnommen und auf 2 Transportboxen auf Schienen verladen.
Diese 2 Materialwagen auf Schienen transportieren das Kurzholz in den Werksteil, in dem das Holz mit Bandsägen oder Profilzerspanerautomaten eingeschnitten wird.

Vor dem Sägewerksbereich werden die Stämme mit fahrbaren Materialhändlern (großen Radbaggern mit 30 t Gewicht) auf Reifen und mit Dieselmotor von den 2 Transportwagen entladen.

Um die Stämme mit dem richtigen Ende der Säge zuzuführen, werden die Stämme rein mechanisch über Kurven vor dem Einlauf gedreht.

Voller Stolz präsentierte H. Riff das neue Gebäude, in dem das Starkholz lang (Erdstammdurchmesser > 70cm und Längen bis 18 m) mit Stammgewichten von bis zu 6 t im Gebäude abgeladen wird. Das war für alle Teilnehmer neu, dass Holz im Gebäude abgeladen wurde.

Auch hier wird immer ein kompletter LKW entladen als Los und der Bearbeitung zugeführt.
Im ersten Schritt werden mit einem riesigen Fräskopf die auf der Erdstammseite noch vorhandenen Wurzelanläufe abgefräst.
Trotz der Größe und des überdimensionalen Elektromotors, der den Fräskopf antreibt, war zu hören, welche Antriebskraft für diesen Vorgang erforderlich ist. Das Egalisieren der Wurzelansätze läuft vollautomatisch ab, kein Mitarbeiter steuert diesen Prozess. Basis der Abfräsung ist die zuvor erfolgte Stammvermessung über Laser auf Durchmesser und Krümmung. In der nächsten Station wird der Stamm in die optimalen Teillängen zerschnitten und automatisch entrindet. Dann werden die Teilstücke wieder in Betonboxen nach Holzart Länge und Durchmesser gesammelt.

Begeistern waren die Teilnehmer über die extrem hohe Automation: Ein Mitarbeiter betreut bis zu 15 Bildschirme, die den Holzeinlauf, Sägeprozess, Holzauslauf sowie Späne- und Abfallabfuhr online zeigen. Die Bandsäge sägt im Vor- und Rücklauf. Das Beladen erfolgt mit 2 Sägewagen, die im Wechsel von links und rechts die Säge bedienen.
Staunend wurden die riesigen Bandsägeblätter begutachtet, die nur mit Kränen und einem speziellen Transportgestellt aus der Säge entnommen und in die Schärfmaschinen eingelegt werden können.
Jeder Zahn der Sägeblatter wird vor dem Schärfen bewertet. Ist das Hartmetall ausgebrochen, wird vor dem Schärfvorgang ein neuer Hartmetallzahn aufgelötet; erst danach werden die Zähne mittels spezieller Schleifscheiben geschärft. Alle Zähne der Sägenblätter müssen die gleiche Länge und Schärfe besitzen, damit die hohen Schnittleistungen und die Maßhaltigkeit im Millimeterbereich der gesägten Bretter und Kanthölzer gewährleistet sind.
Die gesägten Bretter und Kanthölzer, werden mit Aufmaß gesägt, der Trockenschwund wird vorgehalten. Dadurch halten die Bretter nach der Trocknung die zugeschriebenen Maße auf den Millimeter ein.

Im zweiten Sägebereich wurde den Teilnehmer 4 hintereinander geschaltete Profilzerspanerautomaten incl. der Rundholzzufuhr und dem Abtransport der gesägten Bretter vorgestellt.
Für die Sägeblätter (Fräser) der Profilzerspanerautomaten, ist eine enorme Instandhaltung erforderlich. Die Fräser sind auf große Wellen montiert mit entsprechenden Abstandshülsen.
Ein Fräsersatz kann mehr als eine Schicht scharf in einem der 4 Zerspanerautomaten verbleiben; es kann aber auch sein, dass er nach wenigen Minuten wieder getauscht werden muss.
Metallteile in den Baumstämmen werden sicher erkannt und die Stücke aussortiert. Eingewachsene Steine können nicht detektiert werden und führen zu stumpfen Fräsern.
Überraschend stellten die Teilnehmer fest, dass bei der Fa. Siat im Schärfraum für die Fräser eine Schleifmaschine der ehemaligen Fa. Vollmer aus Dornhan steht und immer noch im Einsatz ist. Darauf angesprochen erzählte der Leiter des Bereiches, dass sie mit der Maschine sehr zufrieden sind und die Maschine täglich einsetzten.
Beeindrucken war auch das über 2,5 Meter große Kreissägeblatt, das beim Ablängen der starken Stämme zum Einsatz kommt.
Die Sägeblätter Schärfbereiche arbeiten im 2-Schicht-Modell um ausreichend scharfe Werkzeug bereitzustellen. Im Verhältnis arbeiten in der Instandhaltung mehr Menschen als direkt in der Produktion. Um täglich über 2.000 fm Holz einzuschneiden, müssen die Sägeblätter und Maschinen täglich gewartet und repariert werden.
Prozentual sind mehr Menschen in der Instandhaltung beschäftigt als direkt in der Produktion.
2 Schichten / Tag wird gearbeitet und in der Nachtschicht wird gewartet und repariert.
Zum Abschluss konnten die Teilnehmer noch die Sortierung der eingeschnittenen Bretter, Kanthölzer und Balken besichtigen. Trotz hoher Automation in Form von Kameras, die die Hölzer bewerten, kann man auf das menschliche Auge nicht verzichten.
Zum Schluss erklärte H. Riff, dass der Holzmarkt in Frankreich anders funktioniert als in Deutschland. Die Fa. Siat beliefert ausschließlich Baumärkte und Holzhandlungen. Es gibt keinen Privatverkauf und auch keinen Verkauf an z.B. Handwerker, Industrie oder Bauunternehmen.
Die Endverbraucher (Handwerker, Bauunternehmen und Industrie, kaufen in den Baumärkten, oder bei den Holzhändlern. Beide sind über ganz Frankreich verteilt. Die Jahresproduktion geht - bis auf eine kleine Exportmenge - ausschließlich in den französischen Markt.

H. Riff verwies auch darauf, dass in Frankreich nur ca. 20% des eingeschnittenen Holzes technisch getrocknet wird. In Deutschland wird heute faktisch alles technisch getrocknet.

Das Sägewerk bezieht sein Rohholz aus einem Umkreis von ca. 150 km. In diesen Umkreis fällt auch noch der nördliche Teil des Kreises Rottweil. Vielleicht wird in Zukunft auch Holz aus den Wäldern der FBG Dornhan-Sulz in Urmatt verarbeitet.

Zum Abschluss übergaben der 1. und 2. Vorstand 2 kleine Geschenke bestehend aus einer Auswahl von regionalen Bierspezialitäten, Schwarzwälder Spezialitäten (Schinken und Bratwürste) sowie einem kleinen Bildband zur Historie der Stadt Dornhan. Beide Vorstände bedankten sich, dass sich der Einkauf der Fa. Siat die Zeit genommen hat, den Teilnehmern das größte Sägewerk Frankreichs vorzustellen.
Gerne stellte sich H. Riff und sein Kollege zum Gruppenbild hinzu.

Beeindruckt und etwas erschöpft besteigen die Teilnehmer den Bus und fuhren zurück nach Diersburg zum Weingut Freiherr von Röder.

Freiherr von Röder Senior und seine Frau begrüßten die Teilnehmer überraschend mit einem Glas Sekt aus der hauseigenen Produktion. Freiherr von Röder stellte das Weingut und den Ursprung der Familie von Röder vor.

Nach der Begrüßung kam das erwartete Mittagessen mit Badischen Maultaschen, verschiedenen Salaten und ersten Weine aus dem Weingut. Zum Mittagstisch kamen noch H. Axel Gissler und H. Josef Nolle von der WSO e.G. hinzu. H. Nolle überbrachte als Stellvertreter von H. Weber und Betreuer der 130 ha Wald des Weingutes seine Grüße an die Teilnehmer und informierte zusammen mit H. Axel Gissler über die aktuelle Holzmarktsituation.

Im Nachgang erzählte Frau von Röder über Ihre Erfahrungen mit der Betreuung der 130 ha Wald, die zum Weingut gehören. Unter anderem war eines der wesentlichen Argumente für den Wechsel zur WSO, dass die Einschlagskosten für das Holz, von der WSO mit dem Unternehmer abgerechnet werden und nicht nach 4 Wochen fällig werden, ohne dass in dieser Zeit ein Geldeingang erfolgt - was regelmäßig zu Liquiditätsanstrengungen führte. Diese Gründe und weitere im Zusammenhang mit der Bewirtschaftungsqualität durch kommunale Betreuer, legten die Grundlage für ihr Engagement als Kassiererin in der IG WSO e.G.

Als nächster Programmpunkt stellte sich der Sohn der Familie von Röder vor, der das Weingut leitet, welche Ausbildung er absolviert hat und wie er das Weingut bzgl. Produkten und Weinsorten führt.
Im Anschluss gab es eine Kellerführung. Beeindruckend waren die alten Eichenfässer, die jedoch nicht mehr in Betrieb sind. Interessant waren die Ereignisse, die zu den Schnitzereien an den Fässern geführt haben.
Die erste Schnitzerei wurde zur Hochzeit der letzten Generation erstellt. Mit jedem Kind kam eine weitere Schnitzerei hinzu.
Im nächsten Keller wurden die in Eichenfässern reifenden Weine vorgestellt.
Der 3. Keller ist der Arbeits- und Gärkeller, in dem die Vergärung der neuen Weine in Edelstahltanks stattfindet.
Wenn die Vergärung beendet ist, wird ein Teil der Weine in Flaschen abgefüllt, der andere Teil kommt in die Holzfässer zur weiteren Lagerung.
Zum Ende der Kellerführung wurde die Abfüllung und das Lager vorgestellt. Die anschließende Weinprobe von 5 ausgewählten Weinen aus dem Hause von Röder war der Höhepunkt, der sehnsüchtig erwartet wurde.
Nach der Vorstellung und Verkostung der Weine, bestand die Möglichkeit aus der Weinkarte Weine zu erwerben, was rege in Anspruch genommen wurde.

Der Abschied fiel sichtlich schwer. Um 17:30 begaben sich die Teilnehmer auf den Rückweg, der um ca. 18:30 am Busbahnhof in Dornhan endete.

Jürgen Maier
1. Vorstand und Schriftführer
FBG DornhanSulz w.V.
Keltenstr. 3
D-72175 Dornhan

Mobile: 0179/4606412
Mail: fbgdornhansulz@gmx.de
Webseite: www.fbgdornhansulz.de