Beschaffungsrichtline konkretisiert

Bund setzt Signal für nachhaltige Beschaffung

Mit dem Beschaffungserlass für Holz und Holzprodukte setzt der Bund bereits seit 2010 ein klares Zeichen für die Nutzung von Holz aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern.

Beim Neubau des Bundesministeriums für Bildung und Forschung (BMBF) in Berlin wurde auf Holz aus PEFC-zertifizierter Waldbewirtschaftung gesetzt. FOTO: BERNADETTE GRIMMENSTEIN

Stuttgart/Berlin (ABZ). – So fordert der Erlass, dass Holzprodukte, die durch die Bundesverwaltung beschafft werden, „nachweislich aus legaler und nachhaltiger Waldbewirtschaftung“ stammen müssen. „Der Nachweis ist vom Bieter durch Vorlage eines Zertifikats von FSC, PEFC, eines vergleichbaren Zertifikats oder durch Einzelnachweise zu erbringen.“

An dieser Forderung hat sich über all die Jahre hinweg nichts geändert, wenngleich seit 2015 intensive Diskussionen über das „wie“ geführt wurden: Wie genau soll ein holzbe- und -verarbeitendes Unternehmen die Legalität und Nachhaltigkeit nachweisen, wie sind Einzelnachweise zu gestalten, die als Alternative zu einer eigenen Chain-of-Custody-Zertifizierung genannt werden, und wie können kleinere Betriebe mit vertretbarem Aufwand die Nachweisführung stemmen?

Darüber herrscht nun Klarheit: Der „Gemeinsame Leitfaden zum Gemeinsamen Erlass zur Beschaffung von Holzprodukten“ wurde vom Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft (BMEL), Bundesministerium für Wirtschaft und Energie (BMWi), Bundesministerium für Verkehr und digitale Infrastruktur (BMVI) und Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz, Bau und Reaktorsicherheit (BMUB) als einvernehmliche Handlungsanleitung hinsichtlich der bereits im Beschaffungserlass verankerten Nachweisführung erarbeitet. Grundsätzlich gelten dafür die folgenden beiden Verfahren:

a) Das Unternehmen verfügt über ein entsprechendes anerkanntes forstliches Chain-of-Custody (CoC) Zertifikat [u. a. PEFC] bzw. ein anderes gleichwertiges Zertifikat [welches vor der Vergabe durch das Thünen-Institut (TI) oder das Bundesamt für Naturschutz (BfN) auf Kosten des Bieters geprüft und belegt ist];

oder b) Das Unternehmen, welches über kein anerkanntes CoC-Zertifikat verfügt, legt einen sogenannten Einzelnachweis vor [dieser muss belegen, dass das eingesetzte Holz bzw. die Holzprodukte aus FSC-/PEFC-zertifizierten oder gleichwertigen nachhaltigen Beständen stammen. In diesem Fall belegt der Auftragnehmer den Einsatz von nachhaltigem Holz durch eine gesonderte Dokumentation, welche durch unabhängige Dritte geprüft wird].

Die Vorlage eines PEFC-Chain-of-Custody-Zertifikates, d. h. eine PEFC-Zertifizierung des eigenen Betriebs, ist nach wie vor der Königsweg, um Sanktionen bei fehlerhafter Nachweisführung zu vermeiden und um nicht bei jedem Folgeauftrag aufwändige Einzelnachweise beibringen zu müssen. Denn nach wie vor genügt die Zertifizierung des Ausgangsmaterials oder Vorproduktes nicht (z. B. des Holzes aus dem Sägewerk zur Herstellung von Bauelementen oder Transportverpackungen), sobald Betriebe in der Lieferkette das Holz weiterver- und bearbeiten. „Es freut uns außerordentlich, dass der frisch veröffentlichte Leitfaden weiterhin ein klares Signal für die Bewahrung unserer Wälder ist, denn der Stellenwert von Holz aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern wird deutlich betont. Nun hilft der neue Leitfaden nicht nur den öffentlichen Beschaffungsstellen bei der Durchführung der Ausschreibungen, er definiert jetzt auch für alle betroffenen Unternehmen klar, was zu tun ist. Wir empfehlen allen holzbe- und -verarbeitenden Betrieben, sich über die Vorteile einer PEFC-Zertifizierung zu informieren und die günstige und unbürokratische Option einer Gruppenzertifizierung in Betracht zu ziehen“, so Dirk Teegelbekkers, Geschäftsführer von PEFC Deutschland e. V.

An der PEFC-Gruppenzertifizierung können rechtlich unabhängige Betriebe mit maximal 50 Beschäftigten bzw. einem Jahresumsatz von max. 7 Mio. Euro teilnehmen. Ein „Gruppenkopf“ fungiert als Zentrale und koordiniert die Umsetzung des PEFC-Standards. Er steht den Gruppenmitgliedern zudem beratend zur Seite und führt Schulungen für die Mitglieder durch. Diese Funktion kann auch eine Innung, ein Verband oder eine von zahlreichen Unternehmensberatungen übernehmen. Weitere Informationen hierzu können unter https://pefc.de/gruppenzertifizierung abgerufen werden.

Umweltbewusst

Kohlenstoffdioxid-Reduktion als Produktionsziel

Burg (ABZ). – Ökologische Holzbauprodukte und eine nachhaltige Fertigung sind bei Schnoor nach eigenen Angaben seit Jahrzehnten Programm. Heute geht der Holzbauspezialist noch einen Schritt weiter: Seit 2016 arbeitet das Unternehmen in Burg komplett klimaneutral – mit handfesten Vorteilen für Kunden von Schnoor.

Was hat eine Betriebsstätte in Burg bei Magdeburg mit einem Biogas-Projekt in Vietnam gemeinsam? Sie beide sind Bestandteil eines weltumspannenden Klimaschutzpakts zur CO_2-Reduktion. Das Prinzip: Emissionen, die an einem Ort in der Welt anfallen, werden an anderer Stelle über den Einsatz regenerativer Energie wieder eingespart. Die gemeinsame Währung der Klimaschützer: das Emissionsminderungszertifikat. Als die Klimamanufaktur GmbH, ein Unternehmen der Stadtwerke Burg, Schnoor Ende 2016 das Konzept des freiwilligen Ausgleichs von klimaschädlichen Emissionen vorstellte, war das Familienunternehmen schnell überzeugt. „Bei unseren Produkten und in der Fertigung sind Ökologie und Nachhaltigkeit seit Jahrzehnten Programm, da war es nur logisch, jetzt noch einen Schritt weiter zu gehen“, sagt Kay Hansen.

Dazu erstellte der Schnoor-Prokurist für den Standort Burg die erste CO_2-Bilanz. „Wir haben unseren Ressourcenverbrauch im Arbeitsalltag praktisch unter die Lupe gelegt“, kann sich der 51-Jährige noch gut erinnern. Wie viel Strom und Gas verbraucht das Unternehmen? Wie kommen die Mitarbeiter zur Betriebsstätte und wie lang ist die Fahrstrecke? Wie viele Kilometer legen die Firmenfahrzeuge im Jahr zurück? All diese Fragen galt es zu klären. „Selbst Dienstreisen, Wasser und Abwasser sowie Druck und Papier wurden hinterfragt“, so Hansen. Aus einer langen Reihe von Daten entstand so am Ende ein klarer ökologischer Fußabdruck: 2016 beliefen sich die CO_2-Emissionen auf rund 654 t.

Durch den Ankauf von Emissionsminderungszertifikaten investiert Schnoor heute in Klimaschutzprojekte, die den CO_2-Ausstoß im gleichen Maß reduzieren. Für jede Tonne bezahlt das Unternehmen. Finanziert werden grundsätzlich nur zertifizierte Klimaschutzprojekte, die nachweislich den Kohlendioxidausstoß reduzieren. „Das geht über Aufforstungen, Umstellung alter Heizungsanlagen bis hin zum Biogasprojekt in Südostasien“, erklärt der Schnoor-Prokurist. Er weiß: „In unserer Branche sind wir mit diesem Schritt Pionier.“

Für mehr Umweltschutz bietet Schnoor außerdem optimierte Produkte an. Bspw. bei der Planung von Photovoltaikanlagen auf dem Hausdach. Seit März 2017 sind individuelle Dachkonstruktionen von Schnoor standardmäßig für die Aufständerung einer Photovoltaikanlage dimensioniert – ohne Aufpreis für den Kunden. „Wir sind das einzige Unternehmen unserer Branche, das Kunden diesen Service heute anbietet“, so Hansen.

Bei Schnoor ist man überzeugt: Die Zukunft gehört dem klimaneutralen Bauen. Mit der EnEV 2020, entsprechenden EU-Verordnungen und dem Pariser Klimaschutzabkommen sind die politischen Weichen längst gestellt. Für Schnoor-Kunden wie Bauträger sieht Hansen deshalb einen handfesten Vorteil. „Sie können mit uns bereits heute in einer geschlossenen klimaneutralen Kette arbeiten“.

Durch den Ankauf von Emissionsminderungszertifikaten investiert Schnoor heute in Klimaschutzprojekte, die den CO_2-Ausstoß im gleichen Maß reduzieren. FOTO: SCHNOOR

Premiere

Erstes kommerzielles BSP in Großbritannien produziert

Glasgow/Schottland (ABZ). – Während Informationen über gigantische Investitionen in britische Produktionslinien kursieren, geht die Ehre, erstmals BSP mit kommerziellem Potential produziert zu haben an ein Team von Schottischen Visionären, die hierfür auf Vakuum setzten. Damit öffnen sich der britischen Holzindustrie neue Horizonte.

„Wir sind begeistert und stolz im Rahmen unserer Innovation Factory für fortschrittliche Industrieanlagen die erste Vakuumpresse für eine großflächige Verleimung von Brettsperrholz und Derivaten in Großbritannien in Betrieb genommen zu haben“, sagt Mark Milne, Technischer Leiter des CSIC. „Die Vakuumpresse eröffnet unglaubliche Möglichkeiten für Schottische KMUs. Es ermöglicht ihnen unter anderem in Entwicklung und Produktion von BSP aus lokalen Quellen und mit verschiedenen Holzarten eine Vorreiterrolle zu übernehmen.“

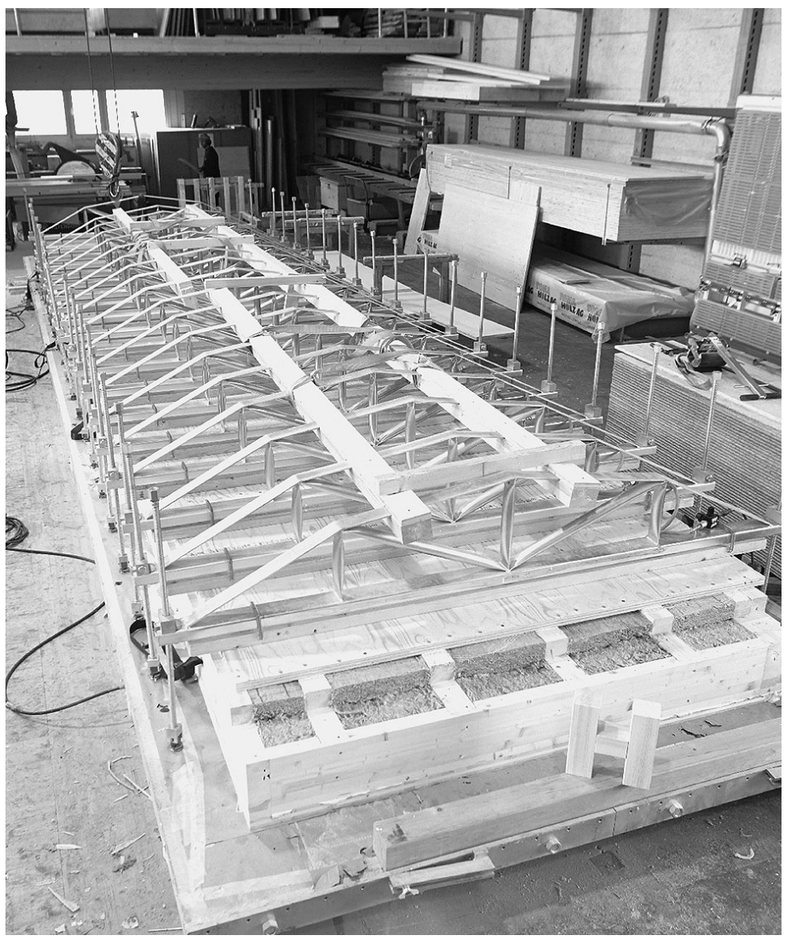
Obwohl BSP-Platten für Machbarkeitsstudien und Pilotprojekte bereits hergestellt wurden sind die letzten Monat auf der Vakuumpresse gefertigten Platten die ersten in Großbritannien, die kommerziell so gefertigt wurden, dass sie auf dem Markt konkurrenzfähig sind.

Das Construction Scotland Innovation Centre (CSIC) ist eines von acht industriegeführten und nachfrageorientierten Innovation Centres in Schottland, unterstützt durch den Scottish Funding Council, Scottish Enterprise, Highlands & Islands Enterprise sowie 13 Schottischen Universitätspartnern. Die um mehr als 3000 m^2 große Prototyping-Halle beherbergt über £1.5 Mio. Wert an fortschrittlichsten Industrieanlagen, die von einem ganzen Team von Experten betreut werden, die die Industrie und akademische Welt dabei unterstützen, neue Produkte, Prozesse, Systeme und Geschäftsmodelle zu entwickeln und in der Praxis zu testen.

Bei großen Produzenten wie Merk oder Schilliger wurde schon vor 15 Jahren auf Vakuum gesetzt, als die Produktion von BSP noch in den Kinderschuhen steckte.

Der vermutlich größte Vorteil von Vakuum sind die niedrigen Investitionskosten; fünf- bis zehnmal tiefer als für vergleichbare Methoden wie Hydraulikpressen. Das ermöglicht einen schrittweisen Einstieg in die BSP-Produktion mit anfänglich relativ wenig Automation, die dann gesteigert wird, sobald die Nachfrage auf dem Markt wächst.

Außerdem ermöglicht dies KMUs und Familienunternehmen Nischenmärkte für sich zu gewinnen, z. B. mit der Nutzung von lokalem Holz, oder die Lancierung von neuen, innovativen Produkten wie Sandwich-Platten, SIP Paneelen oder Kastenelementen und trotzdem das Risiko gering zu halten.



Zusätzliches pneumatisches Pressensystem zur Produktion von Kastenelementen auf dem Elementbautisch, statt der Vakuumpresse. FOTO: FANKHAUSER

Der größte Vorteil aus technischer Sicht ist, dass Vakuum in Sachen Größe vollständig flexibel ist. Die dehnbare Membran passt sich jeder Oberfläche an, seien es unterschiedlich große Platten, eine kleinere auf einer größeren, Platten mit Ausschnitten für Türen und Fenster sowie 3D gebogene Formen.

Im Unterschied zu mechanischen Pressen explodieren die Preise nicht bei größeren Breiten. Über 3 m breite Platten, die auf dem Markt schwer zu bekommen sind, können im Vakuum ohne zusätzliche Kosten auftragsbezogen und zeitgerecht produziert werden.

„Es werden mehr Anlagen mit Vakuum in Betrieb genommen als mit allen anderen Methoden“, erklärt Thomas Fankhauser, Geschäftsführer der marktführenden woodtec Fankhauser GmbH. Der bewährte Schweizer Maschinenhersteller hat allein im letzten Jahr mehr als zehn Pressen in Betrieb genommen. Obwohl viele große Zulieferer wie Binderholz BSP in komplett industrieller Fertigung und Menge auf Vakuumpressen herstellen (in letzterem Fall mit fünf Pressen von woodtec), spricht viel für kleinere Produktionen mit 2000 bis 15 000 m^3 jährlich. „Wir spüren einen klaren Trend, dass viele Klein- und Mittelunternehmen in eigene BSP Produktionen investieren wollen, um von großen Zulieferen unabhängig zu sein“, meint Fankhauser. Tatsächlich nehmen Großprojekte einen großen Anteil der Produktion der großen Zulieferer in Anspruch und lassen ihnen oft wenig Zeit und Energie, sich um spezielle Anliegen von Kleinkunden zu kümmern, was oft auch lange Lieferzeiten zur Folge hat. Eine eigene, unabhängige Produktion erlaubt Letzeren Wertschöpfung im Betrieb zu behalten und maßgeschneiderte Platten auftragsbezogen und zeitgerecht zu produzieren.

Keine Frage, der boomende BSP Markt wird auch in kommenden Jahren stark wachsen. Aber bereits jetzt schon zeichnen sich erste Probleme ab, namentlich in der Verfügbarkeit von Holz, was Preise für Rohmaterial bereits jetzt ansteigen lässt.

Eine Möglichkeit ist die Verwendung von gemischten Produkten wie SIP Paneelen mit reduziertem Holzanteil. Eine weitere vielversprechende Alternative bieten sogenannte Kastenelemente oder Hohlkästen, die Holz nur dort verwenden, wo es statisch Sinn macht. Diese bestehen normalerweise aus BSH-Trägern die ein- oder beidseitig mit Dreischichtplatten beplankt werden.

Obwohl Kastenelemente dank der anpassungsfähigen Membran auch in der Vakuumpresse produziert werden können, hat man sich beim CSIC dazu entschlossen ihren Kunden mit einer zusätzlichen Lösung von woodtec aufzuwarten.

„Unsere Vakuumpresse wird durch den hochflexiblen woodtec Elementbautisch für die Produktion von Holzrahmenelementen, sowie Dach- und Deckenelementen komplementiert“, erklärt Milne. Mittels einer zusätzlichen Erweiterung die ein pneumatisches Pressen auf dem Tisch ermöglicht, können auf dem Elementbautisch Kastenelemente zu niedrigeren Preisen und mit weniger Know-how produziert werden als mit der Vakuumpresse. Ein nicht zu unterschätzender Vorteil für kleinere Bauunternehmen. „Beide Systeme haben bereits für großes Interesse gesorgt. Wir freuen uns an zahlreichen, spannenden und bahnbrechenden Projekten mit zu arbeiten‘, sagt Milne.

Innovationsprodukt

Holzwerkstoffplatte mit Iconic Award 2017 ausgezeichnet

Morbach (ABZ). – Holzwerkstoffplatten werden in der Architektur der Zukunft eine wichtige Rolle spielen. Als innovatives Produkt zeichnete der Rat der Formgebung nun die Holzwerkstoffplatte esb Plus der elka Holzwerke mit dem Iconic Award 2017 aus.

esb Plus ist eine extrem emissionsarme Holzwerkstoffplatte für den RAL-zertifizierten Holz- und Fertighausbau. Gleichzeitig punktet die Platte mit ausgezeichneten technischen Eigenschaften und einer ansprechenden Optik. Das seit dem 1. Januar 2017 verschärfte Umweltzeichen „Der blaue Engel“ und „Sentinel Haus“ besiegelt die hervorragenden ökologischen Eigenschaften. Die elka Holzwerke, ein mittelständisches Familienunternehmen aus dem Hunsrück, setzen für esb-Platten harzarme Fichtenspäne ein, welche geringe VOC (Volatile Organic Compound) generieren. Die Fichten stammen aus nachhaltiger Forstwirtschaft mit PEFC- oder auch FSC-Siegel. Durch spezielle Verfahrensweise garantiert die Platte eine Formaldehydemission unter 0.03 ppm. Die recyclingfreundliche MUF-Verleimung trägt ebenso zur Nachhaltigkeit von esb Plus bei.

Die technischen Eigenschaften der esb-Platte machen sie zu einem Alleskönner im Holzbau: Ihre Querzugsfestigkeit liegt rund 40 % über der von OSB-Platten, ihre Rohdichte beträgt über 620 kg/m^3. Die hohe Biegefestigkeit in beiden Achsen minimiert den Verschnitt und schließt Verarbeitungsfehler durch Verwechslung der Achsen aus. Da esb-Platten weitgehend diffusionsoffen sind, sichern sie den Feuchtetransport durch Dächer und Wände. Zudem ist die Platte als Unterdeckplatte N+F zertifiziert. Die frischen Fichtenspäne sorgen für eine sehr homogene, helle Oberfläche, die bei elka grundsätzlich geschliffen ausgeliefert wird.

Der Rat für Formgebung agiert als eines der weltweit wichtigsten Kompetenzzentren für Design und Architektur an der Schnittstelle zwischen Gestaltern und Bauwirtschaft. Mit dem Iconic Award ehrt der Rat für Formgebung relevante zeitgenössische Entwicklungen sowie besondere gestalterische Leistungen. Die Auszeichnung wurde den Gewinnern bei einem Festakt im Oktober dieses Jahres in der BMW Welt anlässlich der Messe Expo Real überreicht.

Starke Platten für das Elefantenhaus im Zürcher Zoo: 4000 m^2 esb-Platten wurden in der imposanten Dachkonstruktion verbaut. Die Frischholzplatten der Firma elka erfüllen mit ihren Belüftungseigenschaften, ihrer Tragkraft und Passgenauigkeit die hohen Ansprüche moderner Holzarchitektur. Mit der Weiterentwicklung „esb Plus“ brachte elka ein Spitzenprodukt für den RAL-zertifizierten Holzbau auf den Markt. FOTO: ZOO ZÜRICH, JEAN-LUC GROSSMANN