

Bei Bay wartet man nicht, bis etwas ausfällt

Containeranlage von Polzenith ersetzt einen in die Jahre gekommenen Holzessel im Großlacher Säge- und Hobelwerk

ib. 1898 gründete Carl Bay am jetzigen Standort, in Großlacher, ein Sägewerk als Ergänzung zu seinem landwirtschaftlichen Betrieb. Auch sein Sohn betrieb es im Nebenerwerb. Erst die dritte Generation, die Brüder Albrecht und Hermann Bay, gingen nach der Übernahme von ihrem Vater Paul dazu über, das Sägewerk im Haupterwerb zu betreiben. Entsprechend wurde regelmäßig investiert, um die Kapazitäten und das Produktangebot an den Markt anzupassen und die Technik auf dem neuesten Stand zu halten. Das halten auch die Söhne Matthias und Manuel so, die seit 1. Januar 2022 das Sagen haben, während die Väter in die zweite Reihe zurücktraten. Zu den neuesten Investitionen gehört ein Holzessel von Polzenith.

Die Bay Holzwerk GmbH ist ein echter Familienbetrieb mit heute etwa 20 Beschäftigten. Geleitet wird sie in der fünften Generation von den Vettern Matthias und Manuel Bay. Ihre Ausbildungen – Matthias ist Sägewerksmeister, Manuel Mechanik-Meister – ergänzen sich ideal. Unterstützt werden sie von ihren Vätern Albrecht und Hermann, die, nachdem sie die Geschäftsführung Anfang 2022 abgegeben haben, weiter im Betrieb tätig sind.

Das heutige Säge- und Hobelwerk hat seinen Sitz seit 126 Jahren im baden-württembergischen Großlacher – im Dreieck zwischen Stuttgart, Schwäbisch Hall und Heilbronn gelegen. Bei seiner Gründung hatte es eine Besonderheit: Üblich war um 1900 als Energiequelle für Sägewerke noch Wasserkraft, doch Gründer Carl Bay setzte auf eine mobile Dampfmaschine (Lokomobile), die erst 1956 durch die vollständige Umstellung auf elektrischen Strom abgelöst wurde. Seinen Nachfahren erspart dies die räumlichen Probleme, vor denen historisch gewachsene Sägewerke heute oft stehen, wenn sie wegen der nötigen Fließgewässer in Tallagen gebaut wurden. Und die wasserrechtlichen Rahmenbedingungen haben sich auch nicht sehr vorteilhaft für Unternehmen entwickelt.

Albert Bay, der das Sägewerk 1905 von seinem Vater übernommen hatte, investierte 1913 150 Mark in ein Vollgatter von der Maschinenfabrik Goede, Berlin. Bis heute hält man bei Bay an der Gatter-Technik fest, weil sie weiterhin am besten zu den Bedingungen des Sägewerks passt. Zuletzt wurde 2022 das vorhandene, aber in die Jahre gekommene Gatter von EWD, durch ein baugleiches ersetzt.

Etwa 32000 Fm schneidet der Familienbetrieb jährlich ein, überwiegend Fichte und Tanne aus der Region und bis zu 20% Douglasie, die man vor allem aus dem Odenwald bezieht. Gelegentlich kommen Kiefer und Lärche hinzu. Zum vielfältigen Produktprogramm gehören zum Beispiel Verpackungsholz, gehobelte Terrassen-Dielen, Konstruktionsholz, Bretter, Latten und sägeraue Rahmen. Das eigene Sortiment wird durch zugekaufte Produkte ergänzt. Im Baubereich wird MH angeboten. Gelegentlich wird noch Listenbauholz geschnitten. Wenn es passt, arbeitet man auch hin und wieder im Lohneinschnitt. Ein Erfolgsfaktor scheint die hohe Flexibilität der Produkte, aber auch im Einkauf zu sein. So kann man Standardlängen genauso handhaben wie Langholz. Gerade dieses erhöhe die Flexibilität besonders, weil man eben viele Dimensionen daraus schneiden kann.

Entsprechend wirbt man auf der Homepage: „Wir sind ein regional agierender Betrieb und können mit modernster Technik flexibel auf die Wünsche unserer Kunden eingehen.“ Dabei reicht das Kundenspektrum vom Holzhändler über Zimmereien bis hin zu Privatleuten.

Der erwähnte Tausch des Gatters reiht sich ein in eine Abfolge von Erweiterungen und Erneuerungen. So kam 2007 eine Sortier- und Stapelanlage von HIT. Seitenware-Bretter werden seitdem vollautomatisch nach Breite und Länge vermessen und in eine von 50 Boxen einsortiert. Mit der gleichzeitig installierten Stapelanlage lassen sich Großbunde aus der Sortieranlage voll-

automatisch aufstapeln. Mit Latten versehen, können die Pakete dann technisch getrocknet werden. 2012 erweiterte man den Maschinenpark um eine Hobelmaschine von Weing, die es ermöglicht, Querschnitte bis 20x30 cm zu hobeln. Mit einer neuen „Opticut S 90 XL“ von Dimter, installiert im gleichen Jahr, lassen sich halbautomatisch verschiedenste Querschnitte millimetergenau ablängen. So kann man zum Beispiel Verpackern ihr Holz bereits passend zugeschnitten anbieten. 2016 ersetzte eine neue Besäumsäge von HIT eine Vorgängerin. Mit der Modernisierung der Bauholz-Abnahme mit einer automatischen Hauptwaren stapelung (HIT) konnte man die Beschäftigten körperlich entlasten und die Zahl der dort nötigen Kräfte von zwei auf einen senken – in einer Zeit, in der es immer schwieriger wird, Fachkräfte zu bekommen, ein starker Antrieb. Seitdem kann mit Längen bis 7 m ohne Probleme gearbeitet werden, es sind aber Längen bis 12 m möglich.

Seit 2022 wird auch der Säumer entlastet, nämlich durch zwei davor nachgerüstete Spannerscheiben.

Das Werk kann mit seinen zwei Sortierstrecken (Wolf) Holz verschiedener Längen sehr flexibel sortieren. Zudem wurde 2021 ein komplett neuer Rundholzplatz für Fixlängen bis 5 m gebaut. Hier wird das Rundholz sortiert, der Wurzelanlauf reduziert, das Holz entrinde, vermessen und automatisch in Sortierboxen einsortiert. Mit geeichter und nach RVR abgenommener Dimensionserfassung ist seitdem auch bei Bay Werksvermessung möglich. Im letzten Jahr wurde u.a. die Trocknerkapazität um eine weitere Kammer vergrößert, nun sind es fünf. Alle Schnittholz trockner stammen von Mühlböck, u.a. deshalb, weil der deutsche Händler Lauber in unmittelbarer Nähe seinen Sitz hat. Zu weiteren Großprojekten gehörte eine Sprinkleranlage, die 2017 in Betrieb ging.

Eine interessante Entwicklung nahm das Unternehmen auch im energetischen Bereich. Die Grundlast der Wärmeerzeugung, vor allem für die fünf Trockenkammern, liefert ein Blockheizkraftwerk (BHKW). Dieses ist schon älter, und der Motor wurde mehrfach getauscht. Die jeweils verwendete Energiequelle spiegelt dabei die Entwicklung bei erneuerbaren Ener-



Neueste Investition ist eine Hackschnitzel-Heizanlage von Polzenith. Zum Lieferumfang gehört auch der Stahlbau für den Hackschnitzelbunker (rechts).



Die ältere Generation hat die Verantwortung in die Hände der Jungen gegeben, arbeitet aber weiter im Betrieb mit (von links): Albrecht, Matthias, Manuel und Hermann Bay.



Blick auf das Holzwerk Bay in Großlacher: Gut zu erkennen sind der Standort der neuen Heizzentrale und die großflächigen PV-Anlagen auf den Hallendächern. Fotos (3): Bay



Bay schneidet pro Jahr etwa 32000 Fm Nadelholz ein. Hier ein Blick in die Sägehalle.



2022 wurde das Gatter durch ein neues, aber baugleiches getauscht.



Das Sortiment ist breit, wie hier in der Lagerhalle zu sehen ist.

gien wider. Man hatte sich im Jahr 1995 für ein Blockheizkraftwerk entschieden, also für die kombinierte Wärme- und Stromerzeugung, weil die örtliche

Stromversorgung dem Wachstum des Unternehmens nicht mehr stand hielt. Ursprünglich wurde das BHKW mit Öl betrieben. Dann kam die Umstellung

auf Palmöl und damit die Möglichkeit, Strom nach EEG einzuspeisen. Doch der Stern von Palmöl begann schnell zu sinken, als Naturschutz-Bedenken dagegen laut wurden. So dachte man auch bei Bay über eine neue Energiebasis nach. Da das BHKW von Burkhardt stammte, lag es dabei nah, auf einen Holzvergaser umzurüsten. Dieser kam 2018. Das installierte Modell muss aber mit (zugekauften) Pellets betrieben werden, während der Hersteller inzwischen auch Varianten für Hackschnitzel im Programm hat. Nicht alltäglich ist sicher, dass der Vergaser gut 70 m vom BHKW entfernt steht, was sich baulich nicht anders lösen ließ. Eine Gasleitung verbindet beide Elemente. Mit technischen Maßnahmen hat man dafür gesorgt, dass sich anfallendes Kondensat auf dem Transportweg nicht negativ auswirken kann.

Nach Jahren des Betriebs schätzt man bei Bay ein, dass Burkhardt nichts versprochen hat, was die Vergaser-Anlage nicht erfüllt hätte. Der Umgang damit war aber auch ein Lernprozess. So zeige der Vergaser Schwankungen, die man nicht immer erklären könne. Sicher sei



Nachdem die Betonplatte vorbereitet war, dauerte die Aufstellung (von rechts) des Containers mit Kessel, des Filters, der Entaschung und des Bunkers mit Förder-technik nur wenige Stunden.

Bei Bay wartet man nicht, bis etwas ausfällt

Fortsetzung von Seite 598

jedoch, dass die Zusammensetzung der verwendeten A1-Pellets größeren Einfluss auf den Vergaserbetrieb hätten als bei reiner Wärmenutzung. Zudem sei man froh gewesen, dass die Monate der sehr hohen Pelletpreise mit dem vor-



Zentrales Element ist der Pufferspeicher.

handen Holzkessel überbrückt werden konnten. Vor allem wegen des Aufwandes für die Wartung der Anlage ist noch nicht sicher, wie man mit ihr nach dem Auslaufen der Möglichkeit EEG-geförderter Einspeisung umgeht. Da heute die meisten Hallendächer des Unternehmens mit Photovoltaikanlagen bestückt sind, liegt die bilanzielle Stromerzeugung inzwischen über dem Verbrauch. Neben dem Strom, der vollständig eingespeist wird, liefern die Wärmetauscher am Vergaser und am BHKW derzeit die Wärme-Grundlast für den Betrieb. Lastspitzen deckt seit einigen Wochen ein neuer Holzkessel mit 500 kW ab, der den alten, inzwischen recht anfälligen Vorgänger mit 400 kW abgelöst hat (zum Zeitpunkt des Besuchs hielt man ihn aber zur Sicherheit noch betriebsbereit).

Aufgestellt an einem Tag

Der neue Kessel ist Teil einer Containeranlage von Polzenith. Hauptforderung war, dass der neue Kessel und seine Brennstoffzuführung möglichst pro-



Wichtigste Wärmeverbraucher sind die Trockenkammern; im Hintergrund die neueste (alle von Mühlböck).

blemlos mit allen im Betrieb anfallenden Resten zurecht kommt. Ein Knackpunkt waren dabei die teilweise recht langen Späne vom Wurzelreduzierer, die beim Vorgänger häufig Störungen verursachten. So fiel die Wahl folgerichtig auf den Kesseltyp „HO/R/ST“, den der Hersteller aus Schloß Holte-Stukenbrock auch als „Allesbrenner“ bezeichnet. Polzenith lieferte auch den Stahlbau für den Hackschnitzelbunker mit Schubboden; die Holzauskleidung

und die noch anstehende Überdachung nahm/nimmt man bei Bay selber vor. Zum Transport von der Schubbodenaustragung bis zum hydraulischem Einschub wurde ein Scharnierbandförderer/Plattenbandförderer installiert, den Polzenith als äußerst robust und wenig anfällig für Störungen beschreibt. Der Hersteller empfiehlt das System, welches auch sehr leise arbeite, für grobe und nasse Brennstoffe, Hackschnitzel <600 mm Kantenlänge, Rinde, Frässpä-

ne, Wurzelholz, aber auch für Grünschnitt. Zum Lieferumfang gehörte auch der Kamin und ein Schlauchfiltersystem, das die ohnehin niedrigen Emissionswerte weiter senkt. Die Entaschung erfolgt automatisch in eine Mulde, die per Stapler in Container ausgeleert werden kann.

Nachdem das Fundament vorbereitet war, dauerte das Stellen der Heizungskomponenten (Container mit Kessel, Kamin, Brennstoffbunker, Fördertechnik und Filter) nur wenige Stunden. Die Anbindung an das Heizungssystem des Werkes übernahm ein holländischer Heizungsbauer, mit dem Polzenith schon seit Jahren zusammenarbeitet.

Die Steuerung der neuen Containeranlage erfolgt über ein von Polzenith entwickeltes Programm. Darüber hat man bei Bay vom örtlichen Heizungsbauer eine Steuerung setzen lassen, die alle Komponenten der Wärmeversorgung und des Verbrauchs koordiniert, also den Vergaser, das BHKW den neuen und im Bedarfsfall auch den alten Kessel sowie die Trockenkammern und die Gebäudeheizungen. Zentrales Element ist dabei ein Pufferspeicher, der 43 m³ fasst. Reicht die Abwärme von Vergaser und BHKW nicht aus, um ein definiertes Wärmeniveau zu halten, ruft das System zusätzliche Wärme vom Holzkessel ab. Das „Auffüllen“ des Puffers kann auch mit einem einfachen Tastendruck initiiert werden, wenn zum Beispiel beim Befüllen der Trockenkammern schon klar ist, dass mit deren Start zunächst ein höherer Wärmebedarf nötig sein wird.



Die Grundlast der Wärmeversorgung tragen die Vergaseranlage auf Basis von Pellets ...



... und der Motor des BHKW.



Der neue „Allesbrenner“ deckt die Spitzenlasten ab.