

Modellbetrieb im Tischlerhandwerk

Schreinerei Rolf Hendgen

Gulisastr. 130
56072 Koblenz
02 61/ 40 96 10
info@schreinerei-hendgen.de
www.schreinerei-hendgen.de



Geschäftsfeld

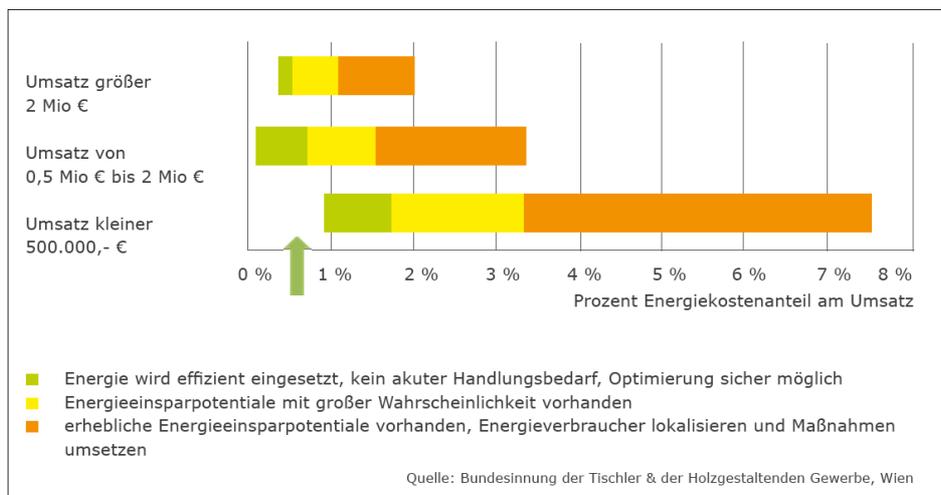
- Tische und Bänke
- Schränke und Regale
- Haustüren
- Gewerbeeinrichtungen
- Treppen



Vorderansicht des Firmengebäudes
© Handwerkskammer Koblenz

Die Schreinerei Hendgen ist energetisch sehr gut aufgestellt.

Der Energiekostenanteil am Umsatz lag im Jahr 2014 in der niedrigsten Umsatzklasse bei 0,63 %. Die Tischlerei Hendgen hat ihren Betriebssitz 2013 neu errichtet und dabei sehr auf Energieeffizienz bei der Gebäudehülle, Heizung und Holzspäneabsaugung geachtet. Zur Beheizung des Gebäudes verwendet die Schreinerei das Restholz aus der eigenen Holzverarbeitung. Seit 2015 produziert das Unternehmen Solarstrom auf der Dachfläche und nutzt ihn zu 35 % als Eigenbedarf.



Die Partner der Mittelstandsinitiative Energiewende und Klimaschutz

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages



Good Practice zur Energieeffizienz

Deckenstrahlheizung

Mit Briketts, die aus dem Abfallholz des Betriebes hergestellt werden, wird die Heizungswärme erzeugt. Deckenstrahlplatten erwärmen die Werkstatträume von oben. Diese Heizkörper geben die Wärmeenergie in Form von Infrarotstrahlung ab. Dadurch werden lediglich die Oberflächen erwärmt und nicht die Luft. Trotz geringerer Lufttemperatur und niedrigerem Energieverbrauch ist der Wohlfühleffekt genauso hoch bzw. höher, als bei einer Warmluftheizung. Das Aufwärmen der Luft ist in großen Hallen wenig effektiv, da die Luft über Undichtigkeiten, häufiges Öffnen der Tore und insbesondere die Späne- und Lösemittelabsaugung schnell entweicht. Das Einsparpotenzial gegenüber der Luftheizung liegt bei bis zu 30 %.



Deckenstrahlheizung in der Werkstatt
© Handwerkskammer Koblenz



Späneabsauganlage
© Handwerkskammer Koblenz

Späneabsaugung

Die zentrale Holzspäneabsaugung wurde 2012 neu installiert. Der Ventilator ist dem Spänefilter nachgeschaltet, so dass die Anlage im Unterdruck und somit verschleißärmer und energieeffizienter arbeitet. Durch den Einbau einer Frequenzregelung kann die abgesaugte Luftmenge den starken Schwankungen bei wechselnder Auslastung der Holzbearbeitungsmaschinen angepasst werden. Die Rohrleitungen sind anwendungsbezogen dimensioniert und kurz und geradlinig gehalten, um so möglichst geringe Druckverluste zu haben. Die Frequenzsteuerung und das optimierte Rohrleitungsnetz sparen eine beachtliche Energiemenge ein.

Geplante Maßnahmen

- Umrüstung der pneumatischen Schieber auf elektrisch betriebene Schieber
- Dämmung der warmwasserführenden Leitungen
- Umrüstung der Beleuchtung auf LED-Technik

Zentrum für Umwelt und Arbeitssicherheit der Handwerkskammer Koblenz

August-Horch-Str. 6-8, 56070 Koblenz
Telefon 0261/398-651, Fax 0261/398-992
zua@hwk-koblenz.de, www.hwk-koblenz.de

Weitere Informationen finden Sie auf
www.energieeffizienz-handwerk.de

