

Kompakte Pelletsanlage für flexible Rohware

Mit einer besonderen Herausforderung trat die Cordes Holding an Rudnick & Enners heran: Gesucht war eine flexible Pelletieranlage, welche mit Eingangsfeuchten von rund 15 % ohne weitere Trocknung zu-rechtkommt und zudem verschiedene Nadel- und Hartholzarten verarbeiten kann. Rudnick & Enners nahm sich dieser Fragestellung gerne an und lieferte eine kompakte Pelletsanlage inklusive Absackanlage sowie einiger technischer Besonderheiten.

✂ & 📷 Martina Nöstler

Holz Henkel ist einer der Hobelwarenspezialisten für den Handel und Baumarkt innerhalb der Cordes-Gruppe, Bremerhaven. Auf fünf Hobellinien verarbeitet man in Göttingen/DE jährlich rund 120.000 m³ Schnittholz im Zweischichtbetrieb zu Fassaden- und Terrassenprodukte, Profilware oder Massivholzdielen. Zum Einsatz kommen dabei Nadelhölzer, wie Fichte, Tanne, Lärche, Douglasie, Zeder, Hemlock, Thermokiefer oder Thermofichte. „Der Absatz erfolgt zur einem Viertel an den Baumarkt, 75 % gehen an den Holzhandel“, erklärt Geschäftsleiter Torsten Herzel. Bereits seit 15 Jahren erzeugt man aus den in der Produktion anfallenden Hobelspänen Briketts. Um die Wertschöpfung weiter zu erhöhen, entschied man sich im vergangenen Jahr, in eine Pelletieranlage zu investieren. Die Cordes-Gruppe arbeitet schon seit vielen Jahren erfolgreich mit Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, zusammen. Der Westerwälder Anlagenspezialist hat beispielsweise bereits am slowakischen Standort Liptovský Hrádok (s. Holzkurier Heft 51-52/2020, S. 54 bis 55) sowie auch bei Rettenemeier in Ramstein/DE (s. Holzkurier Heft 18/2022, S. 20 bis 21) Pelletieranlagen geliefert. Damit lag es nahe, erneut auf die Expertise von Rudnick & Enners zurückzugreifen.

„Zielsetzung war es, die bestehende Infrastruktur bestmöglich zu nutzen und mit der Anlage flexibel auf die wechselnden Eingangsmaterialien und -feuchten reagieren zu können. Daher wurden einige technische Besonderheiten verbaut“, erläutert Rudnick & Enners-Geschäftsführer Sven Rudnick. Die Abwicklung erfolgte sehr zügig: Im Sommer 2022 erhielt man den Auftrag, bereits im Januar diesen Jahres rieselten die ersten Presslinge vom Band.

Hohe Flexibilität

Holz-Henkel produziert seit rund 15 Jahren Briketts aus den anfallenden Hobelspänen. Rudnick & Enners hat nun die neue Pelletierung so an die vorhandene Brikettierung angebunden, dass sich die Produktion auf Knopfdruck umstellen lässt. „Das war eine unserer Vorgaben, dass die Umstellung rasch und unkompliziert erfolgen kann“, betont Michael Glitz, technischer Leiter bei Holz-Henkel, und führt weiter aus: „Damit sind wir sehr flexibel und können auf die Marktgegebenheit rasch reagieren.“ Die Brikettsproduktion beziffert er mit bis zu 25.000 t/J. Die neue Pelletierung ist auf eine technische Leistung von rund 40.000 t/J ausgelegt. Damit sind die beiden Linien gut an die anfallende Restholzmenge in Göttingen auslegt.

Die Späne gelangen über eine Förderschnecke entweder zur Brikettier- oder Pelletsanlage. Vor der Pelletschnecke besteht die Möglichkeit, gegebenenfalls Stärke zuzudosieren. „Besondere Herausforderungen bei diesem Projekt waren die Eingangsfeuchte der Späne von bis zu 17 % sowie die häufig variierenden Holzarten und Mischungsverhältnisse“, erläutert Christian Gebele, der seitens Rudnick & Enners für das Projekt zuständig war. „Um ein möglichst großes Holzarten- und Holzfeuchtespektrum verarbeiten zu können, setzen wir bei unserer Pelletschnecke auf eine automatische Kollerverstellung sowie eine Pelletsdichtesteuerung“, erklärt Rudnick und Glitz ergänzt: „Die Kollerverstellung funktioniert tadellos.“ Die Rudnick & Enners-Pelletschnecke ist auf eine Leistung von 5,5 t/h und mehr ausgelegt. „Bei einem konstanten Eingangsmaterial sind sogar 6 bis 6,5 t/h möglich“, weiß der technische Leiter und meint: „Trotz unterschiedlicher Holz-



Kompakte, aber leistungsfähige Anlage: oben die Pelletschnecke, unten die Kühl- und Vibrationsrinne in den Silo



Die Pelletschnecke von Rudnick & Enners bei Holz-Henkel ist auf eine Leistung von 5,5 t/h ausgelegt



Rudnick & Enners lieferte auch die Absackanlage, welche an die bestehende Brikettierlinie angeschlossen ist

arten und -mischungen haben wir immer die gleiche Matrize im Einsatz. Es macht Spaß zu sehen, wie einfach die Anlage auf unterschiedliche Eingangsfeuchten und Materialdichten reagieren kann. Egal, ob wir Kiefer, Hemloc, Fichte oder Lärche fahren. „In Kürze werden wir noch eine 7 bis 8 t/h-Pelletspresse mit automatischer Koller-Verstellung und Horizontalkühler bei einem Kunden in Deutschland montieren“, führt Rudnick aus.

Wenig Feinstoffanteil

Die Presslinge gelangen nach der Presse in den Rudnick & Enners-Horizontalkühler und werden schonend abgekühlt. Nach der Siebung werden die Pellets in einem Vorlagebehälter bis zur Absackung zwischengelagert. Rudnick & Enners zeichnet – neben der gesamten Steuerungstechnik – auch für diesen Teil der Anlage verantwortlich. Holz-Henkel füllt die Presslinge aktuell in 15 kg-Säcken ab. Andere Sackformate sind auf Wunsch ebenfalls möglich. „Unsere Pellets sind EN-A1 zertifiziert. Wir haben eine gute Pelletsqualität mit sehr wenig Feinstoffanteil“, bestätigt Glitz. Zudem denkt man in Göttingen bereits über eine Lkw-Verladung nach. Der Vertrieb der Briketts und Pellets erfolgt an Baumärkte und Baustoffhändler.

Sehr gute Zusammenarbeit

„Rudnick & Enners hat bei unserer Pelletsanlage wieder eine sehr funktionelle Anlagenlösung geliefert“, bestätigt Herzel und ist vor allem von der wertschätzenden Zusammenarbeit begeistert. Auch der Aufbau der Anlagen lief reibungslos ab. „Wenn ich während der Montagezeit nichts höre, ist das die beste Rückmeldung“, sagt der Geschäftsleiter und schmunzelt. //



Zufriedene Gesichter vor der Rudnick & Enners-Pelletspresse: Sven Rudnick, Michael Glitz und Christian Gebele (v. li.)



Mit der Absackanlage lassen sich 10, 12 oder 15 kg-Säcke in beliebigen Formaten produzieren. Über eine Lkw-Verladung wird in Göttingen ebenfalls bereits nachgedacht



WIR BEDANKEN UNS BEI HOLZ-HENKEL FÜR DIE GUTE ZUSAMMENARBEIT!



PELLETIERANLAGEN • SÄGEWERKSTECHNIK • ZERKLINERUNGSMASCHINEN
TROCKNUNGSTECHNIK • SIEBMASCHINEN • FÖRDERSYSTEME

Besuchen Sie uns auf der Ligna in Hannover, 15. – 19. Mai 2023: Halle 25, Stand K25

LIGNA



Tel: +49 2662/80 07-0 • Fax: +49 2662/2613
www.rudnick-enners.com

Innovative Anlagentechnik



HOLZ-HENKEL

Gegründet: 1888, seit 2002 Teil der Cordes-Gruppe

Standort: Göttingen/DE

Geschäftsführer: Andreas Cordes

Geschäftsleitung: Torsten Herzel

Mitarbeiter: 120

Areal: 90.000 m², davon 75.000 m² überdachte Fläche

Zweige: Hobelwarenproduktion (60%), Holzim- und -export mit Schwerpunkt Nadelschnittholz (40%)

Rohwareneinsatz: 120.000 m³/J

Produkte: Terrassen- und Fassenprofile, Hobelware (VEH-Güteüberwachung), Pellets, Briketts

Absatz: 25 % der Produktion an DIY, 75 % an den Holzhandel

