



Der Rudnick & Enners-Rohrgurtförderer bringt das Restholz – Späne und Hackgut getrennt – über rund 100 m auf die gegenüberliegende Straßenseite in eine separate Lagerhalle

SÄGEWERK KARL STREIT

# Restholzentorgung erneuert

## Samt Lagerhalle und neuer automatischer Lkw-Verladestation

Im Zuge der Modernisierung der Spanerlinie entschied sich das Sägewerk Karl Streit, auch die Restholzentorgung zu erneuern. Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, realisierte bereits 2023/24 eine automatisierte Lösung zur Restholzlagerung inklusive einer Lkw-Verladung. Zum Jahreswechsel 2024/25 modernisierte man zudem die Entsorgung an der Sägelinie.

✍ Martina Nöstler 📷 Rundick & Enners (1), Martina Nöstler



Aus Platzgründen ordnete Rudnick & Enners die Siebe nun neben der Sägehalle an

„Unsere Restholzentorgung war bereits in die Jahre gekommen und auch aufgrund der gestiegenen Einschnittleistung seit der Inbetriebnahme der Sägelinie in den 1990er-Jahren zu klein geworden“, berichtet Klaus Henne, geschäftsführender Gesellschafter im Sägewerk Karl Streit in Hausach/DE. Darum realisierte man also parallel zum Umbau an der Sägelinie zum Jahreswechsel 2024/25 auch die Modernisierung der Restholzentorgung. Diesem Projekt voran ging aber bereits die Lagerung des Restholzes.

### Automatisierte Restholzlagerung samt Lkw-Verladung

Bereits 2023/24 baute das Sägewerk Streit eine neue Lagerhalle für das Sägerestholz. „Wir hatten bis dahin die Sägespäne und Hackschnittel neben der Produktionshalle im Freien gelagert“, ergänzt Betriebsleiter Christof Steuerwald. Die beiden entschieden sich, die neue Entsorgungsanlage in die Hände von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, zu legen. Ziel des Projekts war es, den Lkw-Verkehr für den Restholztransport zu verlagern, den Radlader für die Lkw-Verladung zu entfernen sowie die Betriebsabläufe zu optimieren. Da der Platz auf dem ursprünglichen Sägewerksgelände für die Lagerhalle zu



Ein Gurtbecherwerk bringt Sägespäne und Hackgut separat in rund 10 m Höhe zum Rohrgurtförderer, dann wird das Restholz mittels eines Rohrgurtförderers in die Lagerhalle transportiert

klein war, kaufte das Sägewerk Streit ein Grundstück auf der gegenüberliegenden Straßenseite. Dort errichtet man ein Gebäude mit je zwei Restholzboxen für Sägespäne und Hackschnitzel. Die Lkw-Verladung erfolgt nun direkt neben den Restholzboxen getrennt an zwei Verladestationen.

### 100 m langer Rohrgurtförderer

Die Sägespäne und Hackschnitzel werden über zwei neue Siebmaschinen des Typs RS 3 x 12 von Rudnick & Enners abgeseibt. Ein Gurtbecherwerk fördert anschließend Hackschnitzel und Sägespäne getrennt nach oben. Zwei Rohrgurtförderer transportieren dann beide Restholzsortimente über zirka 100 m in Richtung der neuen Restholzboxen. „Hierbei wird die bestehende Straße überspannt. Die Förderleistung beträgt rund 200 Srm/h je Rohrgurtförderer“, erklärt Rudnick & Enners-Geschäftsführer Sven Rudnick.

In den Restholzboxen baute Rudnick & Enners insgesamt vier automatisierte Be- und Entladeförderer ein. Mit diesen lassen sich die Boxen entweder befüllen oder entleeren oder beides gleichzeitig durchführen. Jede Restholzbox hat ein Füllvolumen von etwa 900 Srm. Die Lkw-Verladung erfolgt jeweils über eine Verladestation. Der Lkw-Fahrer kann diese selbstständig ansteuern. Dafür steht für jede Station ein Tablet zur Verfügung. „Am Anfang haben wir die Fahrer natürlich bei der Verladung unterstützt. Mittlerweile klappt das auch ohne uns tadellos. Damit wird der Personalaufwand in diesem Bereich reduziert“, bestätigt Steuerwald. Je nach Größe des Aufliegers dauert ein Vorgang 15 bis 20 Minuten. In den Lkw-Verladestationen sind zudem Durchfluss-Messgeräte verbaut. Mit dieser Lösung der externen Lagerung entfällt der Radlader-Verkehr für die Restholzmanipulation komplett.



Um das Sägerestholz sauber und trocken zu lagern, realisierte das Sägewerk Streit eine separate Halle samt einer Lkw-Verladestation



Der Lkw-Fahrer platziert den Rüssel über der Ladefläche – mit Kamera und Tablet (kl. Bild) hat er einen Blick auf den Füllstand und steuert den Verladevorgang

Neben der gesamten Anlagentechnik lieferte Rudnick & Enners auch die Schalt- und Steueranlage, inklusive der Anlagenvisualisierung.

Die eingangs erwähnte bestehende Sägewerksentsorgung erneuerte Rudnick & Enners in Teilen vor rund einem Jahr. Dies erfolgte in Verbindung mit dem Umbau der Linck-Linie Hand in Hand (s. Beitrag S. 18–19). Auf Grund des engen Zeitplans war eine gute Abstimmung und Zusammenarbeit erforderlich. Hierfür hat Rudnick & Enners den Verlauf der Entsorgung an die neue Sägaufstellung angepasst sowie zusätzliche Bandförderer und Kettenförderer installiert. Darüber hinaus wurde die Schalt- und Steueranlage erneuert in die neue Kommunikation der Linck-Linie integriert. //



**Rudnick & Enners**  
Maschinen- und Anlagenbau GmbH

SÄGEWERKSENTSORGUNGEN AUS EINER HAND



**Wir bedanken uns beim**  
**Sägewerk Karl Streit**  
**für die gute Zusammenarbeit!**

[www.rudnick-enners.com](http://www.rudnick-enners.com)