



Schörghuber Spezialtüren KG

Lisa Modest-Danke

Verena Lambers

Sophie Eiling

E-Mail: pr@schoerghuber.de

Download Texte und Bilder:
www.schoerghuber.de/presseforum

Bild 1: Das Spänesilo ist ein Teil der Wärmegewinnungs-Anlage bei Schörghuber, dem Hersteller von Spezialtüren aus Holz. Hier wird das Material aus eigenen Sägeabfällen gesammelt und von dort aus in die Holzfeuerung befördert. Die dabei entstehende Wärme genügt, um Pressen und Lackrockner sowie alle vier Produktionshallen und das Verwaltungsgebäude zu beheizen.

Nachhaltige Restholzverwertung bei Schörghuber: Wärmegewinn aus eigenen Späneabfällen

Der Bausektor ist weltweit für etwa 40 Prozent des gesamten Energieverbrauchs verantwortlich. Mit rund 53 Prozent der jährlichen Abfallmenge in Deutschland ist die Branche laut Statistischem Bundesamt zudem der größte Müllproduzent des Landes. Nachhaltig bauen, reduzieren, wiederverwerten und recyceln sind deshalb wichtiger denn je, um die Klima- und Umweltfolgen von Baumaßnahmen einzuschränken. Alle am Bau Beteiligten wie Bauherren, Architekten, Planer, Händler und Verarbeiter müssen in jeder Planungsphase den gesamten Lebenszyklus eines Gebäudes berücksichtigen. Der Spezialtüren-Hersteller Schörghuber aus dem bayrischen Ampfing handelt bereits nach diesen Grundsätzen und verwertet eigene Späneabfälle für den unternehmensinternen Wärmebedarf.

Besonders bei der Produktion von Bauteilen spielt es eine wesentliche Rolle, auf bereits vorhandene Ressourcen zurückzugreifen und diese wiederzuverwenden. Diesen zirkulären Ansatz verfolgt das Unternehmen Schörghuber bereits seit 2005: Seitdem verwertet der Hersteller die Sägeabfälle aus der Produktion. Die Späne werden nach der Absaugung über Hochdruckleitungen von den Filteranlagen bis hin zum Spänesilo befördert. Von dort aus gelangen sie in die firmeninterne Holzfeuerung zur Prozesswärmegewinnung. Die Wärme dient dem Aufheizen von Pressen und Lackrocknern, aber auch zum Beheizen des Verwaltungsgebäudes sowie aller vier Produktionshallen mit über 90.000 Quadratmetern.

Nachhaltig und ökonomisch produzieren

Dieser Prozess ist sowohl ökonomisch als auch ökologisch. Denn er spart am Einsatz fossiler Brennstoffe, deren Transport- oder Entsorgungskosten und liefert gleichzeitig die nötige Energie für den innerbetrieblichen Bedarf. Mit dem Einsatz moderner Abscheider und E-Filter-Anlagen werden die Emissionen der Heizung reduziert. Durch die vermiedenen Transporte der Späneentsorgung verkleinert sich der CO₂-Fußabdruck. Darüber hinaus bleibt Schörghuber unabhängig von den schwankenden Energiekosten. In Zahlen bedeutet die hauseigene Holzfeuerung zur thermischen Energiegewinnung eine Einsparung von 90 Prozent der zuvor benötigten Menge an Heizöl.

Nachhaltig zertifiziert

Als Holzverarbeitendes Unternehmen hat sich Schörghuber schon lange dem Prinzip des nachhaltigen Wirtschaftens verpflichtet. Umweltzertifizierungen wie FSC® und PEFC™ zählen zum Standard. Zudem deckt das Unternehmen seit 2017 seinen gesamten Strombedarf mit echtem Ökostrom und produziert seit 2021 zu 100 Prozent klimaneutral. Das bedeutet, dass sämtliche CO₂-Emissionen des Unternehmens und seiner Produkte erfasst sind. Verbleibende Emissionen, die heute noch nicht vermieden werden können, kompensiert Schörghuber durch die Förderung von Klimaschutzprojekten in Zusammenarbeit mit ClimatePartner.

(2.826 Zeichen inkl. Leerschläge)

Wärmegewinnung bei Schörghuber im Detail

Bei der Schörghuber KG besitzen alle Holzverarbeitenden Maschinen eine Absaugung für Spanabfälle, die jährlich auf etwa 1.400 Tonnen kommen. Durch eine Hochdruckleitung gelangen die Holzreste in ein riesiges Spänesilo und von dort aus über eine Förderschnecke in die Holzfeuerung. Diese erwärmt Wasser, das durch Untergrundleitungen in insgesamt drei Heizkessel gelangt.

Im ersten Heizkessel entsteht Prozesswärme zum Aufheizen von Pressen und Hochtrocknern, die zum gleichmäßigen Trocknen von Lack verwendet werden. Der zweite Heizkessel dient als Notkessel. Der dritte Heizkessel wird durch den Heißwasserrücklauf aus 90.000 m² Produktionshallen gespeist. Allein diese Restwärme genügt, um alle vier Produktionshallen sowie das Verwaltungsgebäude komplett zu beheizen und mit Warmwasser zu versorgen – selbst an kalten Wintertagen.

Um den Prozess möglichst emissionsarm zu halten, setzt Schörghuber bei der Holzfeuerung diverse Abscheider sowie einen E-Filter zur Reinigung der Rauchgase ein. Grobe Verbrennungsrückstände werden gesammelt und haushaltsüblich als kompostierbarer Abfall entsorgt.



Schörghuber Spezialtüren KG

Lisa Modest-Danke

Verena Lambers

Sophie Eiling

E-Mail: pr@schoerghuber.de

Download Texte und Bilder:
www.schoerghuber.de/presseforum

Über Schörghuber

Schörghuber ist der führende, klimaneutrale Hersteller von Spezialtüren aus Holz. An zwei Standorten entwickeln und produzieren mehr als 400 Mitarbeiter innovative Türen und Zargen für den Einsatz im Objekt- und im gehobenen Wohnungsbau. 1962 brachte Schörghuber als erster Hersteller eine durch das DiBt Berlin zugelassene Brandschutztür aus Holz auf den Markt. Heute steht das Unternehmen als Qualitätssiegel für hochwertige Türlösungen mit Brand-, Rauch- und Schallschutzfunktion sowie viele weitere Funktionsweisen.



Schörghuber Spezialtüren KG

Lisa Modest-Danke

Verena Lambers

Sophie Eiling

E-Mail: pr@schoerghuber.de

Download Texte und Bilder:
www.schoerghuber.de/presseforum



Bild 2: Martin Dirnberger betreut bei Schörghuber die Wärmegewinnungs-Anlage, die 24 Stunden pro Tag läuft. Mithilfe einer App ist es möglich, Störungen zu quittieren, Werte zu überprüfen oder zu verändern.

Fotos: Schörghuber