



Über den Dächern von Radstadt: Wolfgang Kirchner (li.) und Sven Rudnick vor dem Rohrgurtförderer, der das Sägestholz zum Biomasseheizwerk transportiert

— SÄGEWERK KIRCHNER

Automatisches Restholzkonzzept *hat* überzeugt

Im vergangenen Jahr startete der neue Rundholzplatz im Sägewerk Kirchner in Radstadt. Bei der Restholzentsorgung sowie der Zuführung zum neuen Biomasseheizwerk der Bioenergie Radstadt vertraute man auf das Können von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE.

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

„Im Sägewerk arbeiten wir schon seit Jahrzehnten sehr gut mit Rudnick & Enners zusammen. Da lag es nahe, dass wir beim

neuen Rundholzplatz ebenfalls auf diesen Ausrüster zurückgreifen“, erläutert Wolfgang Kirchner, der gemeinsam mit Norbert Kirchner

die Geschicke des Unternehmens leitet, beim Holzkurier-Besuch. Außerdem war er von der Technik von Rudnick & Enners über-



Über robuste Steigförderer gelangt die Rinde in Richtung des Schredders, von rechts kommen die Kappscheiben



Schredder des Typs GSA 1.600 von Rudnick & Enners mit ausweichbarer Gegen-schneide

zeugt. Einen wesentlichen Vorteil der neuen Restholzentsorgung nimmt Kirchner gleich vorweg: „Beim alten Rundholzplatz mussten viele Tätigkeiten von den Mitarbeitern per Radlader erledigt werden. Jetzt funktioniert alles automatisch und wir müssen nurmehr minimal eingreifen.“

Brennstoffaufbereitung erfolgt online

Am neuen Rundholzplatz werden Kappscheiben und Rinde über Trogkettenförderer auf stabile Förderbänder transportiert. Diese sind reversierbar ausgeführt und können bei Bedarf in separaten Restholzboxen oder online direkt an den Zerkleinerer übergeben werden. „Kappholz und Rinde lassen sich getrennt oder gemischt online zerkleinern“, erläutert Sven Rudnick, Geschäftsführer von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE. Zudem ist der Zerkleinerer per Radlader direkt beschickbar. „Das machen wir, wenn Bruch- oder Faserholz anfällt“, informiert Kirchner und ergänzt, dass ursprünglich nur eine Rindenmühle zur Diskussion stand und dann das Kappholz zum Zerkleinern weiterhin in das Sägewerk gebracht worden wäre. „Sven Rudnick hat uns aber überzeugt, dass der Schredder für uns die optimale Lösung ist. Wir können jetzt mit einer Maschine unsere Resthölzer zu Brennstoff zerkleinern. Somit haben wir einen klaren Ablauf und keinen unnötigen, logistischen Aufwand mit zusätzlichen Radladerwegen“, sagt Kirchner.

Rudnick & Enners lieferte den Schredder GSA 1.600 mit einem 200kW-Motor. Der Einzug des Schredders erfolgt über ein stabiles Plattenband. „Der Schredder hat eine Einzugsbreite von 1,6m und erzeugt je nach Beschickung und gewünschter Korngröße etwa 80 bis 150Sm/h Brennstoff“, berichtet Rudnick und ergänzt: „Der GSA 1.600 ist mit einer vorgespannten, einstellbaren Gegenschneide ausgeführt. Bei höheren Impulskräften, etwa durch Fremdkörper, kann die Gegenschneide wegklappen. Dies macht die Maschine unempfindlicher gegenüber Fremdkörpern.“ Um die unterschiedlichen Lastfälle zwischen Rundholzplatz und Fremdaufgabe per Radlader möglichst energieeffizient abzudecken, ist der Schredder mit einer intelligenten, lastabhängigen Steuerung sowie einem Boostmotor ausgeführt. Dieser wird im Bedarfsfall zugeschaltet. Die Brennstoffaufbereitung erfolgt nahezu mannoslos.

„Durch den automatischen Ablauf geht der Personalaufwand quasi gegen null. Im Vergleich zu früher ist das eine enorme Erleichterung und bedeutet für uns natürlich auch Kosteneinsparungen“, verdeutlicht Kirchner. Zudem lässt sich mit dem Schredder Brennstoff für andere Feuerungsanlagen mit einer reproduzierbaren Korngröße herstellen. „Wir haben bereits Kunden, die dies praktizieren. Neben Kappholz, Rinde, Faserholz könnten auch beispielsweise Paletten zerkleinert werden“, berichtet Rudnick.

Das aufbereitete Material gelangt nach dem Zerkleinerer online über einen 65 m langen Rohrgurtförderer von Rudnick & Enners zum

nachfolgenden Biomasseheizwerk, das von der Bioenergie Radstadt – einem Unternehmen vom Sägewerk Kirchner und der Salzburg AG – betrieben wird. Hier kann der Brennstoff direkt in die automatische Beschickungsbox des Krans dosiert werden. „In Abhängigkeit vom Boxenfüllstand befüllen wir aber auch automatisch die Vorbox über ein verfahrbares Transportband“, führt Rudnick aus. Die Beschickung der Kranbox ist dabei mit der Zuführung von Rudnick & Enners synchronisiert, wobei die Schnittstelle reibungslos funktioniert, wie Kirchner bestätigt.

Effizientere interne Logistik geht nicht

„Der größte Vorteil der automatischen Brennstoffaufbereitung und des Onlinetransports ist, dass wir uns auf unser Kerngeschäft konzentrieren können. Unsere interne Logistik hat sich deutlich verbessert, da wir keine zusätzliche Restholzmanipulation haben. Weniger geht nicht“, meint Kirchner und schmunzelt.

SÄGEWERK KIRCHNER

Standort: Radstadt

Gegründet: 1978

Geschäftsführer: Norbert und Wolfgang Kirchner

Mitarbeiter: 30

Einschnitt: 100.000fm³/J im Einschichtbetrieb

Produkte: Rohhobler, Bauware (Schalungsbretter, Latten), Hobelware, Verpackungsware, Lamellen für BSH, KVH und Platten, Rohware für BSP

Absatz: 70 % Italien, 30 % Österreich



Kontrollierte Zuführung des homogenen Materials zum Heizwerk – entweder in die Beschickungsbox des Krans oder automatisch in eine Vorbox



Der Schredder ist mit seinem 200 kW-Motor auch für die Zerkleinerung von Bruch- oder Faserholz ausgelegt



Das optimal zerkleinerte Restholz gelangt über einen Rohrgurtförderer vom Rundholzplatz (re.) in Richtung des Biomasseheizwerks