

HOLZWERKE LADENBURGER

# Vom Sägerestholz zum Premiumbrennstoff

Die Holzwerke Ladenburger realisierten am Standort Kerkingen/DE ein neues Pelletswerk mit einer Produktionskapazität von 160.000 t/J, um das Sägerestholz bestmöglich zu verwerten und die Wertschöpfung zu steigern. Die Maschinen- und Anlagentechnik für die Pelletierung – vom Sägewerk weg bis hin zur Lkw-Verladung – stammen von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE.

✂ Martina Nöstler 📷 Rudnick & Enners (1), Holzwerke Ladenburger (1), Martina Nöstler

Mit rund 1,1 Mio. fm Einschnitt pro Jahr am Standort Kerkingen der Holzwerke Ladenburger fällt entsprechend viel Sägerestholz an. Aufgrund der steigenden Nachfrage nach Pellets und der schwierigen Situation am Zellstoffmarkt entschied man sich, in Kerkingen in ein eigenes Großpelletswerk zu investieren. Bereits vor etwa fünf Jahren brachte Ladenburger das Projekt „Zentrale Trocknung“ mit einem Investitionsvolumen von rund 120 Mio. € auf den Weg. „Vorrangiges

Ziel war es, den innerbetrieblichen Verkehr zwischen den Standorten zu reduzieren sowie Abläufe und Wertschöpfung zu optimieren“, erläutert Geschäftsführer Steffen Häußlein. Neben dem Ausbau der Trocknungskapazitäten entstanden zudem eine neue Energiezentrale mit Heizkraftwerk (s. Holzkurier Heft 27, S. 22 bis 23) und ein neues Pelletswerk. Bei letzterem setzte man auf die Expertise und Technik von Rudnick & Enners. „Wir wollten eine leistungsfähige und wirtschaftliche Pelletsproduktion aus einer Hand. Ein Rundum-Sorglos-Paket – bis auf den Bandrockner – mit nur einem Ansprechpartner“, begründet Häußlein und ergänzt: „Wir haben mit Rudnick & Enners schon mehrfach gut zusammengearbeitet und waren deshalb überzeugt, dass sie die Anlage entsprechend umsetzen werden.“

## 720 m lange Anbindung zwischen Säge- und Pelletswerk

Das Pelletswerk ist seit November 2025 in Betrieb und auf eine Kapazität von 160.000 t/J ausgelegt. Die Produktion läuft 24/7. Etwa 50 % des anfallenden Sägerestholzes gehen in das Pelletswerk, der Rest wird extern verkauft. Ladenburger hat zudem ein bestehendes Pelletswerk in Bopfingen/DE mit einer Produktion von 40.000 t/J. Die Anlagenlieferung von Rudnick & Enners startet bereits im Sägewerk. Dort wurde ebenfalls eine Fremdaufgabestation installiert. Sägespäne und Hackschnitzel werden aus der bestehenden Restholzentsorgung online wahlweise in Richtung Pelletierung oder in die bestehenden Restholzboxen gefördert. Der Transport zum Pelletswerk erfolgt über eine etwa 720 m lange Rohrgurtförderer-Strecke. Dieser bringt Hackgut und Sägespäne zu den beiden Nassspansilos beim Pelletswerk. Damit entfällt der innerbetriebliche Verkehr mittels Radlader. Ein Becherwerk bringt das Material auf eine Höhe von rund 37 m und anschließend in die beiden Nassspansilos.

Nach der Siloaustragung erfolgt die Nassspanaufbereitung mit vorgeschalteter Siebmaschine. Die Rudnick & Enners-Nassspanham-

Die Pelletspresen des Typs RE PM 7 haben eine Produktionskapazität von je 7 t/h und verfügen über eine vollautomatische Kollerverstellung



Links der über 700 m lange Rohrgurtförderer, hinten das Heizkraftwerk und daneben die Silos für die fertigen Pellets beziehungsweise das Rohmaterial

Blick auf die von Rudnick & Enners installierte Sägewerksentsorgung mit den Siebmaschinen



mermühle zerkleinert die Hackschnitzel auf eine trocknungsfähige Korngröße. Um möglichst energieoptimiert auf Schwankungen in der Rohrstoffzusammensetzung eingehen zu können, wurde die Hammermühle mit einem lastabhängigen Twin-Drive von Rudnick & Enners ausgeführt. Zudem arbeitet die Nassspanhammermühle ohne zusätzliche Absaugung und erreicht eine Kapazität von 18 t/h. Die Späne gelangen direkt in den großzügigen Vorlagebehälter vor dem Bandtrockner. Die getrockneten Späne werden anschließend in einem separaten Silo zwischengelagert. Von dort geht es schließlich in das Herzstück der Anlage.

### Drei Pelletspresen inklusive Horizontalkühler

Die eigentliche Pelletsproduktion führte Rudnick & Enners sehr kompakt aus. Hier befinden sich auch die drei Rudnick & Enners-Pelletspressen mit einer Leistung von drei mal 7 t/h. Über eine Austrageschnecke gelangen die Späne zunächst in die Rudnick & Enners-Trockenspanhammermühle. Hierbei handelt es sich um eine leistungsstarke Anlage des Typs RE-TSM. Danach erfolgen die Zugabe von Kaltwasser und Stärke sowie der Weitertransport mit einem Kettenförderer in den Reifebunker. Von dort wird das pelletierfähige Material dosiert den drei Pelletspressen zugeführt.

Die Pressen des Typs RE PM 7 von Rudnick & Enners bilden das Herzstück der Anlage und verfügen über einige technische Innovationen. Rudnick & Enners setzt unter anderem auf eine vollautomatische Kollerverstellung sowie eine integrierte Pelletsdichtesteuerung. „Die Pelletspreße verfügt über einen breiten Arbeits- und Regelbereich. Die Notwendigkeit händischer Eingriffe für den Bediener wird dadurch reduziert. Zudem wird durch die automatische Kollerverstellung das An- und Abfahren der Pelletspreße deutlich einfacher“, sagt Sven Rudnick.

Unter den Pelletspressen sind die drei Horizontalkühler von Rudnick & Enners angeordnet. „Diese kühlen die Presslinge schonend direkt unterhalb der Pelletspressen, ohne sie zu übertrocknen. Zudem wird durch den schonenden Transport die Entstehung von Pelletsbruch und Feinanteilen reduziert“, informiert Rudnick. Nach der anschließenden Absiebung werden die Pellets in Richtung der drei Pelletsilos transportiert. Diese haben ein Fassungsvermögen von insgesamt 16.800 t. „Die Silogröße ist vor allem für die Sommermonate ideal, wenngleich wir in diesem Jahr durchgehend eine hohe Nachfrage verzeichnet haben“, verweist Häußlein.

### Zwei Lkw-Verladestationen

Über weitere Rohrgurtförderer und ein Becherwerk geht es für die fertigen Presslinge in den Zwischenbehälter vor der Lkw-Verladung. Hier entschieden sich die Holzwerke Ladenburger für zwei Verladestationen, die komplett eingehaust sind. Jede Verladestation ist mit einem Hochleistungsvibrationssieb mit Windsichtung sowie einem verfahrbaren Verladeband ausgestattet. „Durch unsere Vibrationsiebe mit nachgeschalteter Windsichtung haben wir eine hohe Abscheiderate bei zugleich hoher Durchsatzleistung“, verdeutlicht Rud-

nick bei der Besichtigung. Die Fahrer können die Verladung selbstständig durchführen, wobei eine Lkw-Befüllung in unter 20 Minuten erledigt ist.

Im Leitstand des Pelletswerks installierte Rudnick & Enners die komplette Anlagenvisualisierung. Von der Sägewerksanbindung bis zur Lkw-Verladung haben die Bediener den Anlagenprozess auf vier Bildschirmen dargestellt. Die komplette Schalt- und Steuerungsanlage inklusive der Anlagenvisualisierung wurde von Rudnick & Enners geliefert.

Häußlein ist mit der Abwicklung seitens Rudnick & Enners sehr zufrieden: „Die Zusammenarbeit verlief sehr gut, die Anlagen laufen tadellos. Wenn es Fragen gibt, ist immer jemand erreichbar.“ Und auch Rudnick lobt die sehr gute und angenehme Zusammenarbeit mit den Verantwortlichen bei Holzwerke Ladenburger. Angesichts des ambitionierten Zeitplans war die termingerechte Umsetzung eine besondere Herausforderung. Umso bemerkenswerter ist, dass die ersten Pellets bereits wenige Monate nach Montagebeginn produziert werden konnten: Die Bodenplatte für das Pelletswerk war im Juli fertig. Ende Oktober wurden bereits die ersten Presslinge produziert. Weitere Projekte wurden bereits bei Rudnick & Enners beauftragt. //



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



**02.–05. September 2026**

**Halle 1 | Stand B08**



*Tadellose Zusammenarbeit: Ladenburger-Geschäftsführer Steffen Häußlein (re.) mit Rudnick & Enners-Geschäftsführer Sven Rudnick*

*Das Pelletswerk der Holzwerke Ladenburger in Kerkingen ist auf eine Kapazität von 160.000 t/J ausgelegt*

*Blick auf die eigentliche kompakte Pelletsproduktion: oben die drei R+E-Pelletspressen sowie unten die dazugehörigen Horizontalkühler*

