Sonderdruck: 6.11 33

IS 2894 E

FORSTTECHNISCHE INFORMATIONEN

Mitteilungsblatt des

„KURATORIUM FÜR WALDARBEIT UND FORSTTECHNIK"

Herausgeber: Oberforstmeister Müller-Thomas

Postverlagsort Mainz

Verlag „Forsttechnische Informationen", Mainz, Ritterstraße 14

Dezember 1963 Nr .12

Zur Einrichtung zentraler Aufarbeitungsplätze

von E. G. Strehlke und G. Schmidt

1. Die Entwicklung zur Aufarbeitung außerhalb des Bestandes

1.1 Die Baustellen-Einzelfertigung (im Bestand).

Zur Zeit der reinen Handarbeit im Hauungsbetrieb war die Baustellen- oder Einzelfertigung die Regel, d. h. die Fertigung wanderte von einem Baum zum anderen. Die Bäume wurden gefällt und am Hiebsort, im Bestand, einzeln nacheinander zu den verschiedenen Holzsorten aufgearbeitet. Hierauf beruhten die Arbeitsbestverfahren der Zweimannrotte im Hauungsbetrieb und auf diesen auch heute noch die Einheitshauerlohntarife.

1.2 Möglichkeiten anderer Fertigungsverfahren (außerhalb des Bestandes).

Mit der Anwendung von Maschinen, wie Entrindungs-, Spalt-, Säge-, Hackmaschinen, aber auch Traktoren mit Rücke- und Ladeaggregaten ergab sich das Bedürfnis zum besseren oder überhaupt erst zum wirtschaftlichen Einsatz der Maschinen, den bisher geschlossenen Arbeitsgang aufzulösen, um die Serien-, Reihen- oder die Fließfertigung anzuwenden. Dabei erfolgt ein mehr oder weniger großer Teil der Fertigung außerhalb des Bestandes. Der Teilvorgang, der naturnotwendig und unabänderlich nach wie vor im Bestand selbst verrichtet werden muß, ist das Fällen, das Trennen des Baumes vom Boden. Alle folgenden Arbeitsvorgänge sind außerhalb des Bestandes durchführbar. Wie weit man dabei geht, entscheidet sich nach dem Grad des Einsatzes technischer Mittel sowie nach Bestands- und Bodenverhältnissen im Zusammenhang mit Forderungen der Waldpflege. Letzten Endes sind dabei immer wirtschaftliche Überlegungen maßgebend.

1.3 Extreme.

Zwischen zwei Extremen gibt es eine Fülle möglicher Varianten. Das eine Extrem ist die Verrichtung aller Arbeiten zur Holzaufbereitung am Fällort, im Bestand, wie bislang noch überwiegend. Wir sind dabei, es aus zwingenden Gründen mehr und mehr zu verlassen.

Das andere Extrem ist unter Einsatz imponierender Großmaschinen in den Exploitationswäldern der USA und der UdSSR entwickelt und verwirklicht worden. Dabei fährt die „Fällmaschine" von Baum zu Baum, wobei sie die Bäume abschneidet, sie über sich wirft und huckepack — auch über erhebliche Strecken — zu einem zentralen Aufarbeitungsplatz fährt, wo auf einem Fließband das Entästen, Entrinden, Zopfen, Ablängen und Sortieren erfolgt.

In Nordamerika ist auch ein „fahrender Fließbandbetrieb" zur Faserholzaufarbeitung entwickelt worden. Ein Traktor schneidet den Stamm ab, ladet ihn sich auf, entästet, zopft ihn, schneidet ihn ein, legt die Stücke in einen Korb, wo sie gebündelt werden. Das fertige Bündel wird abgeworfen. Ein nachfolgender Traktor mit Kran sammelt die Bündel auf und transportiert sie ab.

Dies zweite Extrem der Exploitationsbetriebe wird unter unseren Verhältnissen weder erreichbar noch erstrebenswert sein. Es ist nur für Großanfälle, in der Regel nur auf Großkahlschlägen geeignet. Für unsere intensive, von der Bestandesgründung bis zur Ernte nicht aussetzende Pflegewirtschaft, für unsere dichten Bestände, in die fahrbare Holzerntemaschinen dieses Kalibers nicht oder selten eindringen können, bei den Anforderungen, die wir an den Schutz des Bodens und des verbleibenden Bestandes stellen, sind solche rauhen Verfahren nicht tragbar.

Doch zwischen beiden Extremen stehen uns viele Möglichkeiten für eine verbesserte und verbilligte Holzernte bei Maschineneinsatz offen, die je nach Verhältnissen wahlweise angewendet werden können. Alle diese Verfahren beruhen auf dem bei uns geläufig werdenden Grundprinzip des sortenweisen oder des baumweisen Rückens.

Drei Stufen oder Hauptformen lassen sich unterscheiden:

- die Aufarbeitung an der Lkw-Straße am Bestandesrand,
- die „fliegende" Aufarbeitung auf kleineren Plätzen,
- die „feste" Aufarbeitung auf zentralen Plätzen.

1.4 Die Aufarbeitung an der Lkw-Straße (Serien-, evtl. Reihen-Fertigung) ist die einfachste Form, bei geringstem Rückaufwand Holzmengen, wie sie z. B. für den wirtschaftlichen Einsatz einer Entrindungsmaschine erforderlich sind, zusammenzubringen. Hierbei ist es wichtig, die Stapelmengen so abzustimmen, daß ein optimales Verhältnis zwischen Rückeentfernung bzw. Rückekosten und Umsetzkosten für die betreffende Maschine besteht.

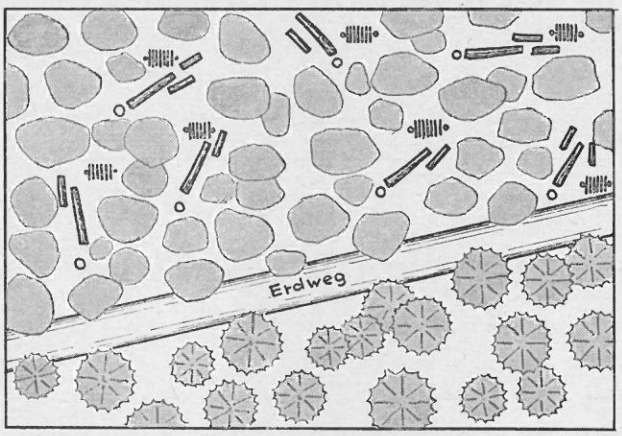

Abb. 1: Aufarbeitung im Bestand

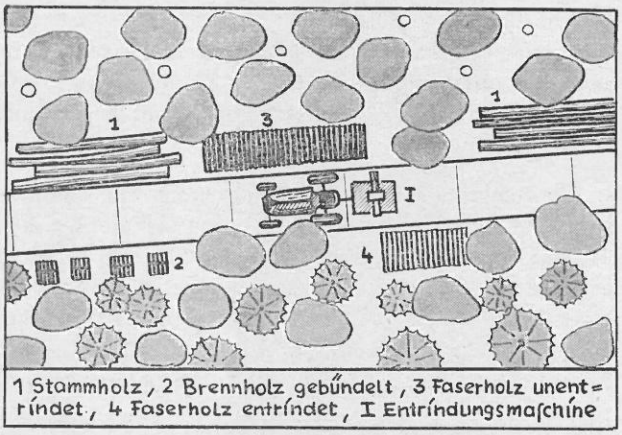

Abb. 2: Aufarbeitung am Lkw-Weg

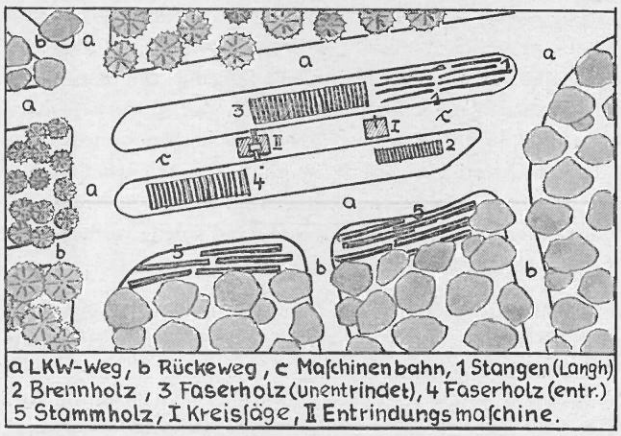

Abb. 3: Fliegende Aufarbeitung auf kleinen Plätzen im Revier

Es handelt sich hierbei um Serienarbeit an mehr oder weniger großen Stapeln. Das so aufgearbeitete Holz ist Lkw-lieferbereit.

Besondere Einrichtungsarbeiten sind meist unnötig. Die Verlegung der Aufarbeitung an den Lkw-fahrbaren Weg ist die mindeste Voraussetzung für den Einsatz leistungsfähiger fahrbarer Maschinen zum Entrinden, Spalten, Hacken, zum Einschneiden von Schwachholz usw.

Eine zeitweise Sperrung des Weges muß i. d. R. in Kauf genommen werden. Öffentliche Verkehrsstraßen scheiden daher für diesen Zweck aus.

1.5 Die fliegende Aufarbeitung auf kleineren Plätzen (Serien- und Reihenfertigung) an rücke- und transportgünstigen Stellen im Revier läßt die Transportwege offen. Hier können größere Holzmengen zusammengerückt werden, so daß sich der Einsatz auch von zeitaufwendig umsetzbaren Maschinen lohnt. Auch können Fertigungsreihen durch lose, zeitlich unabhängige Kopplung mehrerer Maschinen gebildet werden. Zum Beispiel können Entrinden, Einschneiden, Hacken oder Entrinden, Spalten, evtl. auch Bündeln, nacheinander geschaltet werden. Der Einsatz von angemieteten (Unternehmer-) Maschinen ist möglich. Höhere Rückekosten müssen zum mindesten gedeckt werden durch einen größeren Sortierungsgewinn, durch den höheren Bearbeitungsgrad und transportgünstigere Lage für den Käufer.

Die Anlage kleinerer Aufarbeitungsplätze, die zweckmäßig im mehrjährigen Umlauf unter Konzentrierung des Hiebes auf das Einzelgebiet benutzt werden, eignet sich besonders für Reviere mit geringer Wegedichte. Je nach Verhältnissen sind für je 1000 ha 1 bis 6 solcher Plätze angebracht. (Vergleiche Classen: Das Poldern und Lagern des Stamm- und Schichtholzes, Forsttechnische Informationen 1962, Nr. 9.)

1.6 Die Aufarbeitung auf zentralen Plätzen (Fließfertigung, auch Reihen- und Serienfertigung) stellt die letzte Entwicklungsstufe in forstlicher Regie dar, die bisher bei uns erst selten zu finden ist. Anlaß und Ausgangspunkt zur Anlage kann sehr verschiedene Gründe haben. In anderen Ländern ist sehr viel einheitlicher die Tendenz zu beobachten, durch Massenfertigung einer oder nur weniger Verkaufssorten die höchste Produktivität für den Einsatz von Großmaschinen zu erreichen. Deutlich ist auch die Tendenz zur Entwicklung einer Fließbandfertigung, wobei die Teilvorgänge in ihrer Folge zeitlich aufeinander abgestimmt sind. Stand und Entwicklung unter unseren Verhältnissen soll nachfolgend eingehender untersucht werden.

2. Allgemeines zur Einrichtung zentraler Aufarbeitungsplätze

2.1 Die Zwecksetzung.

Stets strebt die Einrichtung eines zentralen Aufarbeitungsplatzes einen betriebswirtschaftlichen Gewinn an, sei es — allgemein ausgedrückt — durch Senkung der Kosten, sei es durch Erhöhung der Erlöse, am besten durch beides.

Senkung der Kosten ist erzielbar durch Massenfertigung unter Einsatz leistungsfähiger Maschinen, Erhöhung der Erlöse durch bessere Sortierung, höheren Bearbeitungsgrad, günstigere Verkaufsstellung bis zur Lieferung frei Waggon, frei Werk oder frei Haus (Brennholz).

Daneben können noch andere Sonderzwecke maßgebend sein, wie die Nutzung nicht mehr in üblicher Waldaufarbeitung absetzfähigen Schwachholzes, wodurch die Jungbestandspflege ermöglicht oder mindestens verbilligt werden kann. Hierbei ist es in der Regel nötig, einen Bearbeitungsgrad zu erreichen, der bis zu gebrauchsfertigen Erzeugnissen geht. So haben sogenannte Holzhöfe bei marktgünstiger Lage in früherer Zeit gute Gewinne erzielt durch Aufarbeitung von Reiser- und Derbstangen zu Baumpfählen, Bohnenstangen, Tomatenstöcken, Wäschepfählen, Leiterbäumen und dergleichen. Bei diesen Erzeugnissen ist indessen das Holz fast völlig verdrängt. Noch gängig sind Jägerzäune, die imprägniert, fertig oder in Bauteilen, geliefert werden. Zentrale Aufarbeitungsplätze für Schwachholz lohnen heute meist nur in Sonderfällen, so in Weinbaugebieten mit großem Bedarf an Weinbaupfählen oder in Niederungsgebieten, wo Pfahlmaterial aller Art zur Verbauung von Wasserläufen in großen Mengen laufend gefragt ist. Solche holzhofähnlichen zentralen Aufarbeitungsplätze werden also die Ausnahme sein.

Dagegen ist mit Fortentwicklung der Mechanisierung die Tendenz zu einer Anlage von Zentralaufarbeitungsplätzen zu erwarten, wo das nach der Stammholzaushaltung anfallende Material — also Schichtholzmaterial und Stangen — zu verbrauchsfertigen und marktgängigen Sorten verarbeitet wird.

2.2 Die Platzwahl.

Das Wort „zentral" ist nicht so zu verstehen, daß der zentrale Aufarbeitungsplatz unbedingt in der Mitte eines Forstbetriebes liegen muß. Dies würde zwar optimal für den gleichmäßigen Einzug des zu bearbeitenden Holzes bei theoretisch geringster Transport- bzw. auch Rückeentfernung sein. „Zentral" bedeutet hier vielmehr den Sammelplatz für das in einem Forstbetrieb oder Forstgebiet aufzuarbeitende Holz.

Wichtiger ist dafür die Verkehrslage nach der Hauptabfuhrrichtung, möglichst an einer öffentlichen Straße und an der Eisenbahn und an Stellen, an denen elektrischer Kraftstrom verfügbar ist. Auch die Nähe des Wohnsitzes der Platzarbeiter ist wünschenswert. Nicht alle diese Punkte lassen sich erreichen. Der Bahnanschluß ist für Betriebe wichtig, deren Hauptlieferanten wie faserholzverarbeitende Werke und Spanplattenfabriken weit entfernt sind, etwa über 50 bis 100 km. Bei der Platzwahl an einer Eisenbahnstrecke (Bahnhof) ist zu berücksichtigen, daß es nicht leicht ist, überhaupt einen geeigneten Platz zu bekommen und daß mit Mietkosten dieses Platzes zu rechnen ist. Bei erheblichen Investierungen für die Anlage ist im Pachtvertrag eine langjährige Sicherung nötig. Bei der Verlagerung des Güterverkehrs von der Schiene auf den Lkw dürften die Möglichkeiten, einen Platz zu mieten, und auch die Kostenstellung heute günstiger sein als früher.

Eine Mindestlänge unter 50 m sollte nicht unterschritten werden. Auf eine zukünftige Ausdehnung in der Länge sollte Bedacht genommen werden. Als Platzbreite sind zu veranschlagen: ein Haupttransportweg von ca. 3,50 m Breite, ein Maschinenweg von 2 m Breite, beiderseits Ablagen von je 2 bis 3 = 4 bis 6 m, zusammen ca. 10 bis 12 m, dazu wenigstens 4 m Breite — besser mehr — als Holzzwischenlager, also insgesamt mindestens ca. 15 m, besser wesentlich mehr.

2.3 Besitzarten, Besitzgrößen.

231 Besitzarten. Private Forstbetriebe, die in ihrer Organisation, ihren Tarifbindungen, ihrer Verkaufs- und Haushaltsgebarung von Natur aus beweglicher und auf hohe Reinerträge dringlicher angewiesen sind, bringen bessere Voraussetzungen für den Betrieb zentraler Aufarbeitungsplätze aller Art mit. Sie haben hierbei vielfach die Pionierarbeit geleistet und damit der Übernahme solcher Verfahren in Staatsbetriebe wertvoll vorgearbeitet.

Bei Kommunalbetrieben, besonders den großen, können Abarten mehr zu Holzhöfen und Holzwerkstätten hin den besonderen Bedürfnissen eines Stadtwaldes dienen. (Holzerzeugnisse wie Einfriedigungen, Tafeln, Ruhebänke, Schutzhütten, Spielplatzeinrichtungen — Frankfurter Stadtwald!)

232 Besitzgrößen.

Da ein zentraler Aufarbeitungsplatz wenigstens einen Jahresumsatz von 1000, besser 3000 bis 10 000 fm haben sollte (in den östlichen und nördlichen Ländern Europas werden noch höhere Mengen angestrebt), lohnt er erst von einer Betriebsgröße von ca. 1000 ha ab.

Eine andere Möglichkeit, vor allem sehr wichtig im Klein-Waldbesitz, ist der gemeinsame Betrieb in entsprechenden Verbänden.

2.4 Die Investierungskosten.

Sie bewegen sich in einem sehr großen Rahmen von allermindestens 10 000 DM bis zum Vielfachen dieses Betrages. Je höher die Investierung, desto sorgfältiger muß die Planung sein, in ihr vor allem die Vorauskalkulation der Kosten und die Absatzsicherung. Unter unseren Verhältnissen wird die Hauptrolle die Entrindung spielen. Vorzugsweise in Betracht kommende Großmaschinen verursachen Anschaffungskosten von 25 000 bis 60 000 Deutsche Mark. Sie rentieren nur, wenn ihre Kapazität, die bei 1000 Einsatzstunden/Jahr ca. 8000 bis 12 000 rm beträgt, voll ausgenutzt wird, was auch außerhalb des Zentralplatzes möglich ist. Auch die zeitweise Anmietung oder der Einsatz durch Unternehmer kann erfolgen. Ferner kommen in Betracht Ablängkreissägen, Maschinen zum Weißschnitzen und Anspitzen, Hackmaschinen. Fördergeräte als Bänder oder Transportwagen sind unentbehrlich sowie Überdachungen für die Maschinen, die auf glatter Maschinenstraße mit Rädern oder mit Schienen leicht versetzbar sein sollten. Auch einfache Tränkanlagen können fallweise in Frage kommen.

Je nach der Zwecksetzung sind sehr viele Varianten — übrigens auch in Anpassung an Konjunkturlagen — möglich und dementsprechend wechselnde Investierungskosten.

3.2 Der zentrale Aufarbeitungsplatz.

321 Lage und Anlage

Die Position des Holzplatzes Silbernaal inmitten des geschlossenen Waldgebietes des Harzes ist außerordentlich günstig. Das Einzugsgebiet hat eine mittlere Zubringeentfernung von 20 km; das Absatzgebiet liegt schwerpunktmäßig in der näheren Umgebung, reicht aber für einzelne Sortimente bis zu 200 km.

Die Platzanlage befindet sich auf dem Gelände eines stillgelegten Bergwerks, dessen Gebäude teilweise zur Verfügung stehen. Wasser, Kraftstrom und ein Anschluß an das öffentliche Straßennetz sind vorhanden. Die große Kapazität und der ganzjährige Betrieb erfordern eine Lagerhaltung an Rohholz.

322 Arbeitsvolumen und Sortimente

Im Durchschnitt der Jahre hat der Holzplatz einen jährlichen Holzzugang von 10 000 fm. Für die Stetigkeit dieser Rohholzmenge wird notwendigenfalls durch die zuständigen Forstinspektionen gesorgt.

Von dem Rohholz werden 60% dem Faserholz zugeführt, 25% zu Zaunmaterial und 9% zu Sondersortimenten bearbeitet. Die restlichen 6% sind Brennholz, das kleingesägt verkauft wird.

Während in früheren Jahren Grubenholz das tragende Sortiment war, nimmt seine Stelle heute das Faserholz ein. Es wird auf dem zentralen Platz ausgeformt, wobei Sortierungsgewinne gegenüber der Aufarbeitung im Walde erzielt und die Werbungskosten gesenkt werden. Faserholz und Zaunmaterial werden unentrindet verkauft.

Sondersortimente (Betonsteifen, Wäsche- und Gatterpfähle, Bohnenstangen, Bank- und Hüttenmaterial) erfordern die höchsten Bearbeitungsgrade, wodurch sie zugleich zu den höchst bezahlten Sortimenten werden. Ihre Ausformung im Walde wäre wirtschaftlich nicht durchführbar.

323 Maschinelle Ausrüstung

Dem Holzplatz Silbernaal stehen folgende Maschinen zur Verfügung:

3 **Kreissägen** mit Elektroantrieb: zum Einschneiden der Stangen in Sortimentslängen

1 **Bandsäge** mit Elektroantrieb: zum Längstrennen von Latten und zum Anspitzen

3 **Schälmaschinen** Bezner mit Elektroantrieb zum Weißschnitzen und Anspitzen

1 **Spänetransportanlage** zum Abführen der Schäl- und Sägespäne

1 **Spänebunker** mit 80 cbm Fassungsvermögen

1 **Späneverbrennungsanlage** zur Beheizung der Arbeitsräume ausgenutzt

3 **Motorsägen** (aus früheren Beständen bei anders gelagerten Verfahren übernommen)

1 **Tränkanlage**

Fahrzeuge für den Transport auf dem Holzplatz

1 **Radschlepper** Deutz mit heckmontiertem Hydraulikkran mit hydraulischem Rundholzgreifer (wird auch außerhalb des Holzplatzbetriebes eingesetzt)

1 **Güldner Hydrocar**

1 **Unirag-Kleindieselraupe**

7 **Holztransportanhänger**, gummibereift

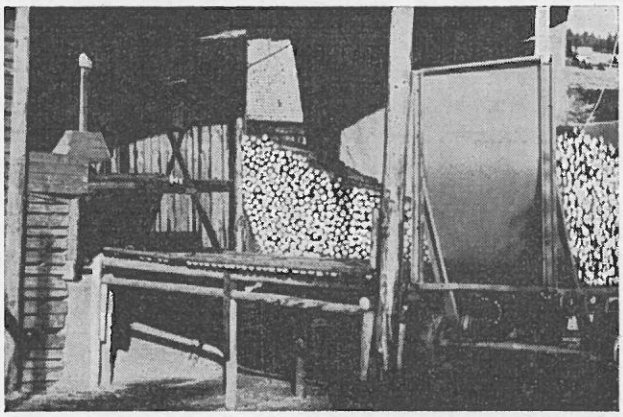

Abb. 5: Holzplatz Silbernaal; überdachte Ablängkreissäge mit Holztransportwagen für eingeschnittene Sortimente

Die baulichen Anlagen bestehen aus einer Arbeitshalle mit den Nebenräumen: 2 Büros, 1 Aufenthaltsraum, Tischlerei, Schlosserei, Waschraum, Magazine, Imprägnierraum, Werkswohnung.

324 Arbeitsablauf und Verfahren

Der Arbeitsablauf entspricht je nach Bearbeitungsstufen der einzelnen Sortimente Fließ- und auch Serienfertigungsprozessen.

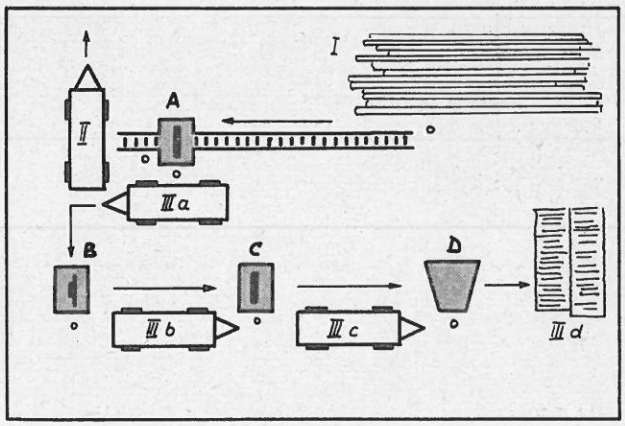

Abb. 6: Schematische Teildarstellung des Arbeitsablaufs auf dem Holzplatz Silbernaal. A. Kreissäge mit Rollenbock, B. Schälmaschine, C. Trennsäge, D. Tränkbottich; I Stangenpolter, II Faserholz, III a Sondersortiment (S), III b (S) weißgeschnitzt, III c (S) aufgetrennt, III d (S) getränkt.

Eine Fließfertigung, deren Merkmal in einem kontinuierlichen Werkstoffluß besteht, liegt nur an den Ablänge-Kreissägen vor, da hier die Holzzugabe stetig ist. In seiner Gesamtheit zeigt der Fertigungsprozeß die Merkmale einer Serienfertigung mit jeweils separater Auf-

tragserfüllung in den einzelnen Bearbeitungsstufen. Wichtig für einen reibungslosen Ablauf ist die Abstimmung der Bearbeitungsmaschinen hinsichtlich ihrer Kapazität, damit keine Engpässe im Arbeitsfluß entstehen.

325 Arbeitskräfte und Lohn

Die organisatorische Leitung sowie die Steuerung des Holzzugangs ist einem Beamten des gehobenen Dienstes übertragen. Für die Abwicklung des Schriftverkehrs sorgt eine Büroangestellte. Die Überwachung der Arbeiten auf dem Platz ist Aufgabe eines Werkmeisters, dem auch die technische Betreuung des Holzplatzes zufällt. Für die Holzbearbeitung sind 10 Waldarbeiter unter der Vorarbeit eines Haumeisters tätig. Während Haumeister und Platzarbeiter im Akkordlohn vergütet werden, erhält der Werkmeister Zeitlohn plus einer Lohnzulage von 40% seines Bruttozeitlohns. Zusätzlich erhalten alle mit der Holzbearbeitung beschäftigten Platzarbeiter anteilig eine Lohnprämie, die für den Verkaufsraummeter Zaunmaterial und Sonderbestellungen 2 DM, für den Verkaufsraummeter Faserholz 1 DM beträgt. Die Lohnprämie ist eine kombinierte Mengen- und Qualitätsprämie, die einmal zu hoher Leistung, zum anderen zur verstärkten Aushaltung besser bezahlter Verkaufssortimente anreizen soll.

326 Ausformungs- und Transportarbeiten außerhalb des Holzplatzes

Zur Durchführung einer den jeweiligen Anforderungen des Marktes angepaßten Feinsortierung am Holzplatz ist es notwendig, daß das Rohholz ungekürzt und ohne vorherige Entnahme des qualitativ besseren Anteils angeliefert wird. Die Bearbeitung der sonst verbleibenden ausschließlich schlechtesten Holzqualitäten könnte die Rentabilität des Holzplatzes in Frage stellen. Daher ist auch die Aufbereitung des Faserholzes auf dem Holzplatz vertretbar, zumal auch bei diesem Sortiment die Nachfrage nach einem zentralisierten Angebot größer ist als nach kleinen Mengen an zahllosen verstreut liegenden Hiebsorten.

Abholzigkeit und Unterlängen des Holzplatzholzes erschweren dessen Einordnung in die Maßstäbe der Homa und des EHT. Es war daher notwendig, für den Einschlag und die Aufarbeitung von Holzplatzholz zutreffende Maßstäbe zu schaffen, die letztlich auch Unterverdienste beim Hieb des Holzplatzholzes verhindern sollten. Eine auf Grund eingehender Zeitstudien erstellte „Anweisung zur Durchführung von Fichten-Schwachholzhieben im Harz für den Holzplatz Silbernaal" ist heute die einheitliche Grundlage, nach der das Holzplatzholz in den Staatlichen Forstämtern des Harzes aufgearbeitet und verlohnt wird. Abweichend von der sonst üblichen Art der Stangensortierung wird danach nur noch nach fünf Längenklassen sortiert:

Klasse	Länge
1	3 bis 5 m
2	über 5 bis 7 m
3	über 7 bis 9 m
4	über 9 bis 11 m
5	über 11 m.

Der Wegfall der Durchmesserzuordnung zu den Klassenlängen bringt eine erhebliche Sortierungsvereinfachung.

Für die Verlohnung der Waldarbeiter in Holzplatzhieben sind vom EHT abweichende Vorgabezeiten ermittelt worden, in denen die Abgeltung von Arbeitserschwernissen infolge erster Läuterung, Ästigkeit, Schäl- und Schneebruchschäden, Bruchholz, Höhenlage und Hangneigung bis 30% bereits enthalten sind. Gesonderte Zuschläge erfordern gegebenenfalls das Rücken bergauf, Geröllauflage, Hanglagen über 30% und arbeitserschwerende Witterungsverhältnisse. Die Verrechnung und Buchung erfolgt nach Stückzahl und Erntefestmetern Baumholz mit Rinde; als Reiserholz wird zur Rechnungsvereinfachung nur die Längenklasse 1 ausgewiesen.

Die Anweisung enthält weiter Vorschriften über die für die Aufarbeitung von Holzplatzholz zweckmäßigsten Arbeitvserfahren und Geräte.

Rücken und Antransport des Rohholzes zum Holzplatz werden durch private Rücke- bzw. Fuhrunternehmer ausgeführt; letztere erhalten ihre Vergütung nach Transportentfernung und nach der transportierten Lkw-Ladung, die auf dem Holzplatz vermessen wird.

Die Holzwerbungskosten, die den Forstämtern bei der Durchführung von Holzplatzhieben entstehen, werden nach dem Ergebnis der Bilanz ganz oder teilweise vom Holzplatz erstattet. Selbst wenn sie nicht in voller Höhe abgedeckt werden können, ist die Einrichtung des Holzplatzes sinnvoll, solange er seine Selbstkosten trägt und darüber hinaus die Holzwerbungskosten der Forstämter unter diejenigen bei herkömmlicher Aufarbeitung senkt; d. h. der Holzplatz ist wirtschaftlich, solange er die Verluste, die bei üblicher Aufarbeitung entstünden, nennenswert reduzieren kann.

Nach Darstellung von Forstmeister Jansen, dem Leiter des Forstamts Grund und Initiator des Holzplatzes Silbernaal, hat es die Einrichtung des Holzplatzes ermöglicht, bisher über 3000 ha junger Fichtenbestände des Harzes im Wege von Läuterungen und Erstdurchforstungen zu pflegen, wobei als ungedeckte Kosten nur 5,— DM/ha verblieben sind.

3.3 Der Holzplatz Silbernaal zeigt Möglichkeiten der zentralen Schwachholzverwertung im Rahmen mehrerer Staatlicher Forstämter. Er weist neue Wege zur Vereinfachung und Verbilligung der Aufarbeitung im Walde, wobei er sich von den Bindungen an EHT und Homa löst. Die Vereinheitlichung der Aufarbeitung im Wege einer zentralen Anweisung ist zweckmäßig im Hinblick auf die Writschaftlichkeit des Holzplatzes und auf die Verdiensthöhe der Arbeiter.

Neuerscheinung auf dem forstlichen Büchermarkt

Im Auftrage des Kuratoriums für Waldarbeit und Forsttechnik hat Dr. H. Loycke im Bayrischen Landwirtschaftsverlag GmbH München 13, Postfach 430, ein Handbuch der Forstkulturtechnik mit dem Titel

Die Technik der Forstkultur

herausgegeben. Außer von Dr. Loycke enthält das Handbuch Beiträge von Fm. a. D. W. Baak, Hamburg, Oberforstrat Dr. V. Gutschick, Rothenburg/Neckar, Prof. Dr. F. Reinhold, Valdivia/Chile, und Prof. Dr. F. Schwerdtfeger, Göttingen.

„Dieses bisher im In- und Ausland einmalige Handbuch der Forstkulturtechnik sichtet, beschreibt und beurteilt den in Jahrzehnten gesammelten Erfahrungsstoff und ist für jeden rechnenden Praktiker unentbehrlich."

Wir beabsichtigen in Kürze eine eingehende Würdigung zu bringen. Das Handbuch umfaßt 480 Seiten mit 225 Abbildungen und 114 Übersichten. Es kostet in Ganzleinen 64,— DM.

Benachrichtigung für die Empfänger im Postzeitungsdienst

Durch die Gebührenerhöhung des Postzeitungsdienstes ab 1. Januar 1964 sehen wir uns gezwungen, den Jahresbezugspreis ab 1964 um den geringen Betrag zu erhöhen, den uns der Postversand mehr kostet. Die Gebühr für den Versand im Postzeitungsdienst erhöht sich je Abonnement um 0,50 DM im Jahr.

DER VERLAG

Schriftleitung: Oberforstmeister Müller-Thomas, Mainz, Verlag „Forsttechnische Informationen", Mainz, Ritterstraße 14, Ruf: 8 63 65. Druck: Neubrunnendruckerei und Verlags-GmbH., Mainz. Erscheinungsweise: monatlich. Jahresbezugspreis DM 14,—. Zahlung wird erbeten auf das Konto „Verlag Forsttechnische Informationen" Nr. 20 03 bei der Stadtsparkasse Mainz. Postscheckkonto der Stadtsparkasse ist Frankfurt/M., Nr. 40 85. Kündigungen 4 Wochen vor Jahresende. Nachdruck nur mit Genehmigung des Verlages. Gerichtsstand und Erfüllungsort sind Mainz.