

RETTENMEIER BALTIC TIMBER

Die 100% Restholzlösung

Automatisch saubere Anlagen sowie schnelle und redundante Aufarbeitung als Vorgabe

Selbst unter der Sägewerkslinie bleibt der Boden sauber: kein Staub, keine Bruchstücke. Über Kopf verlaufen gekapselte Rollenbänder, die sämtliche Resthölzer zuverlässig zur zentralen Entsorgungsstelle transportieren. Nach dem Standort Wilburgstetten/DE hat die Rettenmeier Holding auch in Inčukalns/LV Rudnick & Enners mit einer kompletten Restholzentorgungslösung beauftragt.

 Gerd Ebner

Die Spaner-Profilierlinie ist mit Rollenbändern zur separaten Erfassung von Sägespänen und Hackschnitzeln ausgestattet, die jeweils im zentralen Siebhaus münden. Rettenmeier-Technikchef Paul Schmid erklärt: „Alle Anlagen müssen automatisch gereinigt werden. Darum muss sich niemand kümmern.“

Kein Staub, kein Lärm

Für geringe Staub- und Lärmemissionen sorgt die bauliche Trennung des Siebhauses. Zusätzlich sind sämtliche Bandförderer mit Staukapselung und Reinigungsbürsten im Rücklauf ausgestattet.

Im Siebhaus arbeiten fünf Siebanlagen des Typs RS 3 x 15 sowie zwei baugleiche Trommelhacker TH 400/1250/7 von Rudnick & Enners. „Die doppelte Installation schafft Redundanz und damit Ausfallsicherheit. Bei Bedarf – etwa bei Materialspitzen – schaltet sich der zweite Hacker automatisch dazu“, erklärt Rudnick & Enners-Projektleiter Christian Gebele.

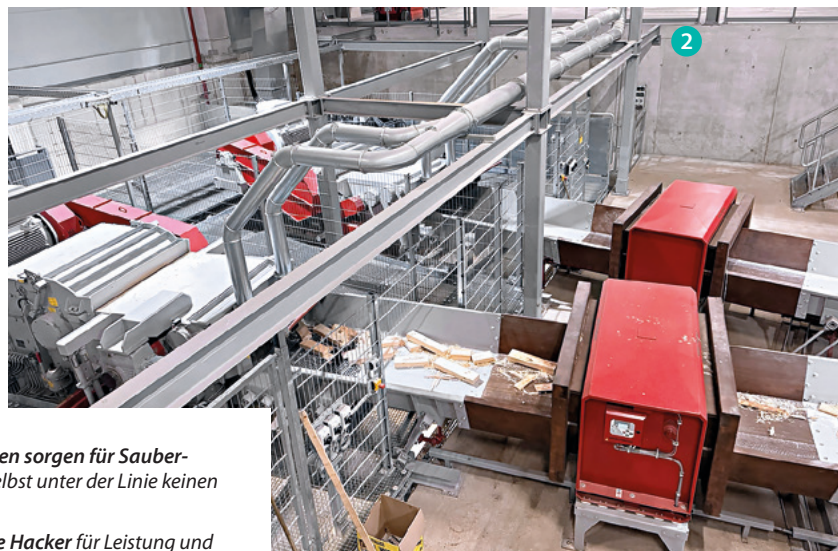
700 Srm Hackschnitzel, 500 Srm Späne

Die Anlage ist auf bis zu 700 Srm/h Hackschnitzel und 500 Srm/h Sägespäne ausgelegt. Alle Trogkettenförderer sind leistungsgeregelt, um Materialströme abzustimmen

und den Verschleiß zu minimieren. Für den Transport der Resthölzer aus den Sortieranlagen kommen ebenfalls Resonanzfördererinnen („Vibrorinnen“) zum Einsatz. Diese gewährleisten einen effizienten, energieoptimierten Transport über weite Strecken. Gurtbecherwerke fördern die ausgesiebten Späne und Hackschnitzel in die Lagerboxen und verteilen sie dort über die gesamte Länge mittels reversierbarer Verfahrbander.

Visualisierung für Eingriffe, Übersicht

Alle Prozesse sind in der Anlagenvisualisierung dargestellt. So lassen sich alle Komponenten zentral schalten und steuern. //



- 1 **Gekapselte Rinnen sorgen für Sauberkeit:** Man sieht selbst unter der Linie keinen Staub
- 2 **Zwei redundante Hacker für Leistung und Ausfallsicherheit**
- 3 **Im Siebhaus:** fünf Siebanlagen arbeiten parallel
- 4 **Ausgesiebte Späne und Schnitzel werden per reversierbarer Verfahrbandern verteilt**