

LEADER-Projektkurzbeschreibung

LEADER-Regionalentwicklung 2023-2027

Region Wetterau/Oberhessen

Bitte senden Sie diesen Bogen vollständig ausgefüllt zurück an:

Regionalmanagement der LEADER-Region Wetterau/Oberhessen
c/o Gesellschaft für Wirtschaftsförderung und Regionalentwicklung im Wetteraukreis mbH
Hanauer Straße 5, 61169 Friedberg
oder per E-Mail an: regionalmanagement@wfg-wetterau.de

In der Gebietskulisse der LEADER-Region Wetterau/Oberhessen können Projektvorhaben gefördert werden, die zur Umsetzung der Lokalen Entwicklungsstrategie (LES) Wetterau/Oberhessen beitragen.

1. Kurzdarstellung des Projektes

Datum:

16.07.2026

Projektvorhaben zum LES-Handlungsfeld (bitte ankreuzen):	
☐ Gleichwertige Lebensverhältnisse für „ALLE“ – Daseinsvorsorge	☒ Wirtschaftliche Entwicklung und regionale Versorgungsstrukturen durch Klein- und Kleinstunternehmen
☐ Erholungsräume für Naherholung und ländlichen Tourismus	☒ „Bioökonomie“ – Anpassungsstrategien zu einem nachhaltigen Konsumverhalten
Projekttitel: Bertas Holz/ Schreiner Adams	
Projektort: Ober-Hörgern, Münzenberg	
Projektziel (Ausgangslage/Problemstellung, Zielsetzung): Mit der Marke Bertas Holz und der Schreinerei Schreiner Adams verbinden wir nachhaltiges Upcycling mit klassischem Schreinerhandwerk. Aus gerettetem Holz aus der Region fertigen wir hochwertige Möbel und Wohnaccessoires und setzen gleichzeitig individuelle Schreinerarbeiten für Privatkunden im Wetteraukreis um. Nach dem erfolgreichen Aufbau der Werkstatt und der Etablierung des Unternehmens steht nun der nächste Entwicklungsschritt an. Das bisherige Produktsortiment von Bertas Holz besteht überwiegend aus kleineren Wohnaccessoires und Wandregalen. Künftig soll das Angebot gezielt um größere und handwerklich anspruchsvollere Möbel erweitert werden. Den Anfang bilden Tische aus recyceltem Parkett, anschließend sollen weitere Möbel wie Kommoden, Sideboards und TV-Möbel aus gerettetem Holz entwickelt und gefertigt werden. Diese Produkte stellen deutlich höhere Anforderungen an die Fertigung als das bisherige Sortiment. Für ihre Herstellung sind Bearbeitungsverfahren, Präzision und Arbeitsabläufe erforderlich, die mit der vorhandenen Ausstattung nicht realisiert werden können. Erst durch die geplante Erweiterung des	

Maschinenparks werden diese neuen Produktionsmöglichkeiten geschaffen und die Fertigung der geplanten Möbel ermöglicht.

Mit diesem Entwicklungsschritt erweitert Bertas Holz nicht nur sein Produktsortiment, sondern erschließt neue Möglichkeiten, noch größere Mengen geretteten Holzes hochwertig weiterzuverarbeiten und langfristig im Wertstoffkreislauf zu erhalten. Dadurch werden regionale Ressourcen effizient genutzt, die Wertschöpfung vor Ort gestärkt und das nachhaltige Unternehmenskonzept konsequent weiterentwickelt.

Projektbeschreibung (Inhalte, Planung):

Die Umsetzung der geplanten Produkterweiterung erfordert Fertigungstechniken und Bearbeitungsverfahren, die mit den derzeit vorhandenen Maschinen nicht möglich sind. Die geplanten Investitionen dienen daher nicht dem Ersatz funktionierender Maschinen, sondern schaffen erstmals die technischen Voraussetzungen für die Herstellung der neuen Produktgruppen.

Das Herzstück der Werkstatt ist die Formatkreissäge. Die derzeit genutzte Maschine ist konstruktionsbedingt auf gerade Schnitte beschränkt. Weder das Sägeaggregat noch der Parallelanschlag lassen sich schwenken. Für Gehrungsschnitte musste deshalb bisher regelmäßig auf eine mobile Baustellensäge ausgewichen werden. Dieses Verfahren ist für den Möbelbau weder ausreichend präzise noch wirtschaftlich.

Für die Herstellung der geplanten Tische sowie späterer Korpusmöbel sind exakte Gehrungsschnitte jedoch unverzichtbar. Die geplante Formatkreissäge verfügt über ein schwenkbares Sägeaggregat und einen schwenkbaren Parallelanschlag. Dadurch können erstmals präzise Gehrungsverbindungen hergestellt werden, die für hochwertige Möbelkonstruktionen erforderlich sind. Zusätzlich besitzt die Maschine einen deutlich größeren Format- und Auflagetisch, sodass auch großformatige Werkstücke wie Tischplatten sicher und präzise bearbeitet werden können. Ein weiterer entscheidender Unterschied sind die CNC-gesteuerten Anschläge. Wiederkehrende Maße und Bearbeitungsschritte können gespeichert und jederzeit reproduzierbar abgerufen werden. Gerade bei der Fertigung unterschiedlicher Modelle in Kleinserie ist diese Funktion unverzichtbar und mit der vorhandenen Maschine nicht realisierbar.

Eine vergleichbare Situation besteht bei der Tischfräse. Die vorhandene Maschine besitzt keine schwenkbare Frässpindel. Dadurch können zahlreiche Fräsarbeiten, die für moderne Möbelkonstruktionen erforderlich sind, nicht ausgeführt werden. Insbesondere Möbelfronten, Gehrungsverbindungen, Profilfräsungen sowie hochwertige Tischkanten erfordern schräge Fräswinkel, die mit der vorhandenen Maschine technisch nicht möglich sind. Die geplante Tischfräse ermöglicht diese Bearbeitungen erstmals direkt an der Maschine. Auch hier sorgen CNC-gesteuerte Anschläge und speicherbare Programme für reproduzierbare Arbeitsabläufe und eine wirtschaftliche Fertigung der verschiedenen Möbelmodelle.

Für die geplanten Esstische und großformatigen Möbel werden außerdem eine neue Abrichthobelmaschine und eine neue Dickenhobelmaschine benötigt. Die aktuell vorhandenen Maschinen besitzen nicht die erforderliche Arbeitsbreite, um die vorgesehenen Werkstücke bearbeiten zu können. Bereits die geplanten Tischplatten überschreiten die Möglichkeiten der bestehenden Maschinen. Erst die größere Arbeitsbreite der neuen Maschinen ermöglicht die Bearbeitung dieser Werkstücke und schafft damit überhaupt die Voraussetzung für die Herstellung der geplanten Produkte.

Ein weiterer wesentlicher Aspekt ist die langfristige Sicherung der Produktion. Die derzeit genutzten Hauptmaschinen befinden sich nicht im Eigentum des Unternehmens, sondern gehören dem Vermieter der Werkstatt. Dieser hat bereits in der Vergangenheit Maschinen aus dem Bestand veräußert und beabsichtigt, auch die verbleibenden Maschinen künftig zu verkaufen. Für den nachhaltigen Aufbau der Schreinerei ist daher ein eigener Maschinenpark erforderlich. Im Mittelpunkt der Investition steht jedoch

nicht der Austausch alter Maschinen, sondern die Schaffung neuer Fertigungsmöglichkeiten. Erst durch die beschriebenen Funktionen werden die geplanten Möbel technisch umsetzbar und eine wirtschaftliche Produktion der erweiterten Produktpalette möglich.

Der Maschinenpark soll darüber hinaus um eine Profilschleifmaschine erweitert werden. Bislang müssen sämtliche Profile, Rundungen und Radien aufwendig von Hand geschliffen werden. Mit der neuen Maschine können diese Bearbeitungsschritte präzise und reproduzierbar durchgeführt werden. Dadurch werden Formen möglich, die bisher nur mit einem unverhältnismäßig hohen Zeitaufwand hergestellt werden konnten.

Ergänzend ist die Anschaffung einer Kantenanleimmaschine für Konturen vorgesehen. Diese ermöglicht das Anleimen von Kanten an geschwungenen oder runden Werkstücken. Solche Bauteile können mit der vorhandenen Ausstattung nicht wirtschaftlich gefertigt werden und eröffnen neue gestalterische Möglichkeiten für zukünftige Möbelserien.

Außerdem ist die Anschaffung einer Langlochbohrmaschine geplant. Diese ermöglicht das präzise Bohren tiefer Langlöcher für Zapfenverbindungen und klassische Holzverbindungen, die mit der vorhandenen Ausstattung nur mit erheblichem Mehraufwand herzustellen sind.

Darüber hinaus ist ein Frästisch vorgesehen, der das effiziente Anfräsen von Radien und Fasen an kleineren Werkstücken ermöglicht. Gerade bei der Serienfertigung unter der Marke Bertas Holz ist ein gleichmäßiges, wiederholbares Ergebnis entscheidend für die Produktqualität.

Zur Sicherstellung eines sauberen Arbeitsumfelds werden zwei Industriestaubsauger angeschafft, die die durch die neuen Maschinen entstehende Staubentwicklung direkt an der Quelle absaugen und so den Gesundheitsschutz der Mitarbeiter gewährleisten.

Im Zuge der Erweiterung des Bürobereichs sind außerdem ein Laptop sowie ein Mobiltelefon vorgesehen, um die Auftragsverwaltung zu digitalisieren und die Erreichbarkeit für Kunden zu verbessern.

Projektstand (bitte ankreuzen):

☐ Idee

☐ in Vorbereitung

☒ umsetzungsreif

2. Projektträger:in

Name:

Jonas Adams

Anschrift:

Im Berggarten 8, 35519 Rockenberg

E-Mail:

adams-jonas@web.de

Telefon:

015168498261

Projektträger:in ist:

☐ Kommune ☐ eingetragener Verein ☐ Unternehmen, Rechtsform:

☒ Privatperson ☐ Sonstiges:

Projektbeteiligte/Kooperationspartner:

3. Vertiefende Angaben

Arbeitsschritte/Ablauf:

Die Umsetzung des Vorhabens erfolgt schrittweise. Zunächst werden die drei zentralen Maschinen – Formatkreissäge, Abrichthobelmaschine und Dickenhobelmaschine – angeschafft und in Betrieb genommen. Diese bilden die Grundlage für die Herstellung der geplanten neuen Produktgruppen und sind für die Bearbeitung der Werkstücke unverzichtbar. Gleichzeitig ist ihre Anschaffung zeitlich besonders wichtig, da die derzeit genutzten Maschinen Eigentum des Vermieters sind und künftig veräußert werden sollen.

Nach der Inbetriebnahme dieser Grundausstattung erfolgt die schrittweise Erweiterung des Maschinenparks um die weiteren geplanten Maschinen, insbesondere die Tischfräse, die Profilschleifmaschine und die Kantenanleimmaschine. Mit jeder zusätzlichen Investition werden weitere Fertigungsschritte möglich und das Produktsortiment kann sukzessive erweitert werden.

Zeitraahmen:

Die Anschaffung der drei zentralen Maschinen – Formatkreissäge, Abrichthobelmaschine und Dickenhobelmaschine – ist noch für das laufende Jahr vorgesehen.

Die restlichen Maschinen werden dann Anfang bis Mitte des nächsten Jahres (2027) angeschafft.

Gesamtkosten (netto): 123.072,07 Euro

Gesamtkosten (brutto): 146.455,76 Euro

Auf Grundlage von

☒ **Kostenschätzung**

☐ **vorliegenden Angeboten oder DIN 276**

Informationen über die Förderung und Finanzierung

Die Förderfähigkeit des Projekts wird von der zuständigen Bewilligungsstelle geprüft. Somit ergeben sich die Ermittlung der Förderkennziffer, der Förderquote sowie die Berechnung der zuwendungsfähigen Netto-Kosten aus der Vorprüfung der eingereichten Unterlagen. Maschinen und Ausstattungsgegenstände im Einzelwert unter 410 € (netto) sind nicht zuwendungsfähig.

Die Förderwürdigkeit des Projekts wird auf der Grundlage der eingereichten Unterlagen durch den LEADER-Beirat sowie das Regionalmanagement bestimmt.

In der Regel darf mit der Umsetzung des Projektes erst nach der Bewilligung begonnen werden.

Es handelt sich um das Erstattungsprinzip. Das bedeutet, dass der Projektträger in Vorleistung tritt und erst nach der Projektumsetzung die Fördersumme ausbezahlt bekommt. Für einzusetzende Eigen- sowie Fremdmittel sind die jeweiligen Bestätigungen vorzulegen. In der Kreditfinanzierung dürfen keine weiteren EU-Mittel enthalten sein.

Beabsichtigte Ergebnisse und Erfolgskontrolle

Beitrag zur Nachhaltigkeit in der LEADER-Region Wetterau/Oberhessen

Das Vorhaben leistet einen Beitrag zur Nachhaltigkeit im Bereich (Mehrfachnennung möglich):

☒ Ökonomie

Ziele der ökonomischen Dimension sind u.a., dass Unternehmen Rohstoffe schonend verwenden, den Energieverbrauch auf ein Minimum reduzieren, Wachstum und Umsatzsteigerung nicht auf Kosten der Mitarbeiter und der Umwelt durchführen.

☒ Ökologie

Ziele der ökologischen Dimension sind u.a. die schonende Ressourcennutzung, die Minimierung des Energieverbrauchs, die Reduktion von Emissionen, die Entwicklung erneuerbarer Energien, der Schutz von Arten und Lebensräumen.

☒ Soziales

Ziele der sozialen Dimension sind u.a. Gerechtigkeit und Solidarität, Bildungsangebote und Ausbildungsplätze mit menschenwürdiger Arbeit für alle, finanzielle Absicherung für Alte und Kranke, kostenlose medizinische Versorgung, Gleichstellung von Frauen und Männern.

Erläuterung des Beitrags zum angegebenen Bereich/zu den angegebenen Bereichen:

Ökonomie:

Wir verwenden unsere Rohstoffe mit Sorgfalt und Bedacht. Zudem versuchen wir so viele Materialien wiederzuverwenden, sodass wir sehr wenig, bis kaum Abfall haben. Wenn bei uns z.B. Holzreste übrigbleiben, werden sie das ganze Jahr über zerhackt, im Silo gelagert und im Winter zum Heizen verwendet. Auch andere Materialien, wie z.B. Schrauben, Beschläge, Verpackungsmaterial, Versandkartons, etc. wird bei uns so gut es geht wiederverwendet. Dabei nehmen wir auch den Zeitaufwand in Kauf, den es dafür benötigt. Dieses Umweltbewusstsein ist uns sehr wichtig und steht an oberster Stelle.

Ökologie:

Indem wir Holz vor der Entsorgung retten, vermeiden wir, dass noch mehr Holz abgeholzt werden muss, um neue Dinge herzustellen. Wir versuchen das Holz im Kreislauf zu erhalten und tragen dazu zum Umweltschutz bei. Wir holen unsere Materialien bei lokalen Unternehmen ab, sodass die Wege stets kurz gehalten werden. Da bei uns viele Arbeitsschritte in Handarbeit ausgeführt werden und wir im Winter die Heizung nur bei Bedarf und sehr bedacht anstellen, werden wir insgesamt einen sehr überschaubaren Energieverbrauch haben.

Soziales:

Wir möchten unseren Mitarbeiter/innen ein faires und angenehmes Arbeitsverhältnis mit vielen Vorteilen, abwechslungsreichen Tätigkeiten und einer tollen Gemeinschaft bieten. Zudem möchten wir Fachkräfte Ausbilden, die den nachhaltigen Umgang mit Ressourcen lernen sollen. Außerdem ist es geplant in Zukunft Wochenendkurse (Workshops) anzubieten, damit fachfremde Menschen einen Einblick in das Handwerk bekommen und für das Wiederverwenden von vermeindlich ausrangierten Materialien sensibilisiert werden.

Mit Ihrer Unterschrift bestätigen Sie die Richtigkeit und Vollständigkeit der gemachten Angaben.

Rockenberg, 16.07.2026



Ort, Datum

Unterschrift(en)

Weitere Informationen zur LEADER-Förderung erhalten Sie unter:

www.wfg-wetterau.de/regionalentwicklung/leader-foerderung

oder unter der Telefonnummer: 06031 77269-0.