MEHR AUS HOLZ.

EGGER

Egger Schnittholz

# Sägen, Trocknen, Sortieren: Bei uns machen Bäume Karriere.

# Inhalt

# Inhalt


**1 Das EGGER Sägewerk 5**

Zurück zu den Wurzeln 6

Der vollintegrierte Standort 7

Durch neuste Technik immer eine Stammlänge voraus 8

**2 Anwendungsbereiche 13**

Schnittholz im Holzbau 14

Schnittholz in der Industrie 15

**3 Produkte aus dem Sägewerk 17**

Allgemeines 18

Produktparameter 19

Dachlatten 20

Latten 20

Konstruktionsvollholz 21

Keilbohle / Traufbohle 21

Kanthölzer / Bretter / Dachschalung 23

**4 Handhabung 25**

Lagerung und Verpackung 26

Entsorgung 26

**5 Service und Qualität 29**

Service 30

Qualität 32

Verantwortung 33

# 1

# 1 Das EGGER Sägewerk

## Fest verwurzelt in Tradition. Mit Innovation gewachsen.

Hinter den Produkten aus dem Sägewerk steckt jede Menge Technologie. Dank flexibler Profilspanerlinie, Wood-X, Viscan, Goldeneye und der schnellsten Bündelungsanlage in Europa bietet das Sägewerk ein umfangreiches, geprüftes und zertifiziertes Produktsortiment.

# Zurück zu den Wurzeln– Wie alles begann.

Mit dem Sägewerk in St. Johann begann alles.

Das Spanplattenwerk in St. Johann, 1961.

Im Herzen Europas entstand 2008 das Sägewerk in Brilon. Damit kehrte EGGER als Holzwerkstoffunternehmen zu seinen Wurzeln zurück. Vor mehr als einem halben Jahrhundert wurde von Fritz Egger Senior mit einem Sägewerk in St. Johann in Tirol der Grundstein für eine bemerkenswerte Entwicklung gelegt. Seit 1961 – damals wurde die erste Spanplatte produziert – hat sich EGGER zu einem der führenden Holzwerkstoffhersteller in Europa entwickelt. Die weitläufigen Wälder rund um Brilon bieten den idealen Standort für das Sägewerk. Mit bis zu 70 % Waldanteil verfügt der Hochsauerlandkreis über ausgedehnte Waldflächen. Brilon und seine Umgebung zählen damit zu den waldreichsten Regionen Deutschlands. Als vollintegrierter Standort mit direkter Anbindung an die bestehende Holzwerkstoffproduktion kann das Sägewerk vielfältige Synergien nutzen.

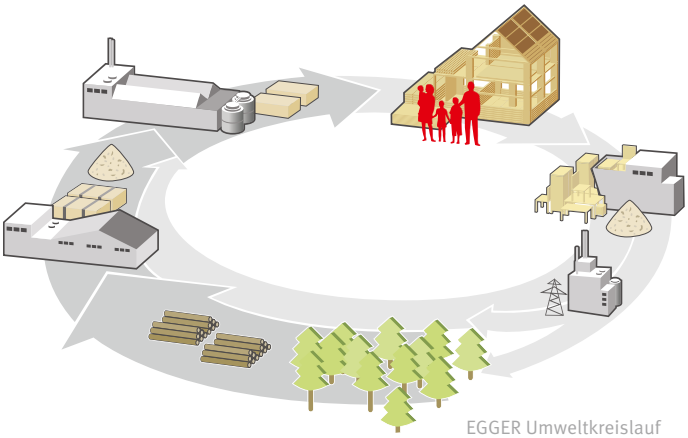
Das Briloner Sägewerk erstreckt sich über eine Gesamtfläche von knapp 20 Hektar.

# Der vollintegrierte Standort

Auf einer Fläche von 925 × 215 Metern erstreckt sich das Sägewerk in unmittelbarer Nachbarschaft zu den EGGER Holzwerkstoffwerken. Damit hat der EGGER Standort in Brilon eine Fläche von 570.000 m² und beinhaltet ein Schienennetz mit ca. 5 km Länge. Wir setzen auf vollintegrierte Standorte. So vereinen wir die Schnittholzproduktion im Sägewerk mit der MDF- und Spanplattenfertigung an einem Standort. Innovative Sägetechnologien und die Nutzung von Synergieeffekten, die durch die Anbindung an den Holzwerkstoffstandort entstehen, bringen erhebliche Vorteile. Die direkte Anbindung an das Schienennetz garantiert zudem umweltfreundliche Transport- und Lieferstrukturen.

Nachhaltigkeit ist bei EGGER mehr als ein Wort: Das Holz wird stofflich verwertet, von der Vollholzproduktion im Sägewerk bis zur Produktion von Holzwerkstoffen. Die stoffliche Nutzung von Recyclingmaterial führt dazu, dass im Vergleich zu dessen thermischer Nutzung 1,56 Mio. Tonnen $CO_2$ pro Jahr über eine gesamte Nutzungsphase länger gebunden bleiben. Biogene Brennstoffe, die sich stofflich nicht verwerten lassen, werden im eigenen Biomassekraftwerk zu Wärme und Ökostrom umgewandelt. So werden rund 746.000 Tonnen $CO_2$-Emissionen aus fossilen Energieträgern pro Jahr vermieden.

**Der vollintegrierte Standort vermeidet jährlich 5.800 LKW-Transporte**



EGGER Umweltkreislauf

# Durch neuste Technik immer eine Stammlänge voraus.

Höchst innovative Maschinen wie **Wood-X**, **Goldeneye** und die **Profilspanerlinie** mit verfahrbaren Profilfräsern zeichnen das Sägewerk in Brilon aus.

## **1.** Rundholzplatz

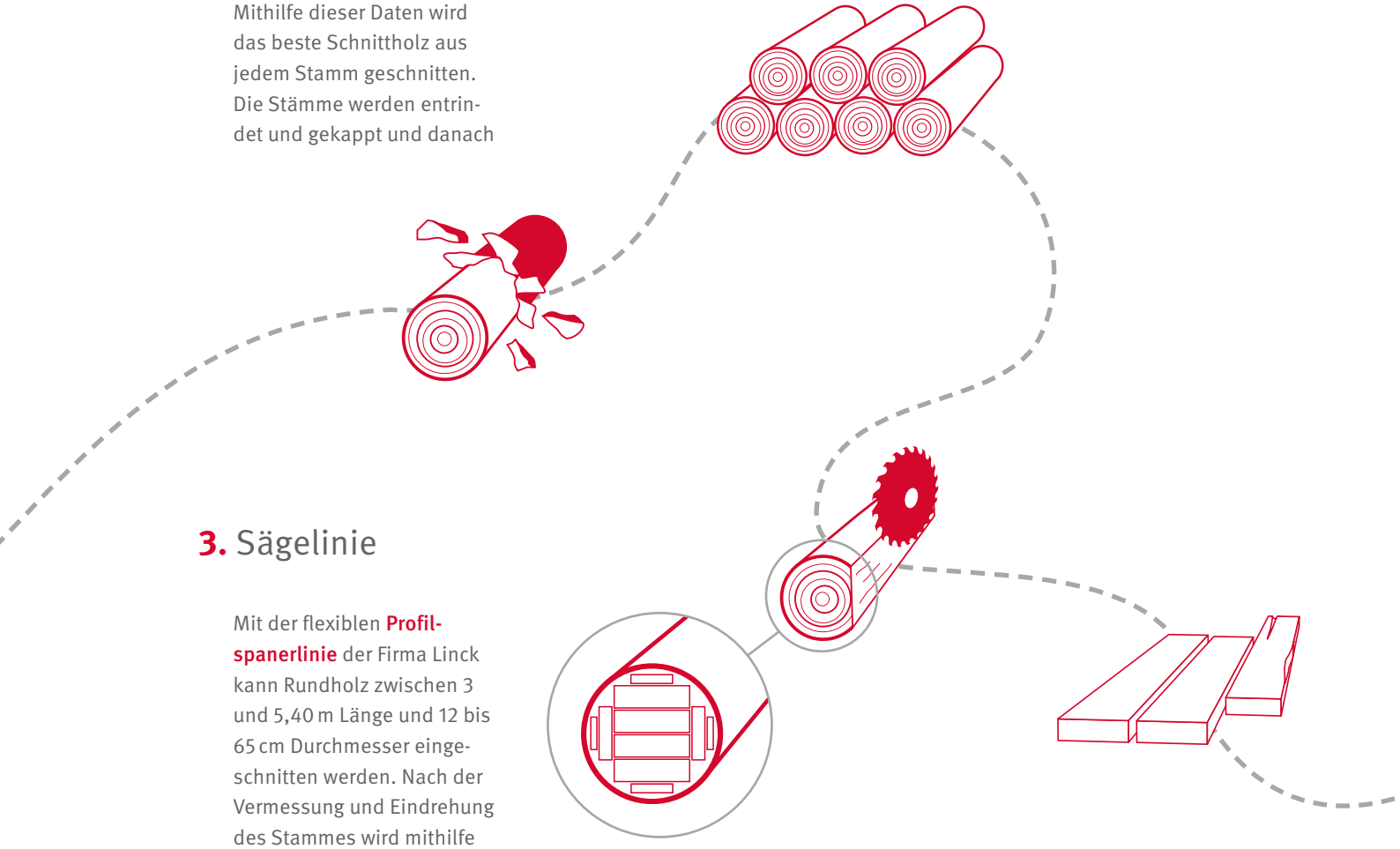
Über zwei Kurzholzsortierlinien und eine Langholzsortierlinie (3 bis 20 m) wird das angelieferte Rundholz auf seine Qualität geprüft, mit einem geeichten Verfahren vermessen (Werkseingangsvermessung) und anschließend entrindet. Um die Stämme vor dem Einschnitt auf die inneren Werte zu prüfen, wird der Röntgenscanner **Wood-X** auf dem Rundholzplatz eingesetzt. Mit dieser Technologie wird im Vorfeld anhand bestimmter Sortierkriterien über die Qualität und spätere Nutzung entschieden:

- Kernholzanteil
- Astvolumen und Astabstände
- Astart wie Schwarzast oder festverwachsener Ast
- Jahrringabstand
- Rohdichte und Veränderungen der Rohdichte wie Fäule
- Fremdkörper wie Steine und Metalle

## **2.** Entrindung und Lagerung

Der Wood-X Scanner arbeitet mit vier feststehenden Röntgentubes, die ein 3D-Bild jedes einzelnen Stammes abbilden und die Sortierkriterien darstellen. Die ermittelten Werte entscheiden über die Zuteilung in die jeweiligen Sortierboxen. Mithilfe dieser Daten wird das beste Schnittholz aus jedem Stamm geschnitten. Die Stämme werden entrindet und gekappt und danach auf dem fünf Hektar großen Rundholzplatz nach den Holzarten Fichte und Kiefer zwischengelagert. Bei einer maximalen **Lagerkapazität** von 80.000 Festmetern wird immer auf das richtige Sortiment zurückgegriffen.

**80.000** Festmeter
Lagerkapazität



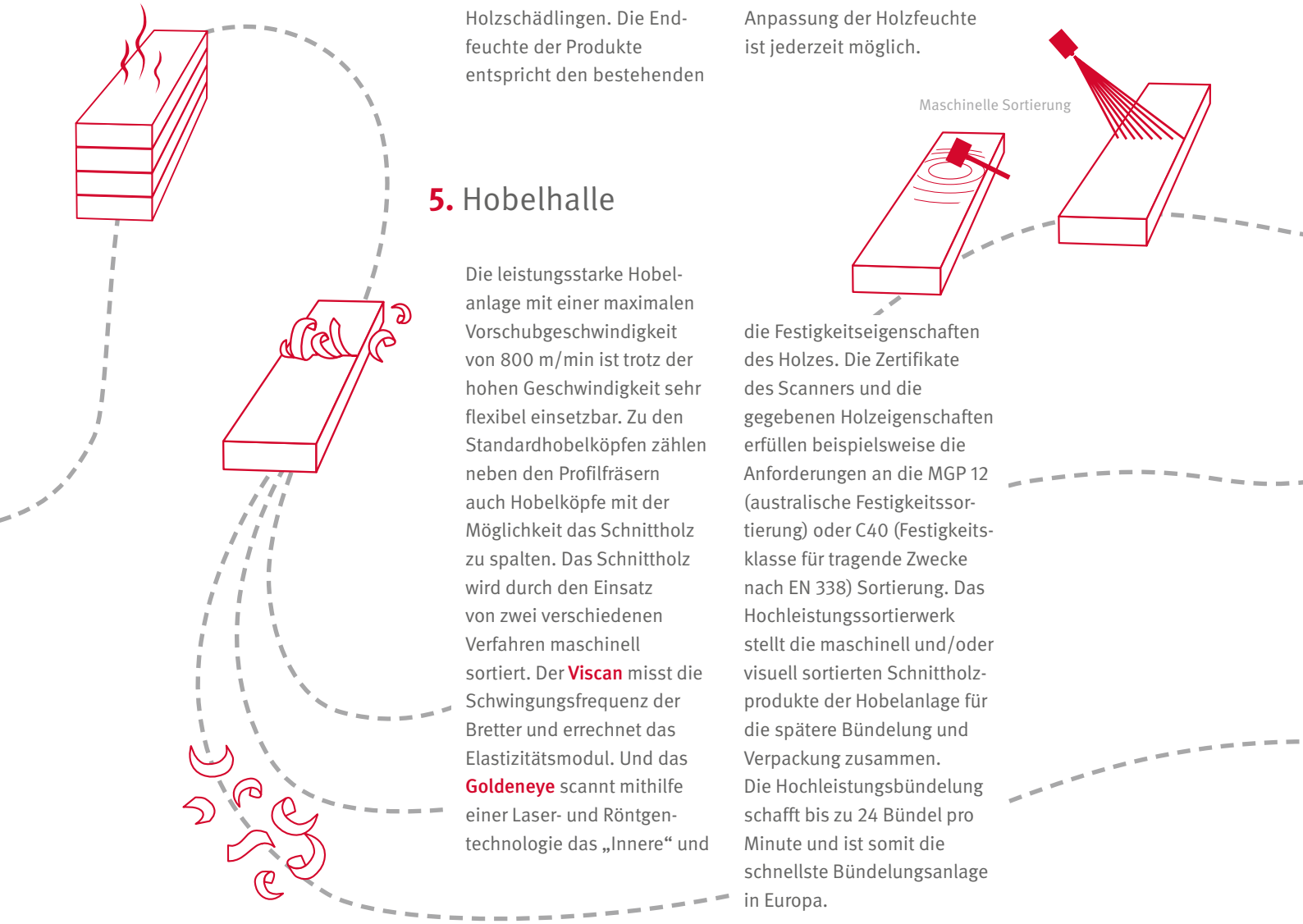
## **3.** Sägelinie

Mit der flexiblen **Profilspanerlinie** der Firma Linck kann Rundholz zwischen 3 und 5,40 m Länge und 12 bis 65 cm Durchmesser eingeschnitten werden. Nach der Vermessung und Eindrehung des Stammes wird mithilfe von Spanerscheiben ein Model gefräst. Verfahrbare Profilfräsereinheiten definieren dann die Seitenwarenprodukte. In dem nachfolgenden zweiwelligen Kreissägenaggregat werden alle Schnittholzprodukte eingeschnitten. Eine optional zuschaltbare Horizontalkreissäge ermöglicht den Einschnitt von Kreuz- und Rahmenholz. Der maximale Vorschub der Anlage beträgt 180 m/min, daraus ergibt sich eine durchschnittliche Schichtleistung von 1.500 Festmetern. In den beiden nachgeschalteten Hochleistungssortierwerken wird das frische Schnittholz nach der geforderten Qualität visuell sortiert. Die maximale Stückleistung je Anlage beträgt bis zu 220 Takte / min. In der angegliederten Paketierung werden dann Frischholzpakete oder Pakete für die Trockenkammer zusammengestellt.

# **Goldeneye** – Wir haben die Lizenz zum Röntgen.

## **4.** Trockenkammern

Die zwanzig Niedertemperatur-Trockenkammern und der Kanaltrockner mit einer Gesamtlänge von 110 Metern bieten eine jährliche Trockenkapazität von rund 400.000 m³. Die thermische Energie für den Trocknungsprozess wird aus dem standorteigenen Biomassekraftwerk gewonnen. Alle Trockenkammern sind durch das Land Nordrhein-Westfalen auf Grundlage des IPPC-Standards zertifiziert. Die **IPPC-Behandlung** ist für den internationalen Schnittholzhandel zwingend erforderlich. Sie schützt die Waldbestände vor der Einschleppung von fremden Holzschädlingen. Die Endfeuchte der Produkte entspricht den bestehenden Normen und Vorschriften. Für den fachgerechten Einsatz des Schnittholzes im Baubereich ist eine technische Trocknung von mindestens 20 % erforderlich. Diese schützt ausreichend vor Insekten- und Pilzbefall sowie einer übermäßigen Verformung des Holzes. Eine kundenspezifische Anpassung der Holzfeuchte ist jederzeit möglich.

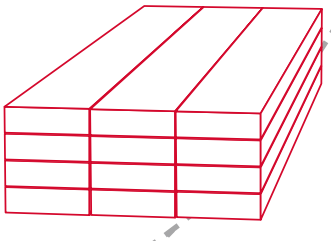


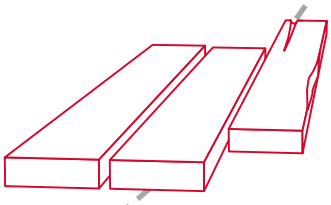

## **5.** Hobelhalle

Die leistungsstarke Hobelanlage mit einer maximalen Vorschubgeschwindigkeit von 800 m/min ist trotz der hohen Geschwindigkeit sehr flexibel einsetzbar. Zu den Standardhobelköpfen zählen neben den Profilfräsern auch Hobelköpfe mit der Möglichkeit das Schnittholz zu spalten. Das Schnittholz wird durch den Einsatz von zwei verschiedenen Verfahren maschinell sortiert. Der **Viscan** misst die Schwingungsfrequenz der Bretter und errechnet das Elastizitätsmodul. Und das **Goldeneye** scannt mithilfe einer Laser- und Röntgentechnologie das „Innere“ und die Festigkeitseigenschaften des Holzes. Die Zertifikate des Scanners und die gegebenen Holzeigenschaften erfüllen beispielsweise die Anforderungen an die MGP 12 (australische Festigkeitssortierung) oder C40 (Festigkeitsklasse für tragende Zwecke nach EN 338) Sortierung. Das Hochleistungssortierwerk stellt die maschinell und/oder visuell sortierten Schnittholzprodukte der Hobelanlage für die spätere Bündelung und Verpackung zusammen. Die Hochleistungsbündelung schafft bis zu 24 Bündel pro Minute und ist somit die schnellste Bündelungsanlage in Europa.

## **6.** Verpackung und Lager

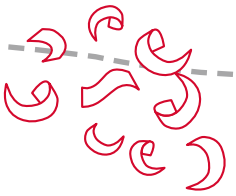
Das fertige Schnittholz wird im 40.000 m² großen Freilager und auf 15.000 m² überdachter Fläche gelagert. Hier werden die weltweiten Transporte per LKW, Bahn oder Container organisiert.





Visuelle Sortierung

Über zwei 1,6 km lange Förderbänder werden die Reststoffe, wie Hackschnitzel und Sägespäne, aus dem Sägewerk zur weiteren Nutzung in die Holzwerkstoffproduktion transportiert.



2

# 2 Anwendungsbereiche

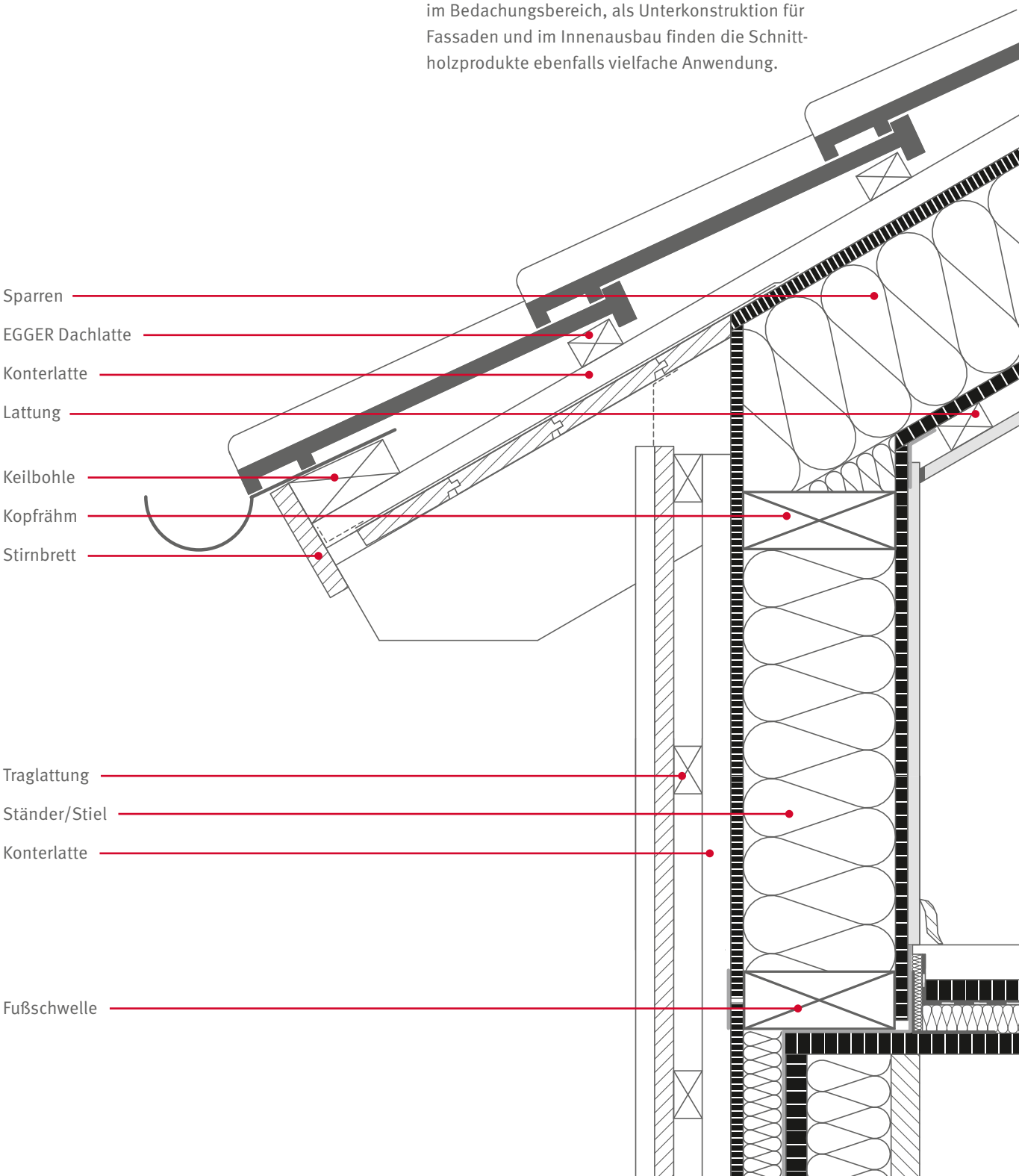
## Wir haben für jeden Kopf das passende Brett. Und die passende Latte.

EGGER Schnitthölzer stehen in einem umfangreichen, geprüften und zertifizierten Produktsortiment zur Verfügung. Die Anwendungsgebiete reichen dabei von konstruktiven Produkten für den Holzbau, die Fertighausindustrie und den Holzgroßhandel über Halbfertigwaren für die weiterverarbeitende Industrie bis hin zu Verpackungsmaterialien.

Die Anwendungsbereiche des EGGER Schnittholzes

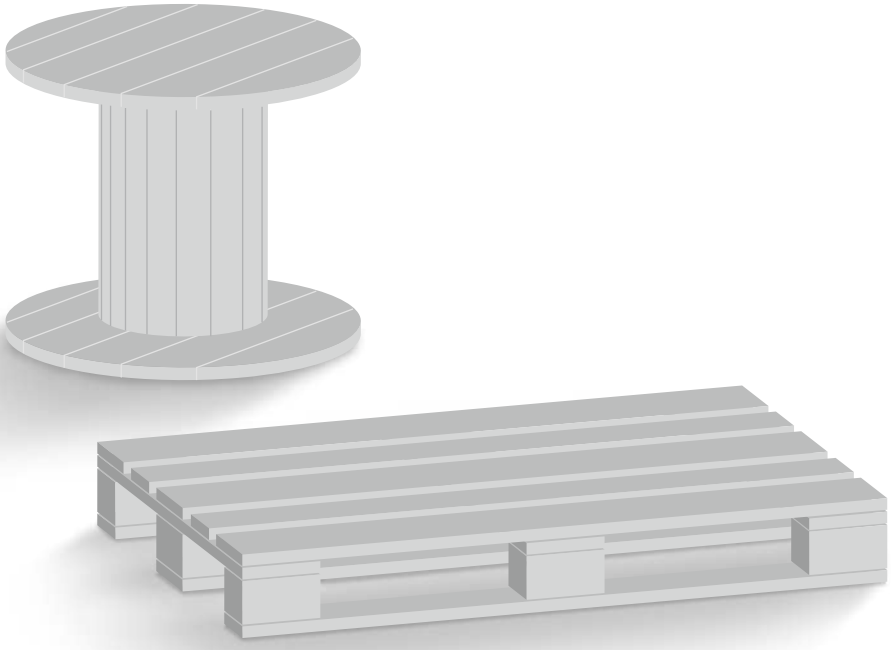
# 1. Schnittholz im Holzbau

Das Schnittholz wird im Holzrahmenbau vorwiegend als Konstruktionsvollholz eingesetzt. Als maschinell sortierte Dachlatte bzw. Konterlatte im Bedachungsbereich, als Unterkonstruktion für Fassaden und im Innenausbau finden die Schnittholzprodukte ebenfalls vielfache Anwendung.



# 2. Schnittholz in der Industrie

Die Schnittholzprodukte werden als Halbfertigwaren in der Industrie und im Verpackungsbereich eingesetzt. In der Industrie wird die Rohware vorwiegend für die Produktion von Konstruktionsvollholz (KVH) und Brettschichtholz (BSH) verwendet. Eine hohe Qualität und definierte Holzfeuchtebereiche sind hier gefordert. Die Restware nach maßhaltendem IPPC-Standard wird in der Verpackungsindustrie, beispielsweise für Lebensmittelpaletten oder Kabeltrommeln, verarbeitet. Für Fensterkanteln werden hochwertigere Produkte verwendet.



# 3

# 3 Produkte aus dem Sägewerk

## Wir sägen alles kurz und klein. Oder lang und breit.

Von der Dachlatte bis zum Konstruktionsvollholz. Vom Kantholz bis zum profilierten Brett. EGGER Schnittholz ist frisch, technisch getrocknet und gehobelt verfügbar. Die visuelle und maschinelle Sortierung nach optischen Anforderungen und nach Festigkeit genügt höchsten Ansprüchen.

# Allgemeines

EGGER Schnittholz wird hinsichtlich Güte und Dimension nach kundenspezifischen Anforderungen in den Produktgruppen „frisch“, „technisch getrocknet (KD)“ und „gehobelt“ produziert. Mithilfe einer flexiblen **Trennbandsäge** ist es möglich, Diagonaltrennschnitte durchzuführen.

### Schnittholzabmessungen frisch

| Lieferdimension | Minimum (mm) | Maximum (mm) |
|---|---|---|
| Länge | 2.500 | 5.400 |
| Stärke | 12 | 150 |
| Breite | 60 | 325 |

### Schnittholzabmessungen technisch getrocknet (KD)

| Lieferdimension | Minimum (mm) | Maximum (mm) |
|---|---|---|
| Länge | 1.800 | 5.400 |
| Stärke | 17 | 125 |
| Breite | 30 | 325 |

### Schnittholzabmessungen gehobelt

| Lieferdimension | Minimum (mm) | Maximum (mm) |
|---|---|---|
| Länge | 1.800 | 5.400 |
| Stärke | 19 | 120 |
| Breite | 63 | 320 |

### Produktmerkmale

| Produktgruppe | Holzfeuchte (u) | Oberfläche |
|---|---|---|
| Schnittholz frisch | › 20 % | sägerau |
| Schnittholz trocken | 10 – 20 % | sägerau/egalisiert |
| Schnittholz gehobelt | 10 – 20 % | gehobelt |

# Produktparameter

→ Dachlatten werden ab März 2017 maschinell **nach Festigkeitsklassen sortiert**. Dies gewährleistet dem Verarbeiter **feste Standards** und **erhöhte Trittsicherheit am Dach**.

## Normen und Zertifikate

| | Norm | Sortierklassen | Land | Produkt |
|---|---|---|---|---|
| visuell | DIN 4074-1<br>ÖNORM 4074-1 | S10, (S7), (S13) | Deutschland<br>Österreich | Latten, Kanthölzer, Konstruktionsvollhölzer, Bretter, Bohlen |
| | EN 14081-1 | C24, (C18), (C30) | Deutschland<br>EU | Kanthölzer, Konstruktionsvollhölzer |
| | BS 4978 | GS, SS, C16, C24 | England | Latten, Bohlen, Kanthölzer |
| | AS 2858 | F-Grades | Australien | Ständer |
| | PS 20-10 | No. 2 studs,<br>2COM und 3COM | USA | Ständer,<br>Bretter |
| maschinell | EN 14081-1 | C16M - C40M | Deutschland<br>EU | Kanthölzer, Konstruktionsvollhölzer |
| | EN 14081-1 | C24M - C27M | Deutschland | **Dachlatte** |
| | EN 14081-1 | L14 - L40 | Deutschland<br>EU | Rohware Leimbinder |
| | AS/NZS 1748.1 | MGP 10, MGP 12 | Australien | Ständer |

Andere normative Sortierungen sind auf Anfrage möglich.

## Holzspezifische Kennwerte

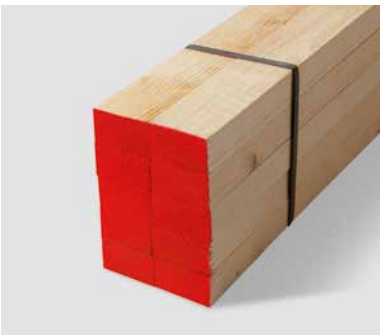
| Eigenschaft | Norm | Einheit | Wert |
|---|---|---|---|
| **Brandverhalten** | DIN EN 14081-1 | – | d › 22 mm: D-s2, d0 |
| **Baustoffklasse** | DIN 4102-4 | – | B2 –<br>normal entflammbar |
| **Wärmeleitfähigkeit $\lambda_R$** | EN 12523 | W/(mK) | 0,13 |
| **Diffusionswiderstandsfaktor μ (dry cup/wet cup)** | EN 12524 | – | 50/20 |
| **Spezifische Wärmekapazität c** | EN 12524 | J/(kgK) | 1.600 |
| **Natürliche Dauerhaftigkeit** | EN 350-2 | – | Fichte 4<br>Kiefer 3-4 |
| **Rohdichte ρ** | EN 350-2 | kg / m³ | Fichte 460<br>Kiefer 520 |

## Dachlatten

Bisher wurden Dachlatten im Rahmen der DIN 4074-1 nach den S10 Kriterien visuell nach Ästen und anderen Unregelmäßigkeiten sortiert. Entscheidend für die Tragfähigkeit der Latten ist aber neben der Größe der Äste insbesondere deren Lage und Verlauf. Auch die Rohdichte hat einen wesentlichen Einfluss auf die Festigkeit. Diese Eigenschaften können nun mit der **neuen maschinellen Sortierung** nach EN 14081-1 genau geprüft werden. Die Sortierung nach Festigkeitsklasse garantiert dem Verarbeiter Sicherheit am Dach, bestätigt durch das CE-Zeichen und die rote Stirnseite.

**Dachlatten**
technisch getrocknet (16 % ± 2 %), maschinelle Festigkeitssortierung nach EN 14081-1, sägerau, TS gebündelt, rote Stirnfläche (Zulassung durch BG Bau)

| Stärke (mm) | Breite (mm) | Länge (mm) |
|---|---|---|
| 30 | 50 | 4.000 – 5.000 |
| 40 | 60 | 4.000 – 5.000 |
| 40 | 80 | 5.000 |



## Latten

Die technisch getrockneten Latten aus Fichtenholz werden im Innenausbau als Unterkonstruktion und bei Holzkonstruktionen aller Art eingesetzt. Sie sind nach den Vorschriften der Tegernseer Gebräuche sortiert. Die Holzfeuchte der Latten entspricht den gültigen Normen, kann aber auch an individuelle Kundenwünsche angepasst werden. Durch die vorgeschaltete Hobelanlage ist die Produktion von gehobelten Latten für den sichtbaren Verbau möglich. Die meist als Unterkonstruktion eingesetzten Latten können transportfreundlich in verschieden große Pakete gebündelt werden (max. Bündelabmessung 160 × 160 mm).

**Latten**
technisch getrocknet (16 % ± 2 %), sägerau, Güteklasse I-III, 10 % IV, gebündelt

| Stärke (mm) | Breite (mm) | Länge (mm) |
|---|---|---|
| 24 – 40 | 48 – 80 | 3.000 – 5.000 |

**Latten**
technisch getrocknet (15 % ± 2 %), gehobelt, Güteklasse I-III, 10 % IV

| Stärke (mm) | Breite (mm) | Länge (mm) |
|---|---|---|
| 40 | 60 | 5.000 |

## Konstruktionsvollholz

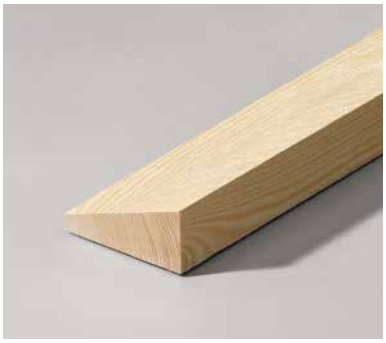
Das EGGER Konstruktionsvollholz aus Fichte wird technisch auf eine Holzfeuchte von 15 % ± 2 % getrocknet. Nach dem Hobelprozess wird das Konstruktionsvollholz maschinell sowie visuell festigkeitssortiert und entsprechend mit dem CE-Kennzeichen versehen. Das EGGER Konstruktionsvollholz entspricht den Anforderungen der EN 1912 bzw. DIN 4074-1 und wird in Nicht-Sichtqualität geliefert. Es ist ideal für den Einsatz im Holzrahmenbau geeignet.

**Konstruktionsvollholz**
technisch getrocknet (15% ± 2%), gehobelt, NSI, C24 M nach EN 14081-1

| Stärke (mm) | Breite (mm) | Länge (mm) |
|---|---|---|
| 60 – 120 | 60 – 200 | 5.000 |

## Keilbohle / Traufbohle

Die technisch getrocknete Keilbohle / Traufbohle aus Fichtenholz wird als erste Ziegellattung genutzt. Die Keilbohle hat eine sägeraue Oberfläche und ergänzt perfekt die Dachlatten.



**Keilbohle / Traufbohle**
technisch getrocknet (15 % ± 2 %), sägerau, diagonal aufgetrennt

| Stärke (mm) | Breite (mm) | Länge (mm) |
|---|---|---|
| 20 / 50 | 140 | 4.000 |

## Das Schnittholz Schnelllieferprogramm – Zügig zum Händler

Mit dem Schnelllieferprogramm können kurzfristige Lieferungen zum Händler garantiert werden. Die Verfügbarkeit der Produkte wird durch sägewerkseigene Lagerkapazitäten von 55.000 m² gesichert.

Die Produkte des Schnelllieferprogramms sind mit dem LKW markiert.

→ Hier finden Sie das **aktuelle Schnelllieferprogramm** mit allen verfügbaren Abmessungen.

**www.egger.com/schnelllieferprogramm**

# Wir sind stolz auf unser Holz.

# Kanthölzer / Bretter / Dachschalung

Neben den Produkten des Schnelllieferprogramms werden weitere Schnittholzprodukte auf Kundenwunsch produziert und sind frisch oder technisch getrocknet erhältlich. Kanthölzer, Bretter und Dachschalung sind in regelmäßigen Abständen verfügbar und werden als Palettenmaterial, für Verpackungen oder zum Schalungsbau eingesetzt.

**Kanthölzer**
technisch getrocknet (‹ 20 %), sägerau, ISPM 15, für den Baubereich geeignet, Maße trockenhaltend

| Stärke (mm) | Breite (mm) | Länge (mm) | Einsatzbereich |
|---|---|---|---|
| 56 – 95 | 75 – 115 | 2.500 – 5.100 | Verpackung |

**Bretter**
technisch getrocknet (‹ 20 %), sägerau, ISPM 15, für den Baubereich geeignet, Maße trockenhaltend

| Stärke (mm) | Breite (mm) | Länge (mm) | Einsatzbereich |
|---|---|---|---|
| 17 – 24 | 75 – 200 | 2.500 – 5.100 | Bauwesen<br>Verpackung |

**Dachschalung***
technisch getrocknet (‹ 20 %), sägerau, Maße trockenhaltend

| Stärke (mm) | Breite (mm) | Länge (mm) | Einsatzbereich |
|---|---|---|---|
| 24 | 160 + 200 | 4.000 – 5.000 | Bauwesen |

Sonderlängen sind nach Absprache möglich.

* auf Anfrage maschinell sortiert nach Festigkeitsklassen (C24)

# 4

# 4 Handhabung

## Bretter, die für uns die Welt bedeuten.

Und deswegen wird auf die Lagerung und Verpackung ein besonderes Augenmerk gelegt – egal ob gelattet oder ungelattet, getrocknet oder gehobelt. Bevor das Schnittholz verpackt wird, kommt die schnellste Lattenbündelungsanlage Europas zum Einsatz. So ist das Sägewerk auch für große Auftragsmengen gerüstet.

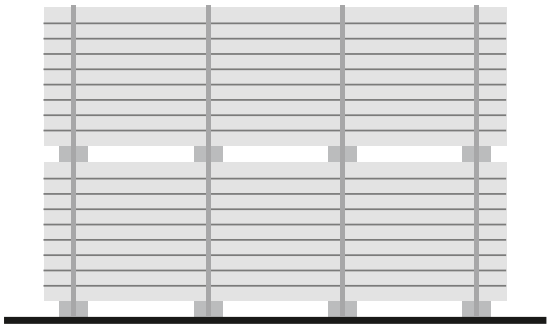
# Lagerung und Verpackung

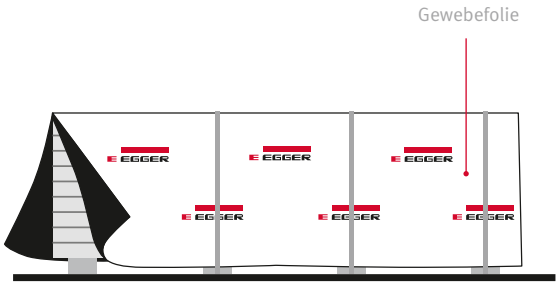
Die korrekte Lagerung und Verpackung ist Voraussetzung für eine problemlose Verarbeitung. Frisches Schnittholz wird mit Kunststoffbändern umreift und je nach Kundenanforderungen gelattet oder ungelattet versendet. Bei Bedarf wird die Ware auch mit Unterbindern verpackt. Getrocknete oder gehobelte Sortimente werden zum Schutz vor Witterungseinflüssen in Gewebefolie verpackt. Die Folierung kann je nach Wunsch mit EGGER Logo oder in weiß bestellt werden.

Mit der **neuen Bündelungsanlage** ist das Sägewerk für große Auftragsmengen bestens gerüstet. Die schnellste Lattenbündelungsanlage Europas schafft eine Maximalleistung von 24 Bündeln pro Minute. Längen von 3 bis 5 Metern und verschiedenste Bundabmessungen sind möglich, wobei das maximale Bundmaß 160 × 160 mm beträgt.

Folgende Grundsätze sollten generell beachtet werden:

- Eine liegende Lagerung erfolgt auf einheitlich hohen Kanthölzern.
- Wenn mehrere Pakete übereinander gestapelt werden, müssen die Kanthölzer in der Höhe in einer Flucht verlegt werden.
- Bei dem Transport mit dem Gabelstapler müssen die Kanthölzer hoch genug sein, um Beschädigungen zu vermeiden.
- Die Verpackungsbänder sollten im Lager des Verarbeiters zur Vermeidung von Druckspannungen im Paket umgehend gelöst werden.
- Das Schnittholz sollte vor direkter Bewitterung ausreichend geschützt sein.






# Entsorgung

Schnittholz kann im Auslieferungszustand sowohl einer stofflichen als auch einer energetischen Verwertung zugeführt werden. Auf der Baustelle anfallende Reste sowie solche aus Abbruchmaßnahmen sollen in erster Linie einer stofflichen Verwertung zugeführt werden. Ist dies nicht möglich, müssen diese einer energetischen Verwertung anstatt einer Deponierung zugeführt werden (Abfallschlüssel nach Europäischem Abfallkatalog: 170201/030105).

Schnittholz, das nicht mit Holzschutzmitteln behandelt ist, sondern allenfalls lackiert, beschichtet oder verleimt ist, kann gemäß 1. BImSchV (Bundes-Immissionsschutzverordnung) der Abfallkategorie A I zugeordnet werden. Holzverarbeitende Betriebe können Altholz der Kategorien A I in immissionsschutzrechtlich nicht genehmigungsbedürftigen Kleinfeuerungsanlagen thermisch verwerten.

# Wir legen die Latte hoch. Auch bei Lagerung und Verpackung.

# 5

# 5 Service und Qualität

## Wir haben einen geschärften Blick für Schnittholz.

Und dank diesem geschärften Blick machen wir nur das Beste aus dem Rohstoff Holz. In allen Anwendungsbereichen erfüllt unser Schnittholz national wie international gültige Anforderungen. Nachhaltige Waldwirtschaft hat bei uns höchste Priorität. Alle Informationen dazu auf den nächsten Seiten. Sollte das nicht genügen, stehen wir Ihnen jederzeit mit Rat und Tat zur Seite.

# Service

**Sie erwartet**

- gezielte Betreuung und fachgerechte Beratung für Materialauswahl und Verarbeitung
- technischer Außendienst
- technisches Informationsportal im Internet **www.egger.com/bauprodukte**
- E-Mail Support unter **bauprodukte@egger.com**
- umfangreiche Planungs- und Produktunterlagen
- Präsenz auf Messen
- Verbandsarbeit
- technische Schulungen
- Werksbesichtigungen
- EGGER Profiprogramm **www.egger.com/profiprogramm**

Mehr Service, mehr Wissen – unsere **Technische Hotline** beantwortet Fragen zu den Themen Schnittholz, Bauphysik und Statik im Holzrahmenbau mit professionellem Fachwissen.
Im Fokus der Beratung stehen wirtschaftliche und praxisgerechte Konstruktionen sowie die fachgerechte Anwendung unserer Bauprodukte Schnittholz, OSB und DHF.

Technische Hotline:
T +49 3841 301-21260
F +49 3841 301-61260
bauprodukte@egger.com

# Wir haben viel Holz vor der Hütte. Davon geben wir gerne etwas ab.

# Qualität

Das EGGER Sägewerk in Brilon richtet seine Produktgruppen konsequent an den Bedürfnissen seiner Kunden und den länder- und marktspezifischen Anforderungen aus. EGGER Schnittholz wird weltweit vertrieben und in verschiedensten Anwendungen eingesetzt. In allen Einsatzbereichen erfüllen unsere Schnitthölzer national sowie international gültige Vorschriften. Zur Sicherstellung der länderspezifischen Anforderungen arbeiten wir weltweit eng mit akkreditierten Prüfinstituten der jeweiligen Märkte zusammen. Die kontinuierliche, werksinterne Eigenüberwachung gewährleistet eine gleichbleibend hohe Qualität der Produkte.

Das EGGER Sägewerk in Brilon verarbeitet Nadelholz, vorrangig Fichte, aus nachhaltig bewirtschafteten Forsten in Nordrhein-Westfalen, Hessen und Niedersachsen. Der verantwortungsvolle Umgang mit dem Rohstoff Holz und ein starkes Umweltbewusstsein sind für EGGER selbstverständlich.

Als vollintegrierter Standort können alle angebotenen Sortimente unserer Lieferanten aus der Forstwirtschaft abgenommen werden. Verwertet werden können auch die bei der Waldpflege anfallenden Rest- und Durchforstungshölzer. Vorbildliche und **nachhaltige Waldwirtschaft** hat bei EGGER höchste Priorität. Mit den Produktkettenzertifizierungen PEFC (CoC) und FSC® (CoC, CW) lassen wir diesen Anspruch durch unabhängige Dritte bestätigen.

**Umweltproduktdeklarationen**

Die Nachhaltigkeit und Umweltverträglichkeit unserer Schnittholzprodukte haben wir durch unabhängige Institute prüfen und verifizieren lassen. Alle relevanten Informationen sind in den Umweltproduktdeklarationen (EPD – environmental product declaration, gemäß ISO 14025) offen gelegt.

**Was wir zum Thema Umwelt zu sagen haben?**

In unserer Umwelt- und Nachhaltigkeitsbroschüre geben wir Antworten und Einblicke.

# Verantwortung

Holzwerkstoffe leisten einen wesentlichen Beitrag zur Reduktion von Treibhausgasemissionen in der Erdatmosphäre. Um intakte Lebensräume zu erhalten und das Klima zu schützen, kommt der natürliche $CO_2$-Speicher Holz in EGGER Produkten besonders zur Geltung und sorgt für eine positive Ökobilanz.

Durch die Verarbeitung von Holz in unseren Produkten wurden im Geschäftsjahr 2014/2015 Klimagase von 5,2 Millionen Tonnen $CO_2$-Äquivalenten stofflich gebunden* (Vorjahr 5,1 Millionen Tonnen). Das entspricht einem $CO_2$-Ausstoß von knapp 910.000 Haushalten** (Vorjahr ca. 900.000 Haushalte).

**5,2 Millionen Tonnen $CO_2$-Äquivalenten** wurden im Geschäftsjahr 2014 / 2015 in unseren Produkten gebunden.

1 m³ Fichtenholz bindet → 825 kg $CO_2$

1 m³ OSB Platten bindet → 864 kg $CO_2$

1 m³ Rohspan Platten bindet → 745 kg $CO_2$

1 m³ MDF Platten bindet → 505 kg $CO_2$

* ermittelt aus dem Treibhauspotential ausgewählter EGGER EPDs (GWP 100, cradle-to-gate) auf Basis der Verkaufszahlen 2014/2015.

** ein durchschnittlicher europäischer Haushalt mit vier Personen erzeugt ca. 5,7 Tonnen $CO_2$ pro Jahr (EUROSTAT 22/2011).

# Notizen

# Notizen

www.egger.com/schnittholz

Technische Hotline

T +49 3841 301-21260 · F +49 3841 301-61260 · bauprodukte@egger.com

Sie möchten mehr erfahren?
Einfach hier scannen und alle
weiteren Informationen erhalten.

**EGGER Sägewerk Brilon GmbH**
Im Kissen 19
59929 Brilon
Deutschland

**EGGER Building Products GmbH**
Weiberndorf 20
6380 St. Johann in Tirol
Österreich

DE_1172910_08/17
Technische Änderungen vorbehalten. Keine Gewährleistung für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer.