

## HOLZ- UND SÄGEINDUSTRIE

RESSOURCENSCHONENDES SÄGEWERKSKONZEPT  
VOM ROHSTOFF BIS ZUM PRODUKT

*Hinter „Hanxleden 4.0“  
steht eine neuartige  
Verfahrenskombination,  
mit der das Sägewerk  
Hegener-Hachmann seinen  
Ressourcenverbrauch  
nachhaltig senken konnte.*

Luftaufnahme des Sägewerks: links das Sortier- und Stapelwerk, mittig die Sägewerks-  
halle und rechts der Rundholzplatz mit Rundholzaufgabe.

## DAS UNTERNEHMEN



## ADRESSE

Hegener-Hachmann  
GmbH & Co. KG  
Gut Hanxleden  
57392 Schmallenberg

## INTERNET

[www.hegener-hachmann.de](http://www.hegener-hachmann.de)

## GRÜNDUNG

2007

## UNTERNEHMENSgegenstand

Herstellung u. a. von Massivholzdielen,  
Bauholz, Schalung, Konstruktionsholz,  
Verpackungskanthölzern

## MITARBEITER

37

## AUSGANGSSITUATION

Das im Sauerland beheimatete Sägewerk wird von der Familie Hegener-Hachmann in vierter Generation geführt. Der Betrieb hat sich auf die Verarbeitung von verschiedenen Nadel- und Laubholzbaumarten zu Massivholzdielen (Gutshofdielen), Bauholz, Schalung, Blockware und Produkten für Vollholzhäuser spezialisiert.

Um auch zukünftig gegenüber Großbetrieben, die zum Teil international aufgestellt sind, bestehen zu können, entschied sich das Unternehmen 2016, das Sägewerk zu modernisieren, zu erweitern und unter dem Titel „Hanxleden 4.0 –

Innovatives, ressourcenschonendes Sägewerkskonzept für KMU“ eine neuartige Verfahrenskombination umzusetzen. Dabei wurde der gesamte Produktionsprozess im Bereich Holzzuschnitt technisch so konzipiert und aufgebaut, dass heute nicht mehr auftragsbezogene Sortimente im Wald eingekauft und dann in Chargen eingeschnitten werden müssen, sondern verschiedenste Holzarten, Durchmesser und Qualitäten unspezifisch und kombiniert im Wald bereitgestellt werden und „digital“ im Sägewerk verarbeitet werden können.

*Ressourcen schonen. Wirtschaft stärken.*

## MASSNAHMEN UND VORTEILE

Das innovative Anlagenkonzept umfasst die Errichtung eines Rundholzplatzes, den Erwerb eines Spezialbaggers (Umschlagbagger), einer Vermessungs- und Kappstation, einer Wurzelreduktions- und Entrindungsanlage inklusive Metallsucher, einer Blockbandsägeanlage, einer Nachschnittsäge und eines Sortier- und Stapelwerks.

Das Herzstück ist die Blockbandsäge, bei der dem Bediener durch eine dreidimensionale Vermessung des Stammes ein optimales Einschnittbild angeboten wird. Sollte er beim Einschnitt feststellen, dass durch Abweichungen wie Rindeneinwuchs, Fäule oder Astigkeit die benötigte Qualität nicht erreicht wird, kann er das Einschnittbild auf geringerwertige Produkte verändern. Dies ist auch für den Einschnitt in höherwertige Produkte möglich.

Zusätzlich kann diese Säge durch ihre Flexibilität wechselnde Durchmesser zwischen 18 und 130 cm höchst variabel bearbeiten und ist damit nicht wie im herkömmlichen Prozess auf einen fixen Sägeeinhang begrenzt. Um die höchstmögliche Effizienz zu erreichen, wurde der Säge entsprechende Technik vor- und nachgelagert.

### EINSPARUNGEN IM ÜBERBLICK\*

Diesel	47.935 l/a
Holz	9.210 m³/a
CO <sub>2</sub> -Äquivalente	11.985 t/a

\*bezogen auf die Sägewerkskapazität von 40.000 fm pro Jahr

Durch diese variablen Verarbeitungsmöglichkeiten sinkt der Sortieraufwand im Wald auf ein Minimum, da im neu aufgebauten Sägewerk jede eintreffende Variante des Rundholzes verarbeitet und einer optimalen Verwendung (Produkt) zugeführt werden kann.

Zusätzlich sind der deutlich verringerte Anfall von Säge- nebenprodukten wie Sägespänen und Hackschnitzeln sowie die Erhöhung der Ausnutzung des Rundholzes mit Blick auf die jeweilige Hauptware wesentliche Aspekte bezüglich Einsparung, Effizienz und Wirtschaftlichkeit.

Die umgesetzten Maßnahmen zahlen sich aus: Die Hegener-Hachmann GmbH & Co. KG konnte ihren Holz- und Kraftstoffverbrauch signifikant senken. Das spart Geld und schont gleichzeitig das Klima.



Die Blockbandsäge der Firma EWD beim effizienten Einschnitt eines Eschenstammes.

## DER WEG ZUR FINANZIERUNG

Das Vorhaben wurde bei einem Gesamtinvestitionsvolumen in Höhe von 10.852.477 Euro mit einem Zuschuss in Höhe von 3.673.307,50 Euro im Rahmen von „Ressource“.

NRW – Aufruf des EFRE Programms für die besten Ideen für innovative ressourceneffiziente Investitionen von kleinen und mittleren Unternehmen (KMU) in NRW“ gefördert.

### Die Ansprechpartner

#### HEGENER-HACHMANN GMBH & CO. KG

Markus von Weichs  
+49 02971/961 96 38  
v.weichs@hegener-hachmann.de

#### EFFIZIENZ-AGENTUR NRW

Marcus Lodde  
+49 203/378 79 58  
lod@efanrw.de

Ilona Dierschke  
+49 203/378 79 49  
ild@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



EUROPÄISCHE UNION  
Investition in unsere Zukunft  
Europäischer Fonds  
für regionale Entwicklung

Im Auftrag des

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

