



Wir bringen Holz in Form

WER WIR SIND 5

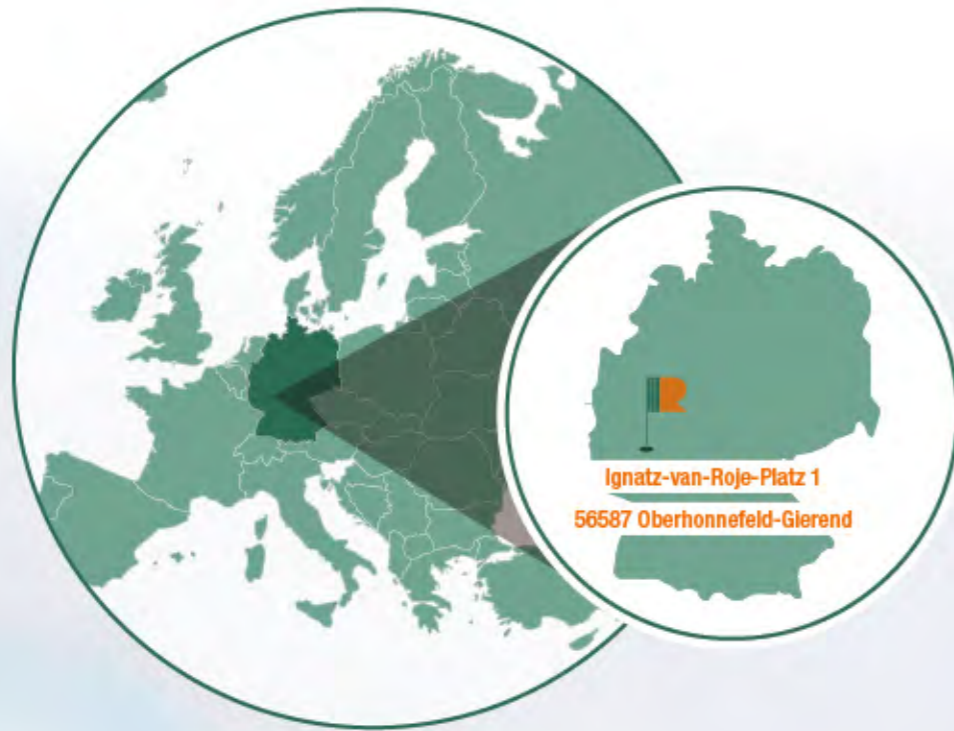
Der Qualität und Tradition verpflichtet. Seit 1929.	5
Wie alles begann	6

WAS WIR MACHEN - HOLZ ALS WERKSTOFF & ENERGIETRÄGER 10

Die Fichte, unser Brotbaum	10
Die Douglasie, das Universaltalent	11
Der Weg des Baumstamms durch das Werk	12
Nachhaltigkeit & unsere Produkte	14
Holz: Energieträger der Zukunft	18
Wärmeliefer-Contracting	18

HEUTE UND IN ZUKUNFT 19

Holzwerke van Roje:	
Holzwirtschaft mit ökologischer Verantwortung	19
Unsere Maxime	19



” **DER QUALITÄT UND TRADITION VERPFLICHTET. SEIT 1929.** “

**Qualität & Tradition:
Die Basis unseres Erfolges**

Bis in das Jahr 1929 geht unsere Firmengeschichte zurück. In jenem Jahr gründete Ignatz van Roje das Unternehmen als kleinen Grubenholzhandel.

Mitten in Deutschland, mitten in Europa: Angesiedelt sind wir am Fuße des Naturparks Rhein-Westerwald – eine der schönsten grünen Regionen in ganz Deutschland. Auch die Voraussetzungen für eine effiziente und termingenaue Logistik sind gegeben: Mit einer direkten Anbindung an die A3 erfüllen wir die Anforderungen der Rohstoffbeschaffung und eines internationalen Vertriebes unserer Produkte.

Traditionsgemäß sind wir der effizienten Nutzung des Rohstoffes Holz verpflichtet, wobei ökologische Aspekte stets eine große Rolle spielen. Da die Rohstoffqualitäten naturgegeben sind, verlangt jeder Produktionsschritt einen optimalen Einsatz der Ressourcen – aus unternehmerischen Gründen und aus Verantwortung gegenüber der nächsten Generation.

Seit jeher setzen wir neben dem **ökologischen Verantwortungsbewusstsein auf höchste Qualität.** Unser Lohn: Weltweite, langfristige Kundenbeziehungen und Partnerschaften. Mit fundierter Ausbildung und kontinuierlicher Fortbildung investieren wir viel in unsere Mitarbeiter. Das sorgt für einen hohen Grad an Qualifikation und ein gutes Betriebsklima. Unsere Kunden schätzen dabei den individuellen Service und die flexible und schnelle Fertigung. Dabei vertrauen sie immer fest auf unsere hohe Qualität beim Rohstoff und Verarbeitung – denn dies ist unser nachhaltiges Leistungsversprechen.





Wie alles begann ...

1929 gründete Ignatz van Roje in Neuwied einen kleinen Grubenholzhandel und legte damit den Grundstein für einen der führenden Holzverarbeitenden Betriebe in Deutschland.

Vom anfänglichen 3-Mann-Betrieb entwickelte sich das Unternehmen im Jahr 1961 entscheidend weiter. Mit dem Einstieg des Schwiegersohns Hans Mühlmeier wurde so u.a. das erste Vollgatter installiert, um stärkeres Nadelholz zu verarbeiten. 1995 beginnt der Aufbau eines neuen Standortes in Oberhonnefeld, da mehr Platz für die räumliche Expansion des Unternehmens benötigt wird.

”

**WIE AUS KLEINEN DINGEN
ETWAS GANZ GROßES WIRD**

“



van Roje heute

Heute ist das Unternehmen van Roje weiter auf Expansionskurs: Stetige Investitionen in Technik und Produkte sorgen für Innovationen, ein gesundes und kontinuierliches Unternehmenswachstum, sowie für eine nachhaltige Wertschöpfung – für unsere Kunden und für uns.



Von der Unternehmensgründung ins neue Jahrtausend

Die Unternehmensgeschichte zeigt eine hohe Dynamik. Neben der Weiterentwicklung des Kerngeschäfts, der Herstellung von Schnittholz, gewinnt nach der Jahrtausendwende die Nutzung von erneuerbaren Energien und die Produktion von regenerativen Energieträgern zunehmend an Bedeutung.



1929 | Ignatz van Roje unterschreibt am 01.02.1929 die Gewerbeanmeldung und legt damit den Grundstein für das heutige, international agierende Unternehmen.



1948 | Der Ursprung des Unternehmens liegt in der Produktion und dem Transport von Holzpfosten für die umliegenden Ton- und Erzgruben.



1961 | In Neuwied wird das erste Sägewerk mit Rundholzplatz und Portalkran für die Herstellung von Bauholz in Betrieb genommen.



1970 | Die erste mechanisierte Gatteranlage wird auf einem neu erworbenen 2,5 ha großen Betriebsgelände installiert. Nun können 50fm/Tag produziert werden. Bereits 1971 folgt der erste mechanisierte Rundholzplatz. Das Unternehmen wächst und schafft immer mehr Arbeitsplätze.



1976 | Nachdem die alte Gatteranlage an ihre Kapazitätsgrenze gestoßen ist, verdoppelt die Installation eines neuen Vollgatters die Produktionsmenge auf 100 fm/Tag. Die neue Mechanisierung erleichtert die Arbeitsabläufe erheblich.



1988 | Das Firmengelände in Neuwied wird nochmals um eine 1,5 ha große Fläche für die Errichtung eines Spanerwerks erweitert. Gatter und Spanerwerk verarbeiten nun zusammen 150.000 fm Nadelholz pro Jahr.



1996 | Die Entwicklung immer leistungsfähigerer Produktionsanlagen seitens der Anlagenhersteller und die fehlenden Erweiterungsmöglichkeiten am Standort Neuwied veranlassen die Firmenleitung zu einer Investition in einen komplett neuen Standort in Oberhonnefeld.



2000 | Der Bau der ersten Trockenkammer ermöglicht eine Sortimentserweiterung im Schnittholz-Bereich. Mit getrocknetem Holz erschließt das Unternehmen neue Kundengruppen und Märkte. Aufgrund der Nachfrage folgen weitere Trockenkammern in kurzer Zeit. 2019 werden mit 14 Trockenkammern bis zu 150.000 m³ Schnittholz getrocknet.



2007-2008 | Mit dem Bau des Pelletwerks und des Biomasseheizwerks wird maßgeblich in erneuerbare Energien investiert. Nun werden die anfallenden Sägespäne direkt vor Ort getrocknet und zu Pellets gepresst. Alles mit grüner Energie aus dem eigenen Heizwerk. Van Roje verwertet 100 % des Rohstoffs im Werk, ohne Abfall zu produzieren.



2014 | Die Nachfrage nach Holzpellets steigt, sodass in eine Absackanlage investiert wird. Die Abfüllung in Säcken ermöglicht zusätzlich einen selbstständigen Vertrieb über einen Onlineshop.



2015 | Das Unternehmen vergrößert seinen Fuhrpark und investiert in vier eigene Rundholzfahrzeuge. Im Jahr 2019 sind bereits sieben eigene Rundholzfahrzeuge in den umliegenden Wäldern für die Versorgung des Sägewerks im Einsatz.



2018 & 2019 | Seit Mai 2018 glänzen zwei neue Silos mit einer Lagerkapazität von 5.000 t Holzpellets direkt neben dem Pelletwerk. Die Modernisierung der beiden Pelletpressen und die Installation von zwei Hackschnitzelquetschen in 2019 erhöht die Produktionskapazität der Pellets auf 90.000 t Holzpellets pro Jahr.



Die Fichte – Für die Forstwirtschaft enorm wichtig

Die Fichte ist der Brotbaum der deutschen Forstwirtschaft und zählt zu den wichtigsten forstwirtschaftlich genutzten Baumarten überhaupt. Bei einem Stammdurchmesser von bis zu 1,2 Metern und nutzbaren Baumhöhen von 20 Metern ist der Wuchs gerade und vollholzig.

Die Kernfarbe ist hellgelblich-weiss bis rötlich-gelb. Ihr gerader Wuchs in Verbindung mit einem schnellen Wachstum und den geringen Ansprüchen des Baumes an Standort und Klima prädestinieren diese Baumart für den Einsatz in der Forstwirtschaft.

Die gute und universelle Verwendbarkeit des Fichtenholzes rundet das Profil des Rohstoffes ab. So werden Fichtenhölzer sehr häufig bei Bau und Konstruktion sowie in der Holzwerkstoffindustrie verwendet und stehen u. a. als Balken, Bohlen und Bretter zur Verfügung.



” **JEDER BAUMSTAMM IST EINZIGARTIG WIE EIN FINGERABDRUCK.** “

Die Douglasie – Ein Universaltalent

Die Douglasie wurde zu Beginn des 19. Jahrhunderts aus Kanada eingeführt und wird seitdem auch in Mitteleuropa und Deutschland kultiviert. Charakteristisch ist das ausgeprägte Strukturbild und die rotbraune Färbung des Holzes – ähnlich dem Lärchenholz. Mit einem Stammdurchmesser von bis zu 1,5 Metern und Wuchshöhen in Europa von 25 Metern hat die Douglasie eine enorm hohe Festigkeit und gleichzeitig eine besonders hohe Elastizität. Die Nachfrage nach dem vielfältig einsetzbaren Douglasienholz ist in den vergangenen Jahrzehnten kontinuierlich angestiegen.

Im Baubereich hat das Douglasienholz seine große Stärke: Die gute Festigkeit und Witterungsbeständigkeit sorgen für vielfältige Einsatzmöglichkeiten gerade im Außenbereich, z.B. als Konstruktionsholz. Aber auch im Innenbereich findet die optisch ansprechende Douglasie diverse Verwendungen.

Im Vergleich ist die Douglasie in ihren technischen Eigenschaften der Fichte größtenteils überlegen, da das Holz eine höhere Resistenz gegen Pilze und Insekten hat, sowie eine höhere Zug-, Druck- und Biegefestigkeit.





Bei der Rundholzabnahme im Wald erfolgt die erste Qualitätskontrolle durch den Einkäufer.

Das Rundholz wird aus dem Wald teils mit eigenen Spezialfahrzeugen ins Sägewerk transportiert.

Die Stämme werden ladungsweise nach Lieferant elektronisch erfasst.

Es folgen die Erdstammreduzierung (der unterste Teil des Baumstamms wird angefräst) und die Entrindung.

Nach der Entrindung werden die Stämme auf der geeichten Anlage mit einem 3-D-Scanner vollautomatisch vermessen und dabei auch auf Qualitätsmängel untersucht.



Erzeugen von Stammabschnitten: In der Kappanlage wird der vermessene Stamm mit den Auftragsdaten digital abgeglichen und in der benötigten Länge gekappt.

Die Stammabschnitte werden nach Kundenaufträgen sortiert und gesammelt, bis die Sollstückzahl erreicht ist.

Mit dem Portalkran oder einem Bagger werden die Stammabschnitte vom Polter zur Sägelinie transportiert.

In der Sägelinie werden die Stammabschnitte noch einmal gescannt um Verwechslungen auszuschließen. Danach werden die Abschnitte automatisch im optimalen Winkel eingedreht und durchlaufen mehrere Spaner- und Kreissägenaggregate. Unsere Anlagenbediener überwachen den Prozess, an dessen Ende die fertigen Produkte (Kanthölzer, Bohlen, Bretter) in einem Sortierwerk gepuffert werden.



Die Produkte werden aufgelattet und nach Wunsch des Kunden getrocknet und weiter veredelt. Die Trocknung in der Kammer dauert, je nach Querschnitt, zwischen 3 und 10 Tagen.

Anschließend werden die Pakete in Folie verpackt und entsprechend eingelagert, bis der Kundenauftrag (in der Regel eine komplette LKW-Ladung) vollständig ist.

Die Lieferung erfolgt nach Terminabsprache generell per LKW, wobei im intermodalen Verkehr auch der Transport per Bahn oder Schiff genutzt wird.



**Unsere Produktion:
Zertifiziert und ausgezeichnet**

Durch regelmäßige Zertifizierungen wie PEFC™, DIN 4074 oder EN 14081 wird die optimale Qualität und die Einhaltung der Standards der nachhaltigen Forstwirtschaft zertifiziert. Die hohe Automatisierung sorgt nicht nur für einen hohen Leistungsgrad, sondern auch für Flexibilität und Präzision. Die eingehenden Rundhölzer werden gescannt und vermessen, entrindet und nach Aufträgen sortiert geschnitten. Unsere Einschnittechnologie ist unser Wettbewerbsvorteil gegenüber Mitbewerbern: Sie verbindet extrem geringe Maßtoleranzen mit höchsten Oberflächenqualitäten. So sind Dimensionen von 14 m Länge und Querschnitte von 35 cm möglich.



” **ENERGIE AUS BIOMASSE. REGENERATIV, NACHHALTIG UND CO²-NEUTRAL.** “

Beim Thema nachhaltige Forstwirtschaft hört unser Anspruch an ökologische Verantwortung lange nicht auf.

**Maßnahmen in der Produktion:
Wärmerückgewinnung**

Zur schnellen Trocknung der zugeschnittenen Holzprodukte dienen unsere energiesparenden Trocknungsanlagen. Über innovative Wärmerückgewinnungssysteme wird hierbei die Energie der Abluft nutzbar gemacht. So entweicht die immense Prozesswärme nicht, sondern wird wiederverwendet.

In unserem Biomasse-Heizwerk erzeugen wir aus Holz-Nebenprodukten in der thermischen Verwertung wertvolle Energie.

Als Brennstoff werden dabei neben Resthölzern aus dem Sägewerk, die aufgrund der Qualität keiner stofflichen Nutzung zugeführt werden können, auch Hölzer aus der Landschaftspflege eingesetzt. Die bei der Verbrennung entstehenden Rauchgase werden gefiltert und auch die Restwärme des Rauchgases wird nochmals genutzt. So sorgen wir auch bei der Energieerzeugung für einen verantwortungsvollen Umgang mit der Natur.



Mehr Fertigungstiefe mit der Holzveredlung

Durch die Holzveredlung nach dem Zuschnitt erlangt das Holz eine höhere Wertstufe. Eine Zusatzleistung, die immer mehr von unseren Kunden nachgefragt wird. Deshalb werden unsere Weiterverarbeitungskapazitäten ausgebaut. Heute werden mehr als die Hälfte der Produkte am Standort veredelt, was insbesondere Trocknen in Kammern und Hobeln umfasst.

Unsere Aufgabe ist die Erfüllung der Produktwünsche unserer Kunden, für jeden Einsatz, jede Anwendung. Heute fertigen wir für die verschiedensten Kunden aus allen Branchen individuelle Produkte. Von Zuschnittprodukten für den Bau von Niedrigenergiehäusern, den Holzrahmen- und Fachwerkbau, über Paletten oder Rohmaterial für Kisten und Schwergutverpackungen bis hin zu Produkten für den Innenausbau.



Nachhaltigkeit und Premiumqualität

Die EPO Energiepellets Oberhonnefeld GmbH ist ein Tochterunternehmen von van Roje und hat sich auf die Produktion und den Vertrieb von Premium-Holzpellets spezialisiert.

Seit 2007 werden am Standort Oberhonnefeld hochwertige Holzpellets ausschließlich aus dem anfallenden Restholz (Hobelspäne, Hackschnitzel und Sägespäne) der Schnittholzproduktion im Sägewerk gefertigt. So wird eine 100%ige Verwertung des Baumes im Werk sichergestellt, ohne Abfall und zusätzliche Transportkosten. Für den gesamten Herstellungsprozess der Holzpellets wird erneuerbare Energie aus unserem Biomasse Heizwerk verwendet.



Die Herstellung, das Produkt.

Über Förderbänder gelangen die frischen Sägespäne aus der Sägeline direkt ins Pelletwerk und werden dort weiterverarbeitet. Unter hohem Druck und durch Zugabe von natürlicher Weizenstärke als Bindemittel werden die feinen Sägespäne durch Matrizen gepresst. Durch die frische Qualität und den gleichmäßigen Feuchtegehalt der Sägespäne ist keine Zugabe von künstlichen Bindemitteln notwendig. So entstehen bei der Verbrennung auch keine unerwünschten, schädlichen Abgase durch Zusatzstoffe. Die Formstabilität wird durch den holzeigenen Bindestoff Lignin erreicht, der von Natur aus im Rohstoff enthalten ist. Der Durchmesser unserer Pellets liegt bei etwa 6 mm, die Länge bei 10 - 30 mm.

Als führender Premiumhersteller von Holzpellets ist es unser Anspruch, stets höchsten Qualitätsanforderungen gerecht zu werden. Dokumentiert wird das durch die Zertifizierungen des Herstellungsprozesses nach den aktuellen ENplus und DINplus Qualitätsnormen. Van Roje Pellets zeichnen sich durch einen überdurchschnittlichen Heizwert und einen sehr geringen Staubanteil aus.

Mit dem Blauen Engel garantieren wir nicht nur einen qualitätsgesicherten Brennstoff, sondern auch den Einsatz von Holz aus nachhaltiger Forstwirtschaft und den energieeffizienten Einsatz erneuerbarer Energien.

Die Vorteile von Holzpellets liegen auf der Hand:

- **Kostensparend:** Gegenüber fossilen Brennstoffen ergibt sich kurz- und mittelfristig ein großes Sparpotenzial
- **Umweltschonend:** Die Verbrennung ist CO2-neutral und es werden regional verfügbare, nachwachsende Rohstoffe verwendet
- **Bequem:** Die vollautomatischen Pelletkessel ziehen sich selbst die benötigte Menge Brennstoff aus dem Lager und die Heizungseinstellungen lassen sich über das Smartphone verwalten



Holz: Energieträger der Zukunft

Holz war vor 200 Jahren noch Energieträger Nummer 1. Mit der Industrialisierung wurden die fossilen Energiequellen immer wichtiger und der Holzanteil ist auf ca. 11% gesunken. Doch die Zeiten ändern sich: Fossile Brennstoffe sind nur begrenzt verfügbar und deren Verbrennung bewirkt negative klimatische Veränderungen. Mit der Energiewende wird der heimische Rohstoff Holz als nachwachsende Energiequelle immer wichtiger. Nicht zuletzt auch auf Grund der CO2-neutralen und klimaschonenden Verbrennung.

Mit dem Wärmeliefer-Contracting zur umweltfreundlichen Heizungsanlage: Wir unterstützen Sie bei der Planung und Finanzierung einer modernen Holzfeuerungsanlage, die perfekt an Ihre Bedürfnisse angepasst wird. Dieses Angebot richtet sich speziell an Bauträger oder Träger öffentlicher Einrichtungen wie Schulen oder Verwaltungen, die gerne mit gutem Beispiel voran gehen und mit einer modernen Holzfeuerungsanlage ihre Gebäude heizen.



Beispiel Loftpark Andernach (www.loftpark-andernach.de)

Wärmeliefer-Contracting: bequeme, nachhaltige und regenerative Energieversorgung

Das Wärmeliefer-Contracting ist ein vertragliches Modell, bei dem der Contractor die Investitionskosten für den gewerblichen Kunden oder die öffentliche Einrichtung vorfinanziert und den Bau und Betrieb der Brennstoff-Anlage übernimmt. Die Anlage ist somit für den Vertragspartner liquiditätsneutral. Darüber hinaus sichert er sich eine umweltschonende, kostengünstige Brennstoffversorgung über einen langfristigen Zeitraum, einen zuverlässigen Wartungsdienst für die Anlage und einen flexiblen und schnellen technischen 24h-Support für alle Fälle.

Fallbeispiel Loftpark Andernach: 21 Reihenhäuser und 2 Mehrfamilienhäuser sollten mit Holzpellets beheizt werden. Durch die Unterstützung von van Roje bei der Planung, Finanzierung und Umsetzung der dafür benötigten Holzpellet-Heizanlage, werden nun alle Wohneinheiten nachhaltig und CO2-neutral mit Wärme versorgt. Nach der erfolgreichen Inbetriebnahme kümmern wir uns zuverlässig um die regelmäßige Brennstoffversorgung mit unserer eigenen Lieferlogistik.

Mehr Information im Internet unter www.vanroje.de



Holzwerke van Roje: Holzwirtschaft mit ökologischer Verantwortung

Pro Jahr kaufen wir ca. 400.000 fm Rundholz in den benachbarten Bundes- und EU-Ländern ein, davon 85 % Fichte und 15 % Douglasie. Die Verwendung von einheimischen Hölzern ist dabei eine wichtige Maßnahme, um die nachhaltige Forstwirtschaft zu unterstützen, die an eine kommende Generation denkt. Denn nachhaltige Holzwirtschaft pflegt und schützt den Wald und das heißt auch, entnommene Rohstoffe nachwachsen zu lassen. So ist die Holzwirtschaft auch im wahrsten Sinne eine wichtige Klimaanlage für unser Ökosystem: Beim Heranwachsen nehmen Bäume viel CO2 auf und binden es langfristig im Werkstoff. So ist die Entscheidung für den Rohstoff Holz immer auch eine ökologische Entscheidung für ein intaktes Klima.

” **HOLZWIRTSCHAFT MIT ÖKOLOGISCHER VERANTWORTUNG: HINTER JEDEM ENDE STEHT EIN NEUBEGINN** “

Unsere Maxime: Keine Ökonomie ohne Ökologie

Seit der Firmengründung sind wir uns der großen Verantwortung bewusst: Die ökonomische Nutzung des Rohstoffes Holz muss immer ökologische Gesichtspunkte beachten. So ist der verantwortungsvolle Umgang mit den gegebenen Ressourcen von größter Relevanz für alle unsere unternehmerischen Anstrengungen. Denn dieses ökologische Bewusstsein ist nicht nur die Basis unserer zukünftigen Unternehmung, sondern auch die Grundlage jedes Wirtschaftens.

Holzwerke van Roje GmbH & Co. KG

Ignatz-van-Roje-Platz 1
D-56587 Oberhonnefeld-Gierend

Tel.: +49 2634 9559-0
Fax: +49 2634 9559-59
E-Mail: epost@vanroje.de