

HNEE - Fachbereich Wald und Umwelt
Lehrgebiet Forstnutzung/Holzkunde
Prof. Dr. Heinz Frommhold

Besichtigung des Sägewerkes ROBETA-Holz OHG Milmersdorf

Siedlung Schönberg 1A, 17268 Milmersdorf (zwischen Groß Schönebeck und Templin)

Tel.: 039886/709-0

Fax: 039886/709-20

E-Mail: robeta-holz@t-online.de

www.robeta.de

Abfahrt Waldcampus

mit 2 x Bus:

am 05.06.2013 13.00 Uhr

Betriebsbesichtigung: 14.00 bis ca. 15.00 Uhr

Für Selbstanreisende: Treffpunkt entweder Waldcampus
oder am Werkseingang 14.00 Uhr

Rückankunft in Eberswalde: ca. 16.00 Uhr

Verpflegung: aus dem Rucksack oder Mensa.

Siehe auch: www.robeta.de, gegründet 1991

Thematischer Inhalt dieser Exkursion im 4. Semester ist die Werksvermessung von angeliefertem Rundholz und weitere Vermessungsanlagen im Werk zur Rundholzoptimierung. Die Besichtigung der Produktionsanlagen erfolgt im Rahmen des Teilmoduls Holzverwendung im 6. Semester.

Jährliche Einschnittkapazität: ca. 280-300 Tm³ Rundholz, neben vorwiegend LAS auch Langholz, hauptsächlich Kiefer, auch Fichte, Lärche und Douglasie aus einem Einzugsradius von ca. 100 km

Einzelne Produktionsanlagen: 2 hintereinander gelagerte Profilerspaner, Vorschub 40 bis 80 m/Minute, Durchlaß bis 45 cm, vorgelagerter Rotoreintrinder
Schnittholzausbeute ca. 50 %



Holztransport mit eigenen Fahrzeugen, täglich kommen ca. 50 LKW-Ladungen mit etwa 1300 m³ Rundholz im Sägewerk an.



Die Messanlage für Rundholz ermöglicht die Wiedererkennung des einzelnen Stammes im Produktionsprozess. Die Messung des Durchmessers wird nach dem Prinzip der 3D-Vollkontur-Messung im unentrindeten Zustand der angelieferten Stämme vorgenommen. Messungen des Durchmessers mit Rinde zum Zwecke der Volumenberechnung für die Rechnungslegung werden von der Landesforstverwaltung nicht anerkannt. Private Waldbesitzer können eine andere Entscheidung treffen, wenn Sie zu Gunsten der Einsparung einer

Waldvermessung, Fehler der Werksvermessung in Kauf nehmen, die durch unterschiedliche Rindenstärke entstehen.

Holtec-Ausformungsanlage mit Sortierung nach Durchmesser und Länge gemäß Kundenwünschen, danach wird gesägt oder zerspannt und eventuell an der Grimme-Säge aufgetrennt.



Steuerpult zur Bedienung der Blockbandsäge



Bandsägenschräfeinrichtung und Trennsäge



Schnittholzplatz im Hintergrund mit Späneplatz mit Depots für weiße und schwarze Hackschnitzel sowie für Sägespäne. Weiße Hackschnitzel in TMT-Qualität werden zur Zellstofferzeugung und Sägespäne für die Platten- und Pelletproduktion verwendet. Schwarze Hackschnitzel und grobe Hackreste werden für die Verbrennung und Kompostierung genutzt.

Gesamtanfall an Nebenprodukten 300000 Srm, davon 240000 Srm Hackschnitzel und 60000 Srm Sägespäne, außerdem 60000 Srm Rinde.