

Filetstücke gesucht!





Peter Fickler betreibt seit fast 40 Jahren ein Sägewerk im Oberallgäu. Dort verarbeitet er hauptsächlich Nadelholz. Und sucht für seine Kunden sorgsam die passenden Stücke heraus.

Er ist zwar kein Metzger, trotzdem hat auch er täglich mit Filetstücken zu tun. Und um die zu finden, steckt der Sägewerksbesitzer aus Waltenhofen sehr viel Handarbeit in seine Produktion. Denn nur so holt er das Beste aus den Bäumen heraus. „Die große Menge an benötigtem Bauholz wird in den großen Sägewerken produziert, die fast komplett computergesteuert funktionieren. Stellen Sie sich vor, 80% der Säger produzieren gerade mal noch 5% der Menge“, erzählt Peter Fickler, der Statistiken liebt. Aber um die Filetstücke in den Bäumen zu finden und seinen Kunden die gewünschte Qualität liefern zu können, muss er viele Bretter eben

dreimal in die Hand nehmen. Der studierte Wirtschaftsingenieur hat 1978 das eingeseessene Unternehmen übernommen und früher hauptsächlich Bauholz für die angrenzende Zimmerei produziert. Außerdem auch gehobelte Bretter in fixen Längen für Möbelfriesen speziell für Küchenhersteller. „Aber nachdem die große Welle an hellen Fichtenfronten für die Küchen vorbei war, habe auch ich meine Produktion ein wenig umgestellt.“ Fickler produziert immer noch nur für Großabnehmer und Händler, wie Fensterbauer, oder Möbelhersteller, aber ebenso Instrumentenbauer, wie Yamaha in Japan oder Orgelbauer in Portugal.



Besitzer Peter Fickler.



Das Bürogebäude des Sägewerks wurde natürlich aus Holz gebaut und gleicht optisch einem Bretterstapel.



Die Starkholzstämmen werden auf dem Gelände des Sägewerks entrindet.



Die wichtigste Vorarbeit: Die Kennzeichnung der entrindeten Stämme gibt vor, wie das Holz weiter aufgesägt wird. Sie variiert von Stamm zu Stamm.

Die gesuchtesten Stücke sind dabei genau definiert: möglichst astrein, mit stehenden Jahresringen und am besten gleichen Abständen zwischen den hellen und den dunklen Ringen. Dass diese Filetstücke teuer sind, kommt daher, dass eine hochwertige Bergfichte, die langsam und gleichmäßig gewachsen ist, in zehn Jahren gerade mal einen Zentimeter im Radius zulegt.

Zuerst geht es auf den Holzplatz

Um solches Holz verarbeiten und liefern zu können, muss der gebürtige Unterallgäuer zuerst einmal auf den Holzplatz. „Zwei Tage pro Woche bin ich im Wald und bei Verkäufern unterwegs, um die passenden Stämme auszusuchen“, erzählt Fickler. Und möglichst astrein sind die Nadelhölzer nur im unteren Viertel, weshalb er nur diese Teile der Bäume ankauft. Zu 80% wird Fichte im Sägewerk verarbeitet, die Tanne ist mit 15% die zweitgrößte Holzart und der Rest sind Douglasien und Lärchen. Jeder Baum hat so seine

Tücken, die Weißtanne, macht mit ihrem Nasskern Probleme, die Lärche mit ihrem großen Harzgehalt. Um dem entgegenzuwirken, sägt Peter Fickler Lärchen nur bei sehr niedrigen Außentemperaturen. Das Harz verklebt ihm sonst innerhalb kürzester Zeit die Zähne der Sägeblätter. Um den Nasskern in den Griff zu bekommen, sollten die produzierten Bretter oder Bohlen um die sechs Wochen an der Luft vorge-trocknet werden. Erst dann kommen die Produkte in die technische Trocknung, um dann zu Fußböden, Fassaden, Innentäfer oder anderweitigen astarmen Produkten weiterverarbeitet zu werden.

Im Winter geschlagene Stämme

Eingekauft wird das Holz, das im Winter geschlagen wurde, mit einer Länge von fünf Metern. Vom Wald oder Verladeplatz kommt es dann auf Peter Ficklers Rundholzplatz neben dem Werk. Dann werden die Starkholzstämmen – die mindestens einen Durchmesser von 45 cm haben müssen – entrindet und vom Säger dort mit geübtem Blick angezeichnet. Das Entrinden und Anzeichnen dauert nur wenige Augenblicke, trotzdem gibt diese Kennzeichnung den weiteren Weg des Holzstammes vor. „Am Querschnitt und dem entrindeten Stamm, erkennt der Profi sofort, wo sich das Filet befindet und welche Bretter und Blockstreifen sich dort heraus lösen lassen.“ Und dann geht es weiter in die eigentliche Sägerei, in der die Bretter oder Kanthölzer weiter aufgetrennt werden – mittels Erfahrung und modernster Sägetechnik mit Lasereinsatz. Zuerst wird mit der Gatter- oder Bandsäge im Rift- oder Halbribschnitt der Stamm aufgetrennt. Danach kommt die Vielblattsäge zum Einsatz. Hier wird genau und penibel aus den einzelnen Brettern herausgeholt, was noch geht. Und hinter der Säge wird dann sortiert.



Mithilfe der Anzeichnung der Sägeschnitte per Laser wird der Verschnitt so gering wie möglich gehalten.



Hier ein Beispiel von dem, was man nicht gerne in den Brettern findet. Links die sogenannte Ringschale, rechts ein Flügelast.



Ein optimales Brett, mit fast stehenden, gleichmäßig starken Jahrringen.

„Es klingt komisch, aber unser Ziel ist es eigentlich eine immer gleichbleibende Qualität an unsere Kunden zu liefern, auch wenn Holz ja ein natürlicher Werkstoff ist“, so Fickler.

Manche Stapel stehen lange

Manche der dort angefangenen Stapel stehen sehr lange, bis die benötigte Menge der gewünschten Qualität und Länge soweit erreicht ist, bis sie verladefertig ist, bzw. an den Kunden ausgeliefert werden kann. Dazu gehört außerdem auch die richtige Verpackung, denn: Möbelholz wird auf 8 bis 10 % Holzfeuchtigkeit herunter getrocknet und immer in Folie verpackt

transportiert, denn an der Umgebungsluft würde die Ware wieder Feuchtigkeit aufnehmen. Bei Produkten für den Fenster- oder Fassadenbau spart man sich die aufwendige Folierung um Abfall zu vermeiden.

Obwohl nicht nur Peter Fickler und seine rund sieben Mitarbeiter Profis sind, bleiben in diesem Gewerbe unliebsame Überraschungen nicht aus. Ein Stahlmantelgeschoss aus dem Ersten beziehungsweise Zweiten Weltkrieg oder Überreste eines Jägerstandes können Band- oder Kreissägeblätter stark beschädigen oder sogar die gesamte Produktion lahmlegen. Denn in einen dicken Baumstamm kann man eben nicht wirklich hineinsehen. Gleichzeitig ist die Anschaffung eines

Metalldetektors äußerst teuer und lohnt nur bei sehr großen computergesteuerten Industrie-Sägewerken.

Aber nicht nur Fremdkörper können sich nach dem Auftrennen zeigen. Auch Flügeläste, Harzgallen oder Ringschäle – also Risse im fertigen Kantholz oder Brett – sind oft vorher nicht zu sehen oder einzuschätzen. Genauso wenig wie ein Pilzbefall oder der sogenannte Buchs. Dieser bildet sich bei Bäumen, die am Hang oder am Wind stehen.

„Wenn von oben der Schnee gegen den Stamm drückt, bildet der Baum einen Gegendruck um sich quasi dem äußeren Einfluss zu widersetzen“, erklärt Fickler. Etwas, das man auch meist erst nach dem Einkauf des Stamms herausfindet. Die Fichten, Tannen und Lärchen stehen ja meist bereits jahrzehntelang, bevor sie gefällt und gesägt werden. Dabei sieht man dem Baum auf dem Holzplatz seine Geschichte nicht an, denn er reagiert während seines Wachstums auf Nachbarn, auf Trockenlegung von Mooren oder auf Sturmschäden. „Vieles, was die Holzqualität beeinflusst, kann man nicht unbedingt aufhalten, wenn es einmal eingetreten ist, aber die Dinge, die ein Waldbesitzer beachten kann um möglichst hochwertiges Holz zu verkaufen, das gebe ich regelmäßig in Kursen weiter“, berichtet der Sägewerksbesitzer. Eine der einfachsten Maßnahmen ist es, die abgestorbenen Äste im unteren Viertel der Bäume möglichst frühzeitig abzusägen. Der Baum schließt diese dann ein und die folgenden Zentimeter, die danach wachsen, sind astfrei. Natürlich ist dies eine Arbeit, deren Erfolg vielleicht erst die Kinder des Besitzers im Geldbeutel spüren, meint der Waltenhofener. Aber wer sich beizeiten um seine Bäume kümmert, hat durch die höhere Qualität auch den besseren Ertrag. Und macht die Arbeit des Sägewerksbesitzers einfacher, nämlich die Filetstücke zu finden.

Text und Fotos: Manuela Friß ❁