

ABSCHNITTSMARKE

Blick auf das neue Rudnick & Enners-Pelletswerk bei Rettenmeier in Ramstein, links der 285 m lange Rohrgurtförderer



RETENMEIER HOLZINDUSTRIE RAMSTEIN

# Vollintegrierter Standort

Um alle anfallenden Reststoffe im Säge- und Hobelwerk in Ramstein/DE am eigenen Standort verwerten zu können, entschloss sich die Rettenmeier Holzindustrie, in eine leistungsstarke Pelletsproduktion zu investieren. Wie auch schon bei Rettenmeier Tatra Timber in der Slowakei kam Rudnick & Enners als Ausstatter für die Pelletierungsanlage zum Zug. Von der Planung und Projektierung über die Montage bis zur Inbetriebnahme zeichnet Rudnick & Enners verantwortlich.

✍ Martina Nöstler 📷 Rudnick & Enners, Martina Nöstler (3)

„Das Sägerestholz am eigenen Standort weiterzuverarbeiten, ist ökologisch sinnvoll“, eröffnet Jochen Egner, Geschäftsführer der Rettenmeier Holzindustrie in Ramstein/DE, das Gespräch. Konkret heißt das: Seit wenigen Monaten ist das neue Pelletswerk in Ramstein in Betrieb. „Bisher haben wir die Sägenebenprodukte an die Plattenindustrie oder Pelletshersteller verkauft. Mit unserem neuen Werk verarbeiten wir jetzt sämtliches Restholz selbst weiter und haben unsere Wertschöpfung nochmals gesteigert. Außerdem sind wir unabhängig von der Abfuhr des Restholzes.“ Säge- und Hobelspäne so-

wie Hackgut gehen in das neue Pelletswerk, lediglich die Rinde wird verkauft.

## Erneut auf die Technik aus Alpenrod gesetzt

Aufgrund der guten Zusammenarbeit beim Pelletsprojekt am slowakischen Standort in Liptovský Hrádok (s. Holzkurier Heft 51-52/2020, S. 54 bis 55) sowie bei der Entsorgungsanlage der neuen Sägelinie am Stammsitz in Wilburgstetten entschieden sich die Verantwortlichen erneut für Rudnick & Enners, Alpenrod/DE. „Unsere Wahl hat sich



Der Rohrgurtförderer bringt das komplette Sägerestholz als Gemisch aus Sägespänen und Hackschnitzel online – also ohne weitere Zwischenlagerung – aus dem Sägewerkeinschnitt in Richtung des neuen Pelletswerkes



Die Rudnick & Enners-Nassspan-Hammermühle vermahlt die nassen Hackschnitzel auf trocknungsfähige Korngröße – Durchsatzleistungen bis zu 25 t atro/h ohne Absaugung sind mit der R+E-Nassvermahlung möglich



auch rückblickend bewährt. Wir hatten immer eine gute Kommunikation, bei Fragen oder Problemen stand und steht uns die Mannschaft von Rudnick & Enners immer zur Verfügung und auch die Nachbetreuung läuft tadellos“, berichtet Egner.

Rudnick & Enners lieferte die Anlagentechnik von der Sägewerksanbindung bis zum fertig abgesackten 15 kg-Pelletssack. „Die Rudnick & Enners-Anlagensteuerung und -Visualisierung ist zudem mit dem R+E production monitoring ausgestattet. Das heißt, wir erfassen sämtliche Produktionsdaten, auch jene von Nebenanlagen, und können Leistungsparameter, Produktions- und Anlagenkennzahlen für unsere Kunden auf Knopfdruck, optional auch mit direkter ERP-Anbindung, bereitstellen“, führt Christian Gebele, der seitens Rudnick & Enners für das Projekt zuständig war, aus. Bei Rettenmeier schätzt man auch speziell diese „alles-aus-einer-Hand-Qualität“. „Damit haben wir nur einen Ansprechpartner“, betont Egner.

#### Auf Sägewerk ausgerichtet

Die Rettenmeier Holzindustrie schneidet in Ramstein rund 650.000 fm/J Fichte, Lärche, Douglasie und Kiefer. Das Pelletswerk ist auf diese Einschnittmenge – und auch Holzarten – ausgelegt. „Wir wollen die Produktion ausschließlich mit eigenem Sägerestholz betreiben und nichts zukaufen“, erläutert der Geschäftsführer. Damit ergibt sich künftig eine jährliche Produktionsmenge von bis zu 130.000t Pellets. Die Bauzeit für das Pelletswerk dauerte sechs Monate – bereits Ende 2021 rieselten in Ramstein die ersten Pellets aus der Presse.

Eines der Highlights der Anlage ist wohl der 285 m lange Rohrgurtförderer, der die Sägespäne und das Hackgut „gemischt“ von der Lagerhalle in die neue Pelletsproduktions befördert. Das Sägewerk arbeitet im Zweischichtbetrieb. Um für den 24/7-Betrieb im Pelletswerk ausreichend Rohmaterial zur Verfügung zu haben, entschied man sich bei Rettenmeier für zwei Nasspansilos

Blick in die Pelletierung mit Reifebunker und Trocken-spanvermahlung



mit insgesamt 7000 srm und ein Trocken-spanlager mit 3500 srm Kapazität. Aufgrund des Rohrgurtförderer werden keine Radlader benötigt, was für Egner zudem den eingangs erwähnten ökologischen Gesichtspunkt unterstreicht.

Hackgut und Sägespäne werden zunächst in der Nassspan-Hammermühle aufgemahlen. „Durch einen speziellen Vermahlungsraum kommen wir hier ohne eine Absaugung aus“, verdeutlicht Gebele. Das bringe zwei Vorteile mit sich: Eine energieintensive Absauganlage entfällt und gleichzeitig wird die Anlagensicherheit erhöht. Die Trocken-span-Hammermühle stammt ebenfalls von Rudnick & Enners. „Je nach Motorisierung erreichen unsere Trockenspan-Hammermühlen Durchsatzleistungen von bis zu 25 t/h“, führt Geschäftsführer Sven Rudnick aus. Der Reifebunker und die Stärkedosierung von Rudnick & Enners sorgen für ein optimales Mischverhältnis. Drei Salmatec-Pressen sorgen für eine kontinuierliche Produktion.

#### Für Lkw und Pkw

Rudnick & Enners lieferte zudem eine Lkw-Verladestation mit verfahrbarer Beladeeinrichtung und Hochleistungspellettsieb. „Der Lkw-Fahrer kann die Bedienung bequem selbst durchführen – da ist kein Mitarbeiter von unserer Seite mehr nötig“, erklärt Egner. Um möglichst flexibel zu sein, kümmerte sich Rudnick & Enners zudem um eine Absackanlage mit Varioformat. Damit ist ohne Umbau ein schneller Wechsel zwischen 10 kg- und 15 kg-Säcken möglich. //



Schaltzentrale: Der Mitarbeiter hat stets Einblick in sämtliche Prozesse der Rudnick & Enners-Anlage – der Alpenroder Maschinenbauer lieferte auch die Visualisierung



Rettenmeier erzeugt seine Pellets in ENplus sowie HD-Qualität



Christian Gebele von Rudnick & Enners mit Jochen Egner, Rüdiger Wojciechowski, Christoph Schmid und Henning Hahn (v. li.) von Rettenmeier vor der überdachten Lkw-Verladestation

**RETENMEIER HOLZINDUSTRIE RAMSTEIN**

**Standort:** Ramstein/DE (1)

**Hauptsitz:** Wilburgstetten/DE (2)

**Gegründet:** 2009

**Geschäftsführer:** Dr. Stephan Lang, Jochen Egner

**Areal:** 50 ha

**Mitarbeiter:** 250

**Holzarten:** Fichte, Kiefer, Lärche, Douglasie

**Einschnitt:** 650.000 fm/J im Zweischichtbetrieb

**Weiterverarbeitung:** 200.000 m<sup>3</sup>/J Hobelware, Pellets (Ziel: 130.000 t/J)

**Produkte:** sämtliche Sortimente für den DIY-Sektor, Fachhandel, Verpackungsware