

# **ASTREIN: UNSER HOLZ UND IHRE KREATIVITÄT.**

# ERST- KLASSIGES HOLZ,

N > 48° - 24.225960

E > 5° - 5.430180

NORDRACH

**GEWACHSEN  
VOR ORT.**

# ERST- KLASSIGE PRODUKTE,



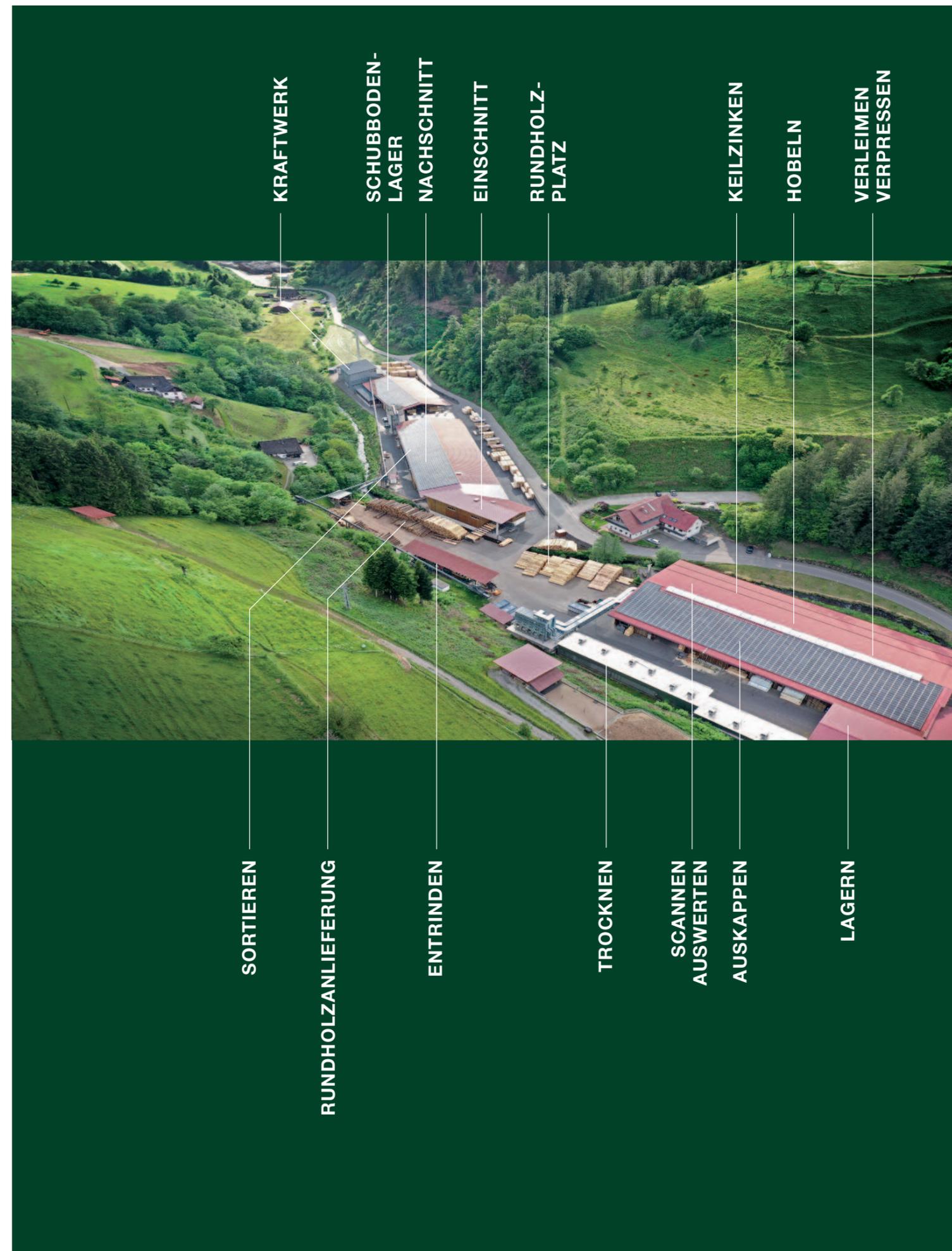
# GEFERTIGT VOR ORT.

# ZUKUNFT WIRD AUS HOLZ GEMACHT.



„ Holz ist nicht nur ein natürlicher Rohstoff, sondern auch unvergleichlich und unglaublich vielfältig. Es wächst seit Jahrhunderten direkt vor unserer Tür im wunderschönen Schwarzwald. Seit über 130 Jahren kümmern wir uns darum, aus Weißtanne und Fichte Qualitätsholz für unterschiedlichste Anwendungen herzustellen. Modernste Technik, ein erfahrenes Team und ein Rohstoff, der besser nicht sein kann – darauf basiert nicht nur unser Erfolg, sondern auch die Zufriedenheit unserer Kunden. Wir liefern Produkte wie Massivholzplatten, Dreischichtplatten, Fassadenleisten, Massivholzdielen und vieles mehr an Kunden in Deutschland, Europa und bis nach Japan. Aus regionalen Starkholzstämmen produzieren wir edle und astfreie Ware. Wir verfügen über modernste Produktionsanlagen und können dadurch flexibel auf Kundenwünsche eingehen. Wir freuen uns, Ihr Projekt mit unserem Know-how zu unterstützen.

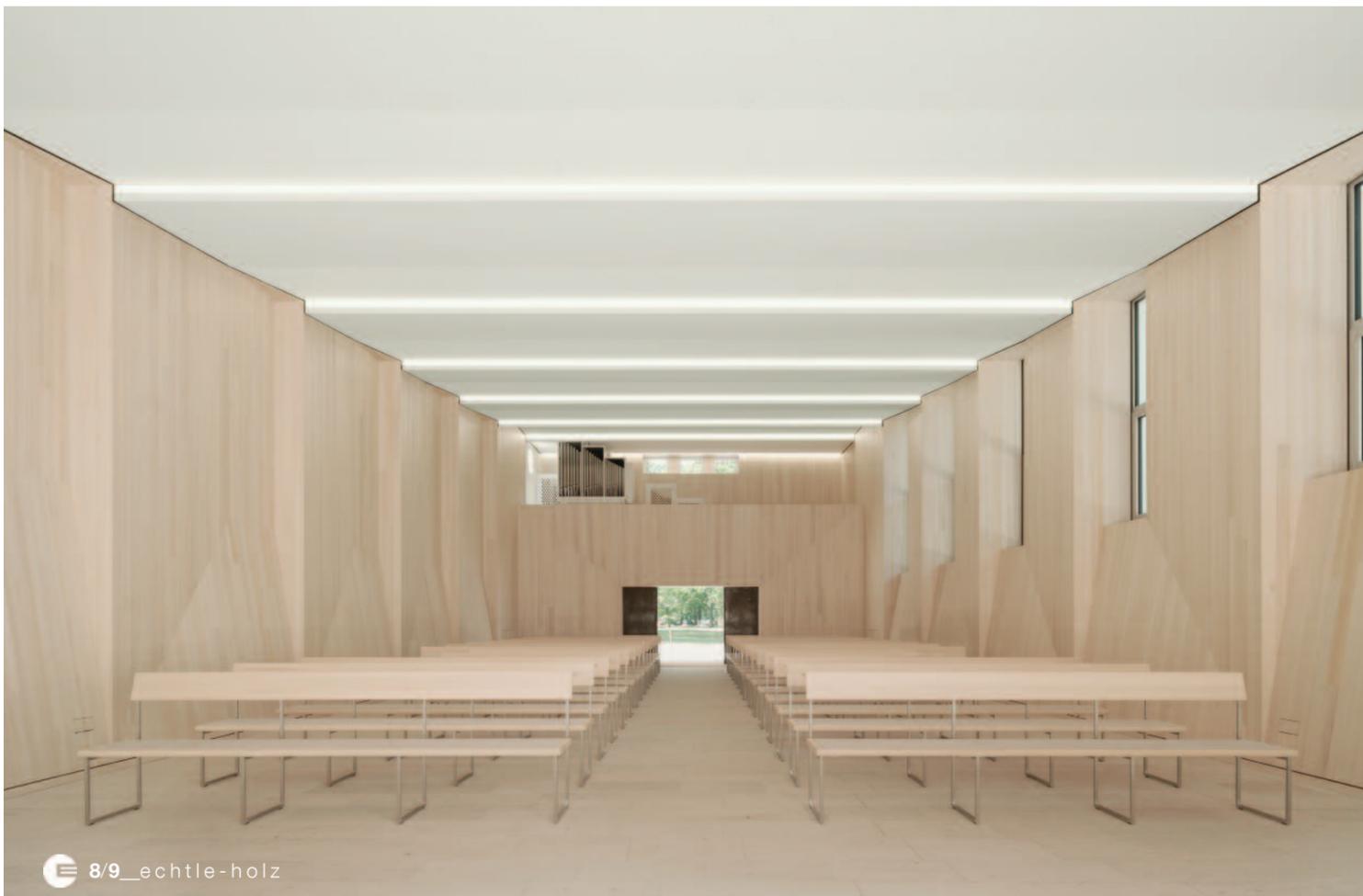
Ihr Manuel Echte, Geschäftsführer.





# KANN MEHR: DIE WEISSTANNE AUS DEM SCHWARZWALD.

Nirgendwo in Deutschland gibt es mehr Weißtannen als im Schwarzwald. Seit Jahrhunderten hier zuhause ist es den Menschen gelungen, ein Gleichgewicht zwischen Nutzung und Aufforstung der Weißtannenbestände zu finden. So liefert die Weißtanne wertvolles Holz, dessen Nutzung auch Dank der kurzen Wege ökologisch und ökonomisch sinnvoll ist. Im Vergleich zur Fichte punktet die Weißtanne aber mit Vorteilen, die ihr Holz besonders geeignet macht.



## **Kein Harz, kein Problem.**

Weil die Weißtanne absolut harzfrei ist, finden sich im Holz weder Harzgänge noch Harzgallen. Das erleichtert die Oberflächenbehandlung und sorgt für höchste Qualität bei Holz für Innen- und Außenbereiche.

## **Als Konstruktionsholz überragend.**

Weißtannenholz ist aufgrund der hohen Festigkeit sehr belastbar, was es perfekt für Konstruktionen aller Art macht und eine lange Lebensdauer garantiert.

## **Edles Holz, zeitloser Auftritt.**

Hell und mattweiß ist das Holz der Weißtanne besonders edel und sorgt gerade zuhause für bestes Wohnklima. Zudem lässt es sich harmonisch mit Glas, Stahl, Beton und Stein kombinieren und zeigt sich widerstandsfähig bei Sonneneinstrahlung – im Vergleich zur Fichte dunkelt sie deutlich weniger nach.

## **Tränkfähig & wetterbeständig.**

Sie wollen das Holz veredeln und nutzen dafür Öle oder Wachse? Kein Problem, denn Weißtannenholz überzeugt mit hoher Tränkfähigkeit. Durch die Behandlung des Holzes wird dieses wetterbeständig und daher oft für Außenfassaden, Balkone und Pergolen eingesetzt.

Beim Innenausbau der Aussegnungshalle eines Waldfriedhofs in Heidenheim schafft die Verkleidung mit Weißtanne eine ruhige und wertige Atmosphäre.



Rundholzübernahme: Wir beziehen unser Rundholz zu 100% aus Baden-Württemberg.



Der entrindete Stamm wird vom Bagger entnommen und auf dem Rundholzplatz zwischengelagert.

# DIE WEGE: *KURZ.* DER NUTZEN: *HOCH.*

## Nadelholz gibt es viel im Schwarzwald.

Das hat nicht nur Tradition, sondern auch damit zu tun, dass wir hier großen Wert auf nachhaltige Holzbewirtschaftung legen. Weißtanne und Fichte gehören zu den meist verfügbaren Bäumen, darum haben wir uns auf deren Verarbeitung spezialisiert. In enger Kooperation mit der Forstwirtschaft rund um Nordrach und darüber hinaus sorgen wir dafür, dass lokales Holz sinnvoll und ressourcenschonend weiterverarbeitet wird. Durch die regionale Verbundenheit und die bekannten, oft über Jahre entstandenen Rohstoff-bezugsquellen stellen wir eine naturnahe und nachhaltige Waldbewirtschaftung sicher. *Ein weiterer Vorteil:* unser Holz zeichnet sich durch seine enge Jahresringstruktur aus. Das sorgt auch in der Weiterverarbeitung für erstklassige Ergebnisse.



Wir sind mit dem PEFC-Siegel für Holzprodukte aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern zertifiziert.

# VON DER ANLIEFERUNG BIS ZUR AUSLIEFERUNG.

Wie in elf Schritten aus schönen Stämmen noch schönere Produkte werden.

## RUNDHOLZANLIEFERUNG

Zu allererst wird jeder einzelne Stamm, bevor er übernommen und gekauft wird, durch unseren Rundholzeinkäufer nach verschiedenen Qualitäten bewertet. Nach der Bewertung wird das Holz durch Rundholz-Speditionen in das Sägewerk auf den Rundholzplatz oder alternativ in das Nasslager angeliefert.



01

## ENTRINDUNG

Ist das Rundholz im Sägewerk angekommen, wird dieses durch unseren Baggerfahrer auf die Entrindungsmaschine gelegt.



Dort wird das Rundholz komplett entrindet. Anschließend werden die entrindeten Stämme auf einem separaten Rundholzplatz sortiert und gelagert oder nach Bedarf direkt auf die Blockbandsäge-Aufnahme gelegt.

02

## EINSCHNITT

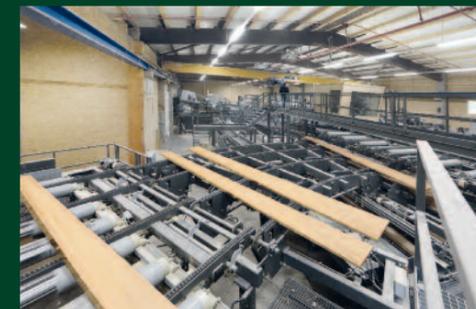
Nach dem Entrinden gelangt das Rundholz zur Blockbandsäge. Dort wird der Stamm zunächst mit einer 3D-Messung erfasst. Anschließend wird der Stamm, abgestimmt auf Beschaffenheit/Qualität und Kundenwünschen so eingeschnitten („filetiert“), dass die bestmögliche Wertschöpfung erreicht wird.



03

## NACHSCHNITT

Das eingeschnittene Holz gelangt über einen Kettenförderer zur Nachschnittanlage. Dort wird es nochmals von einem der Mitarbeiter kontrolliert und bewertet, ehe es anschließend besäumt und in die verschiedenen Rohmaße geschnitten wird.



04

## SORTIERUNG

Nachdem das Holz in die verschiedenen Rohmaße geschnitten wurde, wird dieses mit Hilfe von Infrarotsensoren nochmals vermessen und gelangt so zur entsprechenden Sortieradresse/Sortierbox.



Insgesamt verfügen wir über 46 dieser Sortierboxen. Ist eine dieser Boxen voll, wird sie automatisch entleert. Die Schnittware wird hier nochmals visuell von einem Mitarbeiter kontrolliert, ehe die Stapelung erfolgt.

05

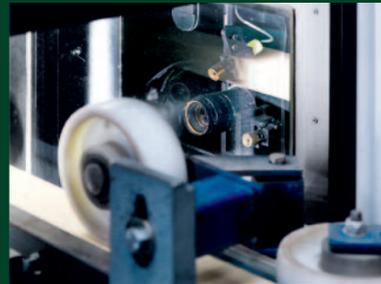
## TROCKNUNG

Hier erfolgt der erste Schritt der Holzveredelung. Das Schnittholz wird in den Trockenkammern, welche durch das betriebseigene Kraftwerk mit Wärme versorgt werden, bei Temperaturen von ca. 65°C auf eine Restfeuchte von ca. 10% (+/- 2%) schonend heruntorgetrocknet. Zum einen ist das Holz dadurch frei von Schädlingen, zum anderen wird für unsere Kunden eine höhere Formstabilität erreicht.



# 06

## SCANNEN / AUSWERTEN



Nach der Trocknung wird der Schnittholz-Rohling zunächst vorgehobelt. Danach läuft das Holz durch unseren Holz-Scanner von WoodEye. Dieser erkennt die Holzmerkmale (z.B. Äste, Risse, Farbveränderungen, Strukturen) auf allen vier Seiten und wertet die optimale Qualitätsausbeute aus.

# 07

## AUSKAPPEN

Beim Scannen des Schnittholzes werden die Kappschnitte an die nachfolgende Kappanlage übermittelt. Somit werden jegliche Abweichungen wie Äste, Risse o.ä. ausgekappt.

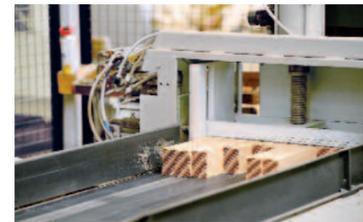


# 08

Durch das Scannen und Auskappen entstehen auch 20 – 80 cm große Kappstücke, welche für die Keilzinkung verwendet werden. Diese Kappstücke werden zunächst von Mitarbeitern nochmals beurteilt und nach Qualitäten gestapelt. Anschließend werden die Kappstücke von Robotern auf Paletten bzw. auf die Keilzinkanlage aufgelegt.



## KEILZINKEN



Hier werden an den beiden kurzen Seiten der Kappstücke kleine Keile eingefräst, welche im nächsten Schritt ineinander verleimt und gepresst werden. Somit entstehen neue bis zu sechs Meter lange keilverzinkte Rohlinge, aus welchen weitere Produkte hergestellt werden können. Zusätzlich haben wir durch das Keilzinken eine deutlich höhere Wertschöpfung.

# 09

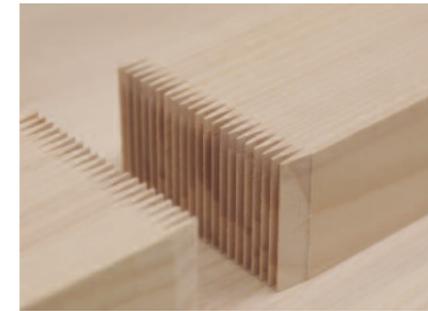
## HOBELN



# 10

## VERLEIMEN + PRESSEN

Verleimt wird, je nach Produkt, mit D4-Weißleim oder Polyurethan-Leim. Unter anderem verleimen und pressen wir unsere Keilzinkware, sowie unsere Massivholzplatten mit dem D4-Weißleim. Unsere Dreischichtplatten werden mit dem Polyurethan-Leim verleimt und gepresst.



# 11



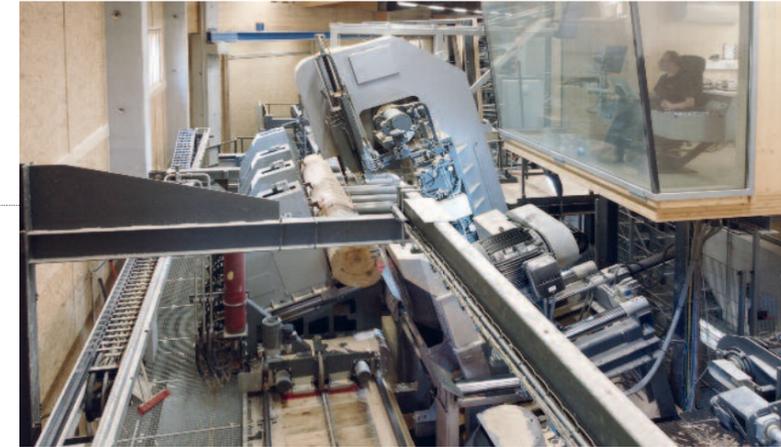
**DIE TECHNIK:  
INNOVATIV.  
DIE PRODUKTE:  
PERFEKT.**

Unsere Produktion,  
ein unschlagbares Duo:  
Modernste Maschinen  
kombiniert mit  
unserem Know-how.

PRODUKTION

## Neues Bandsägewerk

Seit November 2022 ist unser neues Bandsägewerk, mit neuester und innovativster Technik in Betrieb, was es uns ermöglicht, noch effizienter zu arbeiten.



## Nachschnitt- und Sortieranlage

Im Anschluss an die neue Bandsäge befindet sich die Nachschnitt- und Sortieranlage, an der die Einschnittware zu dem gewünschten Schnittholz gesägt und sortiert wird.



## Weiterverarbeitung

In der Weiterverarbeitung durchläuft das getrocknete Holz mehrere "Stationen", ehe es zu einem unserer hochwertigen Produkte gefertigt wird.



## Weiterverarbeitung

Auch in der Weiterverarbeitung sind wir maschinell auf dem modernsten Stand. Neben hochwertigen Hobelmaschinen und Plattenpressen, besitzen wir auch mehrere hochmoderne, vollautomatische Roboter.



# EDLE OPTIK: *DIE ECHTLE MASSIVHOLZ- PLATTEN.*



# EINSCHICHT- PLATTEN AUS HEIMISCHER TANNE.



## Oberfläche

Echtle-Massivholzplatten werden aus reiner Weißtanne gefertigt. Hier unterscheidet sich jedoch, ob die Platte aus durchgehenden oder aus keilgezinkten Lamellen verleimt und gepresst wird. Allgemein gilt, dass die Lamellenbreite 73 mm beträgt.

Durch die Verarbeitung von 100% Rift-/ Halbriftware erhalten die Platten eine schlichte, edle und geradlinige Optik.

## Verarbeitung

Des Weiteren erfolgt die Verleimung der Massivholzplatten mit gesundheitlich unbedenklichem D4-Weißbleim, das heißt es entstehen keinerlei Ausdünstungen. Somit kann die Massivholzplatte problemlos im Innenausbau, Objektbereich oder auch im Möbelbau verwendet werden.

## Maße

Standardmäßig wird die Platte in den Maßen 2970 x 1290 x 20 mm gefertigt. (Andere Dimensionen auf Anfrage).

## EINSCHICHTPLATTEN

### EX

#### EXZELLENT

Durchgehende Lamellen, ast- und fehlerfrei, 100% Rift-/Halbriftware, leichte bis mittlere tannentypische Farbtoleranzen, geradfaserig, max. leichter Wimmerwuchs, ohne grobe Jahrringe, Rückseite mit leichten Fehlern (Massivholzplatte).

### EL

#### ELEGANT

Keilgezinkte Lamellen, ast- und fehlerfrei, 100% Rift-/Halbriftware, leichte bis mittlere tannentypische Farbtoleranzen, geradfaserig, feinjähig, Rückseite mit leichten Fehlern (Massivholzplatte).

### DY

#### DYNAMISCH

Durchgehende oder keilgezinkte Lamellen, ast- und fehlerfrei, 100% Rift-/Halbriftware, mit tannentypischen Farbtoleranzen, teilweise größere Jahrringe, leichter bis mittlerer Wimmerwuchs zulässig.

### IN

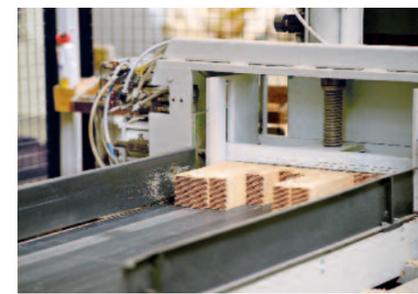
#### INDUSTRIE

Keilgezinkte Lamellen, im Prinzip astfrei, mit optischen Fehlern, kein Anspruch an tannentypische Farbe, Faserverlauf, Jahrringbreite, geschlossene Oberfläche, Standard-Rücklage der Dreischichtplatte.

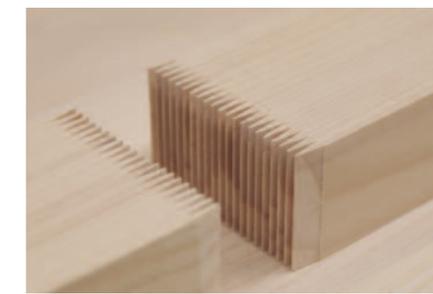
# DREISCHICHT- PLATTEN.

Die Oberflächen der Echtle-Dreischichtplatten sind identisch mit denen der Massivholzplatten. Die Deck- und Rücklagen (jeweils mit einer Stärke von 5,5 mm) werden aus der gleichen Rohware produziert. Die nicht sichtbaren Mittellagen sind in Industriequalität aus Tanne/Fichte gefertigt.

Im Gegensatz zur Massivholzplatte, werden die drei Schichten der Dreischichtplatte untereinander mit PU-Leim verleimt. Dieser PU-Leim härtet unter Einwirkung von Feuchtigkeit aus. Ebenso wie der Weißleim, setzt der PU-Leim keine gesundheitsbedenklichen Dämpfe frei. Daher kann die Echtle-Dreischichtplatte bedenkenlos im Wohn- und Objektbereich eingesetzt werden.



Herstellung von Keilzinkelementen.



Bei der Keilzinkung entstehen aus den sortierten Kappstücken neue Keilzink-Rohlinge.



Das Ergebnis: eine perfekte Oberfläche ohne gesundheitsbedenkliche Dämpfe dank PU-Verleimung.

## VIER QUALITÄTEN.

### Oberfläche

Die Qualitäten der Oberflächen (Decklagen) sind identisch mit denen der Massivholzplatten:

- EXZELLENT
- ELEGANT
- DYNAMISCH
- INDUSTRIE

Standardmäßig ist die Rücklage der Dreischichtplatte in der Qualität „Industrie“. Andere Dimensionen und Qualitätskombinationen sind jedoch auf Anfrage möglich.

### Formate

Standardformat der Platte: 2970 x 1290 mm  
Standardstärke der Platte: 20 mm  
Mögliche Stärken: 17 – 50 mm

Zusätzlich bieten wir die Dreischichtplatte auch mit umlaufender Nut an. Das Standardmaß mit umlaufender Nut beträgt 2970 x 635 x 20 mm.

Mithilfe von verschiedenen Schraubkrallen besteht bei diesen Dreischichtplatten die Möglichkeit der unsichtbaren Befestigung.



Für mehr Formstabilität: die Mittellagen der Dreischichtplatten werden quer zur Deck- und Rücklage eingelegt und verleimt.



# FÜR DEN WOHNBEREICH GEEIGNET: *UNSERE DREISCHICHT- PLATTEN.*

DREISCHICHTPLATTEN



## Mittellage

Die Mittellage (Tanne/Fichte) wird quer eingelegt und verleimt. Durch das Verkleben von Längs- und Querlagen wird das „Arbeiten“, also das Quellen oder Schwinden auf ein minimales Maß reduziert. Dadurch wird eine hohe Formstabilität gewährleistet.

## Klebstoff

Die drei Schichten werden untereinander mit PU-Leim verleimt. PU-Leim härtet unter Einwirkung von Feuchtigkeit aus und setzt dann keine gesundheitsbedenklichen Dämpfe mehr frei. Daher können die Dreischichtplatten bedenkenlos im Wohn- und Objektbereich verwendet werden.

## Rücklage

Die Rücklage ist in der Regel aus keilgezinkten Lamellen gefertigt (Qualität: Industrie). Auf Wunsch kann die Rücklage der Dreischichtplatte aber auch mit einer der Decklagen-Qualitäten gefertigt werden.

## Decklage

Zunächst werden die einzelnen Lamellen, durchgehend oder keilgezinkt, zu Einschicht-/Massivholzplatten verleimt und gepresst. Diese Platten können in verschiedenen Qualitäten produziert werden und dienen der Dreischichtplatte als Decklage. Die Decklage ist i.d.R. gleichzeitig die Sichtseite.

## Oberflächenbearbeitung

Die Dreischichtplatte wird nach dem Pressen im Bearbeitungszentrum auf das Fertigmaß formatiert. Anschließend wird ein Kalibrierschliff auf die entsprechende Stärke durchgeführt.

# DIE WETTER- FESTE ANTWORT AUF JEDE WITTERUNG.

FASSADENLEISTEN

**Ob es morgen stürmt, ist der Weißtanne egal.**

Durch die Harzfreiheit und der guten Wetterbeständigkeit der Weißtanne bietet sich diese bestens zur Herstellung von Fassadenleisten an. Ebenso kann, durch die sehr gute Tränkeigenschaft der Weißtanne, das Holz mit verschiedensten Veredelungsprodukten behandelt werden.



## Eigenschaften der Echtle-Fassadenleisten

Qualität	Rift / Halbriftware	Flader
Stärke	21 mm / 23 mm	23 mm
Breite	60 mm / 75 mm / 95 mm	bis 150 mm
Äste	astarm	astarm



## Mögliche Profile der Fassadenleiste



# BLEIBEN IMMER BESTENS IN FORM: UNSERE MASSIV- HOLZDIELEN.



**Für angenehmes Klima und lange Freude:  
die Echte Massivholzdielen.**

Durch die Trocknung auf eine Holzfeuchte von 10% (+/- 2%), sowie einer ordnungsgemäßen Lagerung und Verlegung, wird eine optimale Qualität ohne nachträglich auftretende Formveränderung garantiert.

Ein Massivholzboden passt sich dem Raumklima an, d.h. er reagiert auf Feuchtigkeitsschwankungen mit Quellen und Schwinden. Gleichzeitig reguliert er die Luftfeuchtigkeit des Raumes und schafft ein angenehmes Raumklima.

Vor dem Verlegen sollten die Massivholzdielen mehrere Tage im entsprechenden Raum ausgelegt werden, damit sich diese akklimatisieren können. Dadurch werden Spannungen aus dem Holz genommen und spätere Formveränderungen minimiert.

Wir bieten die Fußboden-Massivholzdielen in zwei verschiedenen Produktlinien an:

- LANGDIELEN
- KURZDIELEN

	Langdielen	Kurzdielen
<b>Äste</b>	astarm	astfrei
<b>Stärke</b>	24 mm	24 mm
<b>Länge</b>	5,0 m / 4,5 m / 4,0 m	80 –160 cm
<b>Deckbreite</b>	85 mm / 110 mm / 135 mm	85 mm / 110 mm / 135 mm
<b>Nut und Feder</b>	längsseits	umlaufend
<b>Verlegung</b>	raumbreit	endlos

# GANZ SCHÖN VIELSEITIG: TÄFER.

TÄFER

## Perfekt für Wand & Boden.

Täfer werden ebenfalls aus Rift-/Halbriftware produziert. Auch hier wird vor der Produktion das Holz auf eine Restfeuchte von 10% (+/- 2%) heruntergetrocknet. Die Längsseiten werden mit Nut- und Federprofilen versehen. Auf der Sichtseite besteht die Möglichkeit, diese zu hobeln und zu schleifen oder einen feinen Bandsägeschnitt anzubringen.

Das Deckmaß der Täfer beträgt 15 x 90 mm oder 20 x 85 mm, bei einer Länge von 5,0 m.

Verwendet werden Täfer hauptsächlich als Wandverkleidung, können aber auch als Fußboden eingesetzt werden.



Täfer als Wandverkleidung in einem Kindergarten.



Täfer mit Spannungsfugen auf der Unterseite.



# IN JAPAN AUF DER BESTSELLER- LISTE:

JAPANISCHE TOBA

## UNSERE WEISSTANNEN- BRETTCHEN.

# TOBA



## 塔婆

Aus Schwarzwälder Weisstanne, in Japan  
begehrt: Totenbrettchen (*japanisch: Toba*)

Totenbrettchen spielen im japanischen Buddhismus eine große Rolle. Diese werden von Mönchen mit den Wünschen für den Verstorbenen bemalt und beschriftet. Vergleichbar mit den Blumengestecken hierzulande, werden einmal pro Jahr die beschrifteten Brettchen auf die Gräber gestellt, um den Toten zu gedenken.

Die Rohlinge dieser Totenbrettchen werden bei uns im Sägewerk Echtle in Nordrach produziert. Qualitativ sind die Anforderungen dieser Produkte sehr hoch.

Die Ware muss

- astfrei
- fehlerfrei
- ohne Verfärbung
- geradfaserig
- feinjährlig

sein. Also aus dem Besten was die Weißtanne zu bieten hat. Produziert werden die Totenbrettchen in drei Qualitätsstufen: A, B und C sowie in vier verschiedenen Längen: 0,93 m / 1,23 m / 1,53 m und 1,83 m. Jährlich produzieren wir etwa 2.000.000 Stück der Totenbrettchen.

### Fischbretter

Auch die Fischbretter werden halbfertig nach Japan exportiert, ehe sie dort zum Endprodukt gefertigt werden. Wir liefern die Fischbretter-Dielen in der Regel in einer Länge von 2,50 m und in Stärken von 44 - 55 mm.

Das Fischmus wird auf dem Tannenholz verpackt, da dieses durch die Holzinhaltstoffe einige Tage länger haltbar bleibt.





# VIELLEICHT SCHON BALD *IN IHREM WOHNZIMMER?*

## **Wir machen mehr aus einem Stamm.**

Blockware wird aus höherwertigem Rundholz (Erdstämmen) erzeugt. Hier wird der Stamm ohne Vor- und Nachschnitt oder nachfolgende Besäumung geschnitten. Die Massenermittlung erfolgt anhand der mittleren Breiten der einzelnen Stammblätter. Blockware wird hauptsächlich für den Innenausbau oder als Schreinerware verwendet.

Wir bieten die Blockware in Stärken von 27-100 mm an. Die üblichen Längen sind hier 4,50 m und 5,00 m.

Die Blockware kann sowohl frisch, als auch getrocknet geliefert werden.

## **Für anspruchsvolle Möbelbauer – astreine Seiten.**

Die astreinen Seiten werden aus ast- und beulenfreien Erdstämmen produziert. Der Qualitätsanspruch hier ist, dass mindestens eine Seite astrein und rissfrei sein muss. Ebenso ist eine Krümmung von 2 cm je laufendem Meter zulässig.

Astreine Seiten werden hauptsächlich im Möbelbau verwendet, da hier die gewünschte Holzmaserung besonders zur Geltung kommt. Sind die astreinen Seiten zweiseitig astrein, werden diese auch zur Herstellung von Leisten verwendet.

Wir produzieren die Seiten in Stärken von 26 - 50 mm. Die üblichen Längen sind auch hier 4,50 m und 5,00 m.

Genau wie die Blockware, können auch die astreinen Seiten frisch oder getrocknet geliefert werden.

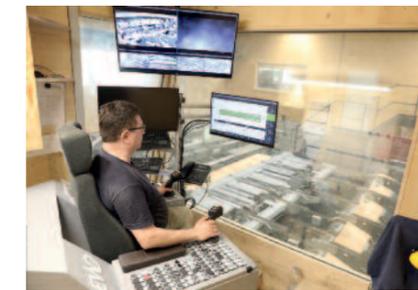




# EINE SÄGE. UNZÄHLIGE MÖGLICH- KEITEN.



Die von der Bandsäge geschnittenen Hölzer laufen per Querförderer Richtung Nachschnittanlage.



Blick aus der neuen Nachschnitt-Führerkabine, welche mit modernster Technik ausgestattet ist.



Nach kurzer visueller Kontrolle läuft das Schnittholz durch den "Opti-Trim" in die Sortierboxen.

**Effizienter.**  
**Vielseitiger.**  
**Produktiver.**

Seit Anfang November 2022 ist das neu erbaute Blockbandsägewerk des Typ EBB-2 der Firma EWD bei uns in Betrieb. Diese Blockbandsäge, technisch auf dem modernsten Stand, teilt Starkholz in eine Vielzahl von Produkten auf, abgestimmt auf die Wünsche der Kunden und die Beschaffenheit/Qualität des Stammes.

Die Stammgeometrie wird mit einer 3D-Messung erfasst. Diese Daten werden an den Blockbandsägewagen übergeben, welcher den Stamm dann automatisch eindreht und positioniert.

Durch die hohen technischen Möglichkeiten konnte die Leistung und Schnittgenauigkeit deutlich gesteigert werden. Im Vergleich zur vorherigen Blockbandsäge, können wir mit der neuen Blockbandsäge vorwärts und rückwärts sägen, d.h. wir sparen uns eine „Leerfahrt“. Durch dieses effizientere und produktivere Arbeiten konnte in den arbeitnehmerfreundlichen Ein-Schicht-Betrieb gewechselt werden.

Im neu erbauten Schärfräum, werden die Bandsägeblätter aufbereitet.



Die neue Blockbandsäge ermöglicht es, noch produktiver und effizienter zu arbeiten.



LAGER / VERSAND

**DIE KOMMEN  
BEI UNSEREN  
KUNDE GUT AN.  
WELTWEIT.**

**Pünktlich und sicher:  
Unsere Logistik.**

Damit Echtle Produkte termingerecht und unbeschädigt geliefert werden, arbeiten wir eng mit langjährigen Logistikpartnern zusammen.

Pro Woche verladen wir zahlreiche LKW's mit unserem Schnittholz. Holzlieferungen nach Japan werden in Containern verladen.



# MIT HOLZ- RESTEN *CO<sub>2</sub> SPAREN.*

HOLZ ALS GRÜNE ENERGIE

## Energie für 1.000 Einfamilienhäuser.

In einem Sägewerk fallen viele Sägenebenprodukte in Form von Rinde, Hackschnitzel, Hobel-späne und Sägemehl an. Die Rinde nutzen wir, um damit im betriebseigenen Kraftwerk Strom und Wärme zu erzeugen.

Für Technikfans hier ein paar Details: unsere Holzfeuerungsanlage mit einer Feuerungs-wärmeleistung von ca. 5,0 Megawatt mit nach-geschaltetem ORC-Prozess erzeugt ca. 0,9 MW



Eindrucksvoll: ca. 60.000 Schüttraummeter werden jährlich in unserer Holzfeuerungsanlage verbraucht.

elektrische Energie, die ins öffentliche Netz ein-gespeist wird, sowie 3,8 MW Wärmeenergie in Form von 80°C warmem Wasser.

Das bedeutet: Wir erzeugen Wärme für die Versorgung von rund 1.000 Einfamilienhäuser, so dass ca. 2.500.000 Liter Heizöl gespart werden können. Dadurch lassen sich ca. 9.000 Tonnen CO<sub>2</sub> einsparen.

Aber auch der erzeugte Strom sorgt für ein positives Ergebnis: die Strommenge von 7.000 MW entspricht dem Verbrauch von etwa 1.800 Einfamilienhäuser.

Wir selbst nutzen die produzierte Wärme auch für den Betrieb der eigenen Trockenkammern, in denen Schnittholz getrocknet wird.

In Nordrach profitieren dank des Nahwärme-netzes ca. 250 Haushalte, drei Rehakliniken und das Freibad von unserer Wärme.

Durch die regenerative Energieerzeugung aus Reststoffen der Holzverarbeitung produziert Echtle klimaneutral und leistet einen wertvollen Beitrag zur Energiewende und zum Schutz der Umwelt.



Das Echtle Kraftwerk erfüllt die Norm der ISO 50.001, einem nachhaltigen Energiemanagementsystem.



Energieerzeugung durch das werkseigene Kraftwerk.



Die Turbine erzeugt die elektrische Energie.



Die Holzfeuerungsanlage mit nachgeschaltetem Thermoölkessel.



**HOLZBAUWERK**  
SCHWARZWALD



Sägewerk Echte KG  
D-77787 Nordrach



Kübler GmbH / Holzwerk  
D-72221 Haiterbach



Karl Streit GmbH & Co. KG  
D-77756 Hausach

ENGAGEMENTS

# ENTDECKEN SIE MEHR: **UNSERE ENGAGEMENTS.**



**Gemeinschaftsprojekt  
Holzbauwerk Schwarzwald:  
neue Maßstäbe bei der  
CLT-Produktion.**

Zusammen mit dem Holzwerk Kübler und dem Sägewerk Streit bildet Echte die HolzBauWerk Schwarzwald GmbH. Addiert man unsere Erfahrung, ergeben sich 450 Jahre, die wir nutzen, um bei der Holzbearbeitung neue Maßstäbe zu setzen. Seit Herbst 2022 produzieren wir in Besenfeld-Seewald im Landkreis Freudenstadt in einer 13.000 m<sup>2</sup> großen Fertigungshalle hoch veredelte Bauteile aus Holz, Brettsperrholz, auch CLT ("cross laminated timber") genannt. Dieses moderne Holzbauprodukt aus Schnittholz ist mehrschichtig und vollkommen massiv. Seine kreuzweise Verklebung macht es extrem formstabil – perfekt für Wände, Decken und Dächer.

*Entdecken Sie, was das HolzBauWerk alles kann unter:*

**[www.holzbauwerk-schwarzwald.de](http://www.holzbauwerk-schwarzwald.de)**

Gerne können Sie das HolzBauWerk Schwarzwald auch direkt erreichen unter: Telefon 07447 – 89 690-0 oder per Mail: [info@hbw-schwarzwald.de](mailto:info@hbw-schwarzwald.de)

## **Vor Ort für die Weißtanne.**

Wir tun alles, damit Ihnen die Weißtanne auch in Zukunft für hochwertige Holzprodukte zur Verfügung steht. Darum engagieren wir uns im Verein zur Förderung und Erhaltung der Weißtanne als Hauptbaumart des Schwarzwaldes.

Mehr darüber finden Sie online unter [www.weisstanne.info](http://www.weisstanne.info)





# WIR SIND FÜR SIE DA.



**Manuel Echte**  
*Geschäftsführer*  
Tel. 07838 9559 – 10  
m.echte@echtle-holz.de



**Heiko Echte**  
*Verkauf*  
Tel. 07838 9559 – 12  
h.echte@echtle-holz.de



**Jürgen Schwarz**  
*Einkauf / Verkauf*  
Tel. 07838 9559 – 11  
j.schwarz@echtle-holz.de



**Harald Bröker**  
*Rundholzeinkauf*  
Tel. 07838 9559 – 14  
h.broeker@echtle-holz.de



**Judith Kimmig**  
*Finanz- und Rechnungswesen*  
Tel. 07838 9559 – 15  
j.kimmig@echtle-holz.de



**Tobias Rauer**  
*Marketing*  
Tel. 07838 9559 – 166  
t.rauer@echtle-holz.de



Folgen Sie uns auf unserer Instagram-Seite.  
Scannen Sie einfach den QR-Code mit Ihrem  
Smartphone ab. Wir freuen uns auf Sie!