

HOLZ- UND SÄGEINDUSTRIE

RESSOURCENSCHONENDES SÄGEWERKS-
KONZEPT 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 Sägewerkshalle und rechts der Rundholzplatz mit Rundholzaufgabe.

UNTERNEHMEN



HEGENER-HACHMANN
SÄGEWERK

ADRESSE

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

GRÜNDUNG

2007

UNTERNEHMENSgegenstand

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

MITARBEITER

37

INTERNET

www.hegener-hachmann.de

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 (Guthofdielen), 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.

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 Sägenebenprodukten 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.

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 Blockbandsäge der Firma EWD beim effizienten Einschnitt eines Eschenstammes.

EINSPARUNGEN IM ÜBERBLICK*

Diesel	ca. 393.000 kWh/a
Holz	ca. 16.000 kg/a
CO ₂ -Äquivalente	ca. 700 t/a

* bezogen auf die Sägewerkskapazität von 40.000 fm pro Jahr

ANSPRECHPARTNER

HEGENER-HACHMANN GMBH & CO. KG

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

EFFIZIENZ-AGENTUR NRW

Marcus Lodde | Tel. +49 203/378 79-58
lod@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

Bildnachweis: Hegener-Hachmann GmbH & Co. KG
Stand: 12 | 2021

Im Auftrag des

Ministerium für Umwelt,
Naturschutz und Verkehr
des Landes Nordrhein-Westfalen



EUROPÄISCHE UNION
Investition in unsere Zukunft
Europäischer Fonds
für regionale Entwicklung