



Bildquelle: Kanzian, Scheuch (1), MAN Turbo (1)



Die installierten Schubböden zeigten Helmut Wieser, Peter Fercher und Niko Celaj (v. li.)

Der Kratzkettenförderer mit speziellen Kettenmitnehmern sorgt für eine zuverlässige Beschickung des neuen Heizkraftwerkes



Das Heizkraftwerk der Unternehmensgruppe Hasslacher wird über einen Rudnick & Enners-Rohrgurtförderer beliefert

## HASSLACHER DRAULAND

# Haus und Hof-Lieferant

## Robust, zuverlässig, ausgeklügelt

Warum man bei der Unternehmensgruppe Hasslacher, Sachsenburg, beim neuen Biomasseheizkraftwerk wieder auf Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, setzt, erklärt Peter Fercher, technischer Leiter bei Hasslacher folgendermaßen: Uns verbindet eine langjährige gute Zusammenarbeit. Man könnte Rudnick & Enners sogar schon als Haus und Hof-Lieferanten bezeichnen.

Insgesamt investierte die Unternehmensgruppe Hasslacher 15 Mio. € in ihr zweites Biomasse-Heizkraftwerk. „Auch bietet Rudnick & Enners eine ausgeklügelte Technik in perfekter Verarbeitung und liefert termintreu“, führt Fercher weiter aus. Der Lieferumfang beinhaltet unter anderem die Beschickung, Dosierung, Übergabestation und den Transport zum Kessel.

### Hochwertiges Material

Bei den Schubböden wurde ausschließlich hochwertiges Material wie Hardox 450 eingesetzt,

um wenig Verschleiß zu erreichen. Jeweils vier Austrags-Schieber sorgen für die Beschickung. Die Schubstangen wurden aus Vollmaterial angefertigt. Die Leistung der Befüllstation beträgt 80 srm/h. Um beispielsweise im Winter in einem Behälter feuchteres und im anderen trockenes Material aufgeben zu können, wurden zwei Beschickungen realisiert. „Wir erreichen damit eine optimale Verbrennung. Der Kessel wurde auf eine hohe Brennstoff-Feuchtigkeit ausgelegt“, erklärte Fercher.

### Hohe Betriebssicherheit

„Der Kratzkettenförderer ist mit speziellen Kettenmitnehmern ausgestattet, um einen reibungslosen Transport zu gewährleisten“, informiert Fercher weiter. Somit kann eine hohe Betriebssicherheit der Anlage erreicht werden, die rund um die Uhr in Betrieb ist. Um eine schnelle Wartung zu ermöglichen, ist der Förderer begehbar.

## DATEN & FAKTEN

### HASSLACHER DRAULAND-FACTS

<b>Gegründet:</b>	1901
<b>Geschäftsführer:</b>	Christoph Kulterer
<b>Standorte:</b>	Hauptsitz in Sachsenburg, Schwachholz-Sägewerk in Arnoldstein
<b>Gruppen-Umsatz:</b>	120 Mio. € (Plan 2007/08)
<b>Mitarbeiter:</b>	300 in der Gruppe
<b>Einschnitt:</b>	650.000 fm/J, davon 100.000 fm/J im Werk Arnoldstein
<b>Weiterverarbeitung:</b>	65.000 m <sup>3</sup> Leimholz (Plan 2008 im Zweischicht-Betrieb); 80.000 m <sup>3</sup> /J Hobelware
<b>Wärmeleistung:</b>	28 MW gesamt am Betriebsgelände durch zwei Biomasseheizkraftwerke
<b>Elektrische Leistung:</b>	8,5 MW

### RUDNICK & ENNERS

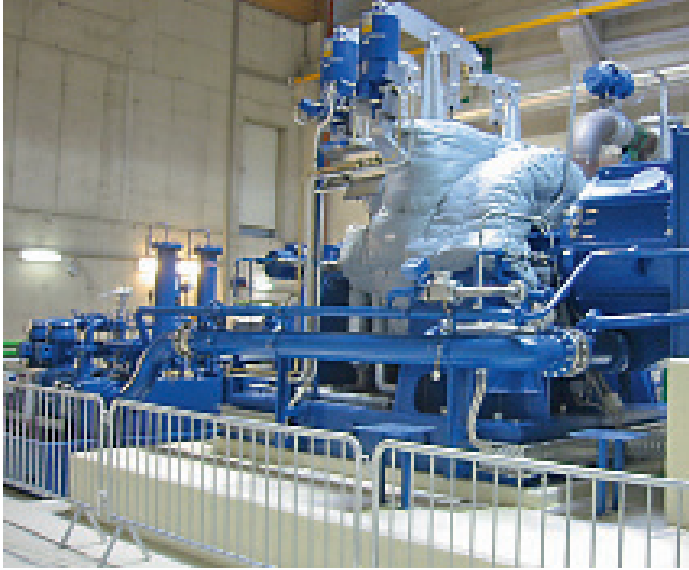
<b>Gegründet:</b>	1977
<b>Inhaber:</b>	Burkhard und Ingo Rudnick
<b>Mitarbeiter:</b>	120
<b>Produkte:</b>	Aufbereitungsanlagen für Restholz, Altholz und Rinde, Hacker, Zerkleinerer, Sieb- und Fördertechnik

Spezielle Sprinklerdüsen vermeiden einen Rückbrand. Weiters ist die Anlage geräuscharm, weiß Fercher. Rund 1000 srm laufen pro Tag über den Förderer. Dabei wird hauptsächlich Waldhackgut eingesetzt. Bis zu 100.000 srm/J Hackgut werden benötigt. Dafür schaffte man im Vorjahr den Rudnick & Enners-Trommelhacker RE-TH 850/1000/11 an (sh. Holzkurier Heft 29/07, S. 16). „Von Kappholz bis zu Rundlingen mit 815 mm Durchmesser kann alles verarbeitet werden“, erläutert Rudnick & Enners-Verkaufsleiter Günter Stahl.

### Spezielle Materialverteilerklappen

Nach der Übergabe des Materials vom Kratzkettenförderer in den Vorratsbehälter erfolgt die Durchmischung durch spezielle Materialverteilerklappen.

Die Wasserrohrkesselanlage samt Feuerung wurde von Bertsch Energietechnik in Bludenz gebaut. Die Feuerungswärmeleistung liegt bei



**Entnahmekondensationsturbine** von MAN TURBO, die auch die Turbine im bestehenden Kraftwerk lieferte

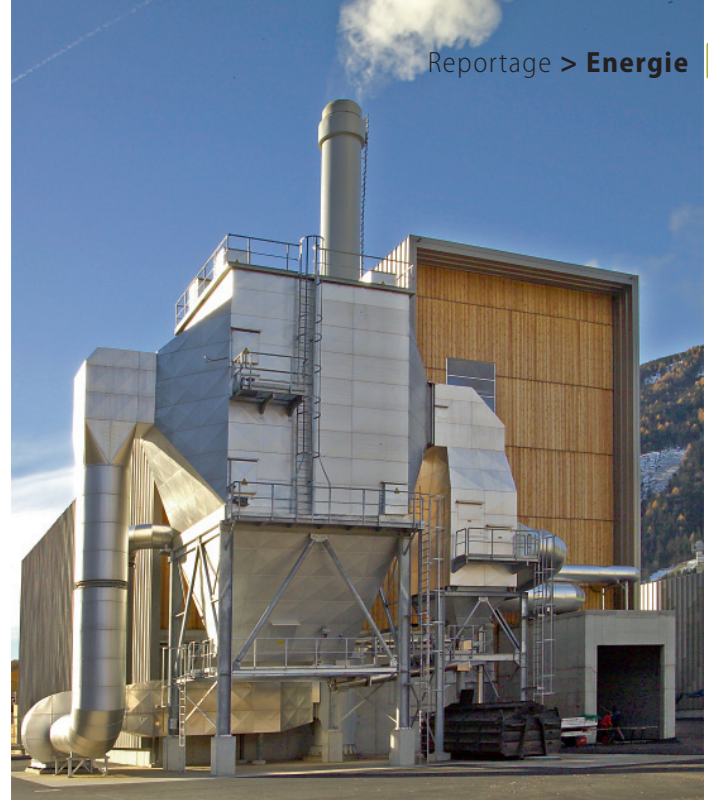
21 MW. Es wird Dampf mit einer Leistung von 23 t/h, 73 bar und 485 °C erzeugt. Der Rost ist ein Vorschubrost mit fünf Verbrennungszonen. Bei der Rauchgasentstaubung setzt man auf Scheuch, Auroldmünster. Zur Anwendung kommt die bewährte Anlagenkombination aus Multizyklon als Vorabscheider und Trocken-Elektrofilter zur Feinstaubabscheidung.

„Dieses Anlagenkonzept überzeugt durch hohe Verfügbarkeit und Betriebssicherheit.“ Pro Stunde werden 90.000 Bm<sup>3</sup> Rauchgas gereinigt. Die gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerte werden nicht nur si-

cher eingehalten, sondern deutlich unterschritten.

#### **Gesamtwärmeleistung 28 MW**

Die erzeugte Wärme heizt die Gebäude und Trockenkammer sowie die Spänetrocknung bei Seppele. Außerdem wird das Fernwärmenetz von Sachsenburg und Möllbrücke versorgt. Der Ökostrom wird ins öffentliche Netz eingespeist. Die Gesamtwärmeleistung am Unternehmensgelände beträgt 28 MW. Das bestehende Heizkraftwerk wurde 2004 errichtet und ist mit einer Dampf-Gegendruckturbine ausgestattet. Im neuen Heizkraft-



**Für die Rauchgasentstaubung** zeichnet Scheuch, Auroldmünster, verantwortlich – insgesamt wurden 15 Mio. € in das neue Heizkraftwerk investiert

werk kommt hingegen eine Entnahme-Kondensationsturbine von MAN TURBO, Hamburg, zum Einsatz. „Diese ist leichter regelbar“, erklärt Fercher. Bei der Unternehmensgruppe Hasslacher wird der bestehende Turbinensatz in Vollast betrieben, mit dem neuen wird ‚dazugeregelt‘. Die Vertretung für MARC-Dampf-

turbinen in Österreich, Rumänien, Slowenien und Ungarn von MAN TURBO übernimmt INGRA-Energie- und Umwelttechnik, Pörschach.

Die Emissionen wie CO und NOx werden permanent aufgezeichnet. Die Anlagen laufen im 24-Stundenbetrieb mit Bedienung ohne ständige Beaufsichtigung (BOSB). **JK**