

HOLZINDUSTRIE

NEUE TECHNIK UND KOSTENRECHNUNG
STEIGERN MATERIALEFFIZIENZ

Produktionsstandort der HBH Holzbearbeitung Hochstift GmbH in Bad Wünnenberg.

PIUS
CHECKPIUS
FINANZIERUNG

Das Sägewerk HBH stellte nach einer Beratung der Effizienz-Agentur NRW seine Anlagentechnik und Kostenrechnung neu auf und steigerte so seine Produktivität und Ressourceneffizienz.

DAS UNTERNEHMEN



Holzbearbeitung Hochstift GmbH

ADRESSE

HBH Holzbearbeitung Hochstift GmbH
Adam-Opel-Straße 8-10
33181 Bad Wünnenberg

INTERNET

www.hbh-holz.de

GRÜNDUNG

2011

UNTERNEHMENSgegenstand

Sägewerk mit Weiterverarbeitung

MITARBEITER

8

AUSGANGSSITUATION

Die HBH Holzbearbeitung Hochstift GmbH produziert seit 2011 am Standort in Bad Wünnenberg-Haaren Produkte aus regionalen Laubhölzern. Überwiegend werden die Holzarten Eiche und Buche zu klassischen Sägewerksprodukten wie Schnittholz verarbeitet. Kunden sind neben dem Baugewerbe und dem Baustoffhandel auch die Verpackungsindustrie sowie das Handwerk.

Die geringe Materialausbeute der bestehenden Anlagentechnik bei gleichzeitig hohen Energiekosten setzte

den Betrieb unter Wettbewerbsdruck. HBH nutzte die Ressourceneffizienzberatung der Effizienz-Agentur NRW, um Effizienzpotenziale aufzudecken und die bestehende Kostenrechnung zu verbessern.

Beratungspartner im Projekt war die Holzindustriieberatung Anton Göbl aus Sulzberg. Die Beratung wurde über das Pilotprojekt „PIUS in der Holzwirtschaft“ aus Mitteln des NRW-Umweltministeriums gefördert.

Ressourcen schonen. Wirtschaft stärken.

MASSNAHMEN UND VORTEILE

Grundlage der durchgeführten Ressourceneffizienzberatung war eine detaillierte Aufnahme der Unternehmensprozesse sowohl im technischen als auch im kaufmännischen Bereich. Hierbei wurde der Materialfluss vom Rundholzplatz bis zum Fertigwarenlager intensiv untersucht und mit den kaufmännischen Prozessen abgeglichen.

Infolge der Beratung verbesserte HBH die Erfassung der Materialbestandssituation. Für die Hauptprodukte wurde die Kalkulation präzisiert, was heute zur Sicherheit bei der Preisgestaltung beiträgt.

Die Prozessbetrachtung ergab, dass die bestehende Schnitttoleranz an der Bandsäge ein erhöhtes Einschnittmaß erforderte. Die Folge waren hohe Materialverluste. Dies lag an dem verwendeten Blockwagen, über den keine exakte Positionierung des Rundholzes möglich war. Zudem erfolgten Antrieb und Spannung des Wagens pneumatisch, was zu Produktivitätseinbußen und einem hohen Energieverbrauch führte.

Daher investierte das Unternehmen in einen hydraulisch betriebenen Blockwagen mit hoher Positioniergenauigkeit. Die Umstellung von Pneumatik auf Hydraulik erhöhte aufgrund moderner Spanntechnik und höherer Transportleistung die Einschnittkapazität der Bandsägeanlage um ca. 30 Prozent. Weitere Maßnahmen trugen zur Effizienzsteigerung bei: So werden anfallende Sägespäne heute nicht mehr abgesaugt, sondern über einen Kratzförderer abtransportiert. Mit der Produktivitätssteigerung konnten der Materialverbrauch um 23 Kubikmeter und der Energieverbrauch um ca. 63.300 kWh pro Jahr reduziert werden.



Dank moderner Spanntechnik und höherer Transportleistung konnte die Einschnittkapazität der Bandsägeanlage erhöht werden.

RESSOURCENEFFEKTE IM ÜBERBLICK

Material	ca. 23 m ³ /a
Energie (elektrisch)	ca. 63.300 kWh/a
CO ₂ -Äquivalente	ca. 61,2 t/a

DER WEG ZUR FINANZIERUNG

Im Vorfeld der Umsetzung nutzte HBH die Finanzierungsberatung der Effizienz-Agentur NRW. Nach eingehender Prüfung der geplanten Maßnahme erstellte das Unternehmen mit Unterstützung der EFA eine Projektskizze auf Basis der „Richtlinie über die Gewährung von Zuwendungen zur Verbesserung der Gewinnung, Vermarktung und effizienten Verarbeitung forst- und holzwirtschaftlicher

Erzeugnisse bis zur ersten Verarbeitungsstufe der Holzwirtschaft – Förderrichtlinie forst- und holzwirtschaftliche Erzeugnisse“. HBH erhielt einen anteiligen Zuschuss in Höhe von 50.800 Euro aus dem Europäischen Landwirtschaftsfonds für die Entwicklung des ländlichen Raums (ELER).



Die Projektpartner

HBH HOLZBEARBEITUNG HOCHSTIFT GMBH

Ansgar Künsting
+49 2957 1546
a.kuensting@hbh-holz.de

HOLZINDUSTRIEBERATUNG ANTON GOBL

Anton Göbl
+49 8376/ 976896-3
anton.goebel@hibag.de

EFFIZIENZ-AGENTUR NRW

Ekkehard Wiechel
+49 2922/ 80345483
ewi@efanrw.de

HERAUSGEBER

Effizienz-Agentur NRW | Dr.-Hammacher-Straße 49 | 47119 Duisburg
Tel. +49 203/378 79-30 | Fax +49 203/378 79-44 | efa@efanrw.de
www.ressourceneffizienz.de

Im Auftrag des

Ministerium für Umwelt, Landwirtschaft,
Natur- und Verbraucherschutz
des Landes Nordrhein-Westfalen



Gedruckt auf RecyStarPolar, 100% Recyclingpapier,
ausgezeichnet mit dem Blauen Engel.



Bildnachweis: HBH Holzbearbeitung
Hochstift GmbH
Stand: 07/2017