

## 1 Schreinerei

Analyse

### Produktionsmaschinen

- |      |   |  |  |
|------|---|--|--|
| 1.01 | Die Produktionsanlagen werden in den Pausen abgeschaltet (sobald die Pause länger als 5 x die Hochfahrzeit ist) | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. <sup>1</sup> |
| 1.02 | CNC-Maschinen sind bei nicht Benutzung im Ruhemodus   | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b.              |

### Späneabsauganlage

- |      |   |  |                               |
|------|---|--|-------------------------------|
| 1.03 | Die Einschaltung der Späneabsauganlage erfolgt bedarfsgerecht                         | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
| 1.04 | Die Anlage ist richtig dimensioniert und läuft nicht überwiegend im Teillastbetrieb   | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
| 1.05 | Die Parameter wie die Absauggeschwindigkeit sind richtig eingestellt (20-30 m/s)      | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
| 1.06 | Die Absaugung erfolgt bei großer Maschinenanzahl mit mehreren kleineren Absauganlagen | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
| 1.07 | Die Rohrleitungen von der Absaugstelle bis zur Filteranlage sind so kurz wie möglich  | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
| 1.08 | Die Wärme wird zurückgewonnen   | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
| 1.09 | Die Anlage wird regelmäßig gewartet   | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |

### Lackierung

- |      |   |  |                               |
|------|---|--|-------------------------------|
| 1.10 | Zu- und Abluftanlage nur bei Bedarf verwenden | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
| 1.11 | Bedarfsgerechter Luftwechsel                  | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
| 1.12 | Geschlossene Lackierkabinen verwenden         | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
- weitere Angaben siehe Lüftung

### Biomasseverwertung

- |      |  |  |                               |
|------|--|--|-------------------------------|
| 1.13 | Der Einsatz eines Biomasse BHKWs geprüft (Verwertung von Holzresten und Spänen zu Heizzwecken bei gleichzeitiger Stromerzeugung) | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |
| 1.14 | Holzreste werden für Heizzwecke verwendet  | <input type="checkbox"/> Ja<br><input type="checkbox"/> Nein | <input type="checkbox"/> n.b. |

Energieeffizienzpotential  
(Abschätzung aus Ortsbegehung)



<sup>1</sup> n.b. = nicht bekannt

<sup>2</sup> **niedrig** bedeutet, dass die Anlage dem technischen/wirtschaftlichen Stand entspricht und **hoch** bedeutet, dass das Einsparpotential hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit und der Effizienzmaßnahme hoch ist.

## Quellen:

Energieagentur.NRW, Die Tischlerei als energieoptimierte Betriebsstätte. 2010  
Energieinstitut der Wirtschaft GmbH, Effiziente Tischlerei. 2014