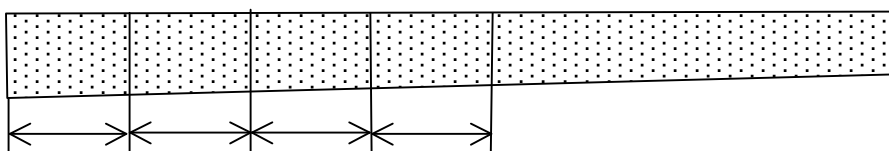
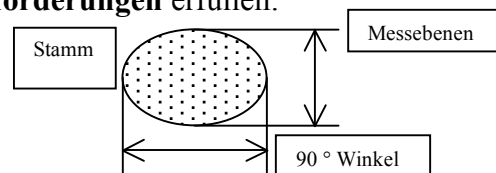


Wissenswertes über Werksvermessung

- ❖ Die Dimensions- und Qualitätsermittlung von Holz mittels Rundholzvermessungsanlagen in Sägeindustriebetrieben wird als „**Werksvermessung**“ bezeichnet.
- ❖ Anerkannte Werksvermessungsanlagen werden durch Prüfinstitutionen mit einem **Zulassungszertifikat** ausgezeichnet.
- ❖ Die Zulassung einer Rundholzvermessungsanlage zur Werksvermessung ist mit einer **Registrierungsnummer** dokumentiert, die in den ersten beiden Ziffern die Nummer der Prüfeinrichtung beinhaltet.
- ❖ Bestimmungen der „Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz“ wurden vom **Deutschen Forstwirtschaftsrat (DFWR)** und vom **Verband der Deutschen Säge- und Holzindustrie (VDS)** festgelegt.
- ❖ Alle Bestimmungen über die Werksvermessung, sowie alle anerkannten Anlagen können im Internet unter **www.werksvermessung.de** nachgelesen werden.
- ❖ **Alle Messeinrichtungen** unterliegen den geltenden **Eichvorschriften** und werden von den **Eichämtern regelmäßig überprüft**.
- ❖ Für die Anfuhr bis zur Messeinrichtung gelten folgende **Regeln**:
 - Das Holz muss durch zweifelsfreie u. **dauerhafte Kennzeichnung** den Frachtpapieren (Frachtnummer) zuzuordnen sein.
 - Auf dem **Rundholzplatz** der Vermessungsanlage müssen folgende Gegebenheiten gewährleistet sein:
 - **Getrennte Lagerung** des Holzes
 - Möglichkeit zur genauen Registrierung der **Stückzahlen**
 - Maßermittlung **vor Bearbeitung der Hölzer**
 - **Zuerst Entrindung, dann Messung** des Holzes.
- ❖ Die Vermessungsanlage muss folgende **Mindestanforderungen** erfüllen:
 - **Durchmesserermittlung** mit mind. **zwei Ebenen** im **90° Winkel** zueinander
 - **Durchmessermessung: auf 1 mm Genauigkeit**
 - **Längenmessung: auf 10 mm Genauigkeit**
 - **Abstand** der einzelnen Messsektionen entlang der Stammachse **höchstens 25 cm**:



Max. 25 cm Max. 25 cm

❖ **Kriterien zur Längenermittlung:**

- **Kürzester Abstand** zwischen den beiden Enden auf 1 cm genau (Achtung: Fallkerb!)
- Bei Stammholz: **Übermaß = 1 %** der Nennlänge in ganzen Metern
- Bei Abschnitten u. Fixlängen: **Bestelllänge + vereinbartes/gefordertes Übermaß.**

Achtung:

Bei Unterschreiten der Mindestlänge erfolgt Längen- und Massenrückstufung in die nächst niedere bestellte Sortenlänge !!! Das bedeutet: **deutlichen Holzmassenverlust !!!**

❖ **Messung von Mittendurchmesser und Zopf:**

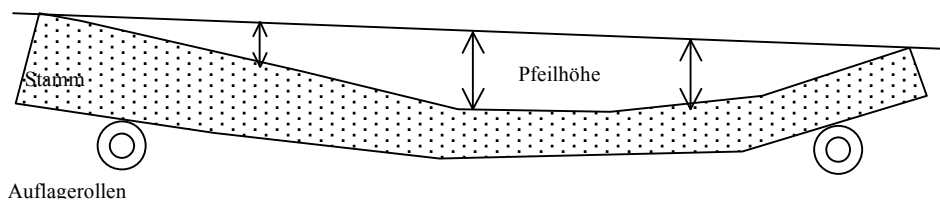
- Nach maschineller Entrindung des Holzes = **alle Durchmesser ohne Rinde!**
- Pro Messsektion zwei, **im 90° Winkel zueinanderstehende Messungen**
- **Auf 1 mm genau!**

❖ **Ermittlung der Abholzigkeit:**

- Die Stammkontur wird durch mehrere im **Abstand von 50 cm** gleichmäßig auf die Stammlänge verteilten **Durchmesser-Sektionsmessungen** erfasst.

❖ **Krümmung:**

- Die Stammform wird durch Messung der **Pfeilhöhe** unter Einbeziehung mehrerer **gleichmäßig verteilter Messbereiche** erfasst.

❖ **Ovalität:**

- Die Ovalität wird durch mehrere gleichmäßig auf die Sortenlänge verteilte Messungen abschnittsweise ermittelt.

❖ Einzelne **visuelle optische Qualitätsansprachen** des Bedienpersonals, wie z. B. Fäule, sind durch **optische Dokumentation** (Bild, Video, etc.) drei Monate zu **archivieren**.❖ **Weitere wichtige Hinweise für Waldbesitzer:**

- Die Genauigkeit einer anerkannten Werksvermessungsanlage kann durch Waldvermessung meist nicht erreicht werden.
- Die **genaueste Ermittlung der Stückzahlen** mit Stückzähler **am Polter im Wald** ist das **wichtigste Prüfkriterium** des Waldbesitzers beim Waldmaß.
- Die **genaueste Beachtung der Vermessungsregeln nach HKS** führt in der Regel zu guten Übereinstimmungen mit der Werksvermessung.