



Rudnick & Enners lieferte an das Sägewerk Kolb einen Trommelhacker des Typs TH 300/700/3 mit 90 kW Antriebsleistung



Zwei Rohrgurtförderer bringen Sägespäne und Hackschnitzel getrennt zu den neuen Restholzboxen am Rande des Geländes

SÄGEWERK KOLB

Restholzentorgung aus Überzeugung

Die Familie Kolb hatte bereits 1978/79 die ersten Anlagenteile bei Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, gekauft. Die Geschäftsbeziehung hält nun seit bald fünf Jahrzehnten. Da lag es nahe, dass der Westerwälder Anlagenspezialist auch beim Sägewerksneubau in Ruppertshofen/DE die Restholzentorgung liefert.

✂ & 📷 Martina Nöstler

„Ich habe mir auch andere Lieferanten angesehen. Letztlich bot mir aber Rudnick & Enners wieder das beste Konzept“, erläutert Wolfgang Kolb, der mit seinem Sohn Fabian den Familienbetrieb leitet, und führt weiter aus: „Wir waren mit Rudnick & Enners immer zufrieden, schätzen deren hohe Zuverlässigkeit und die sehr robuste Bauweise. Außerdem laufen die Anlagen stabil und weitgehend störungsfrei.“ „Wir haben den Auftrag auf der Ligna 2023 per Handschlag besiegelt“, erinnert sich Sven Rudnick, der das Unternehmen aus Alpenrod bereits in der dritten Generation führt.

Restholzentorgung aus einer Hand

Rudnick & Enners lieferte an das Sägewerk Kolb die komplette Restholzentorgung: Förderbänder, Vibrotisch, Hacker, Siebmaschine, Rohrgurtförderer – separat für Hackgut und Sägespäne – sowie die gesamte Schalt- und Steueranlage inklusive der Anlagenvisualisierung. Wolfgang Kolb schätzt vor allem auch die hohe Fachkompetenz

von Rudnick & Enners. Das Sägewerk – ausgelegt auf Stämme von bis zu 75 cm Stockdurchmesser sowie einen Einschnitt von rund 100.000 fm/J – ging im November 2025 in Betrieb. Kettenförderer von Rudnick & Enners übernehmen das Sägerestholz unter der Einschnittlinie von Lindex/WDT. „Unterhalb der Einschnittlinie haben wir eine zweispurige Entsorgung für Sägespäne und Hackgut installiert“, informiert Rudnick. Zudem baute man unter der Besäumanlage einen Vibrotisch mit 7,5 m Gesamtlänge sowie Vibrorinnen ein.

Diese transportieren Spreißel und Restholz in Richtung des Trommelhackers des Typs TH 300/700/3. Der Hacker hat 90 kW Antriebsleistung und eine Einzughöhe von 300 mm. Sowohl das „vorsortierte“ Sägerestholz aus dem Einschnitt als auch das Material aus dem Hacker gelangen anschließend zum Schwingsieb des Typs R+E RS 3x6/3F. Dieses trennt das Sägerestholz in die drei Fraktionen Hackschnitzel, Sägespäne und Überkorn. Durch die wechselbaren Siebbeläge kann flexibel auf Veränderungen im Restholzmarkt eingegangen werden.

Restholzbunker „ausgelagert“

Der Weitertransport der Sägespäne und Hackschnitzel erfolgt getrennt zunächst senkrecht mit zwei Gurtbecherwerken. Über eine Länge von rund 80 m kommen die beiden Fraktionen dann mittels Rohrgurtförderern zu den neuen Restholzboxen. „Früher hatten wir das Restholz quasi mitten auf dem Sägewerksgelände. Diese Auslagerung an den Rand unseres Geländes ist Gold wert, da wir damit auch den Lkw-Verkehr verlagert haben. Außerdem konnten wir die beiden getrennten Bunker ausreichend groß dimensionieren“, bestätigt Wolfgang Kolb. Er ist mit der Abwicklung seitens Rudnick & Enners sehr zufrieden. //



Schätzen die Zusammenarbeit seit vielen Jahren: Fabian und Wolfgang Kolb mit Sven Rudnick (v. li.)



Produktneuheit auf der Messe –
wir freuen uns auf Ihren Besuch!



02.–05. September 2026

Halle 1 | Stand B08