



Möglichst *staubfrei* Pelletierung

Rudnick & Enners hat bei Scierie Chauvin in Mignovillard/FR bereits 2009 die Restholzentorgung für die Spaner-Kreissägenlinie geliefert. Unlängst konnte der Westerwälder Anlagenspezialist ein weiteres Projekt bei Scierie Chauvin abschließen: die Installation eines Pelletswerkes. Am 6. Oktober erfolgte die offizielle Einweihung der neuen Pelletierung.

„Für die neue Pelletsproduktion haben wir unsere Entsorgung im Sägewerk, über die das Rohmaterial kommt, erweitert“, berichtet BSR Engineering-Geschäftsführer Christian Gebele. Der Spezialist aus Alpenrod/DE zeichnete bei dieser Anlage für das komplette Projekt inklusive der Elektroinstalla-

tion, der Schalt- und Steueranlage sowie der Anlagensvisualisierung verantwortlich. Zudem lieferte Rudnick & Enners das eigene Industrie 4.0-Tool sowie Quick-Data für die Darstellung der Betriebs- und Performance-daten. Über einen neuen Rohrgurtförderer gelangen die anfallenden Sägespäne und

Hackschnitzel aus Fichte beziehungsweise Tanne im Gemisch online in Richtung der beiden Nassspansilos. Die Leistung des Rohrgurtförderers beziffert Rudnick & Enners-Geschäftsführer Sven Rudnick mit etwa 200Srm/h. Zusätzlich lässt sich über eine Fremdaufgabe externes Material in die Nass-



Blick auf die Pelletssilos (vorne) inklusive Lkw-Verladestation – Rudnick & Enners hat die gesamte Pelletierung inklusive der Sägerestholzentorgung installiert

Bildquelle: Rudnick & Enners



Bei der Einweihungsfeier: Stéphane Chauvin (GF Scierie Chauvin/Jura Pellets), Lionel André, Denis Walter, Henry André (R+E-Partner in Frankreich, André Technologies), Christian Gebele (GF BSR Engineering für R&E Projektentwicklung), Fabrice Chauvin (GF Scierie Chauvin/Jura Pellets) (v. li.)



Aufgrund der guten Zusammenarbeit liefert Rudnick & Enners aktuell eine Trommelhackerlinie für Stammholz und Kappholz. Die Anlage soll zukünftig Biomasse für das Heizwerk und zusätzlichen Rohstoff für das Pelletswerk liefern

spansilos transportieren. Die Fremdaufgabe ist für eine schnelle Lkw-Entladung mit bis zu 300 Srm/h konzipiert. Vor dem Eintritt in das Gurtbecherwerk zur Nassspannlo-Zuführung werden Überkorn-Anteile über den Rollsieber von Rudnick & Enners abgeseibt. „Die gesamte Fremdaufgabe ist kompakt gebaut, bei hoher Austrageleistung und entsprechend dem Höhenschnitt des Geländes angepasst“, verdeutlicht Rudnick.

Getrennte Nassspanvermahlung

Das Material wird aus den beiden Nassspannlo dosiert in Richtung Nassspanaufbereitung per Rohrgurtförderer transportiert. Ziel war es, eine energetisch optimierte Nassspanaufbereitung zu bauen. „Es soll nur das Material vermahlen werden, welches nicht trocknungsfähig ist. Zudem soll die Nassspanmühle mit den geringstmöglichen Leerlaufverlusten arbeiten“, informiert Rudnick. „Hier hat uns das Konzept von Rudnick & Enners überzeugt. Mit einigen Monaten Betriebserfahrung können wir sagen, dass es die absolut richtige Entscheidung war“, sind sich die beiden Geschäftsführer, Stéphane und Fabrice Chauvin, einig. Vor der Nassvermahlung werden daher Späne und Hackschnittel voneinander getrennt.

Die Nassspan-Hammermühle des Typs RE-HM 500x1.300 von Rudnick & Enners arbeitet ohne Absaugung und hat eine Durchsatzleistung etwa 12t/h (atro). Zudem hat man die Nassspan-Hammermühle bereits auf einen zukünftigen Hartholzanteil ausgelegt. Im anschließenden Bandrockner von Stela Laxhuber werden die vermahlenden Späne auf die geforderte Holzfeuchte getrocknet. Nach dem Bandrockner wird das Material über ein Gurtbecherwerk in Richtung des Trockenspannlo transportiert. Dieser hat einen Durchmesser von 12m und eine Höhe von 24m.

Horizontale Pelletierung

Scierie Chauvin entschied sich bei der eigentlichen Pelletierung für ein horizontales Konzept. Die Kapazität liegt bei zweimal 6t/h. Die gesamte Pelletierung lieferte Rud-



Lkw-Verladestation mit verfahrbarem Band

nick & Enners, inklusive der Trockenspan-Hammermühle, des Reifebunkers sowie des Konditionierers und einer speziellen Kühltechnik.

Rudnick & Enners stattete den Horizontalkühler mit Anfahrausschleusung sowie intelligenter Regeltechnik für eine Effizienzsteigerung der Pelletierung aus. Zwischen der Pelletspresse und dem Kühler befinden sich eine Funkenerkennung und Löschung. Anfahrpellets lassen sich über den Kühler direkt in einen großzügigen Behälter ausschleusen, womit die händische Entsorgung entfällt. Der Kühler ist zudem mit einigen Innovationen ausgestattet, um die Pelletsfeuchte zu optimieren sowie den Energiebedarf des Kühlprozesses zu reduzieren. Des Weiteren besteht wahlweise die Möglichkeit zur Außenluftansaugung. „Durch die intelligente Kühlung erreichen wir bei den Presslingen optimale Abriebswerte sowie den richtigen Feuchtegehalt“, erläutert Gebele und ergänzt: „Das Ziel war eine möglichst staubfreie Pelletierung und ein geringer Reinigungsaufwand für das Bedienpersonal.“

Pelletierung, Druckerhöhungsanlage und Trockenspanvermahlung benötigen lediglich eine Grundfläche von 14 mal 11 m – „bei gleichzeitig geringer Gebäudehöhe“, sagt

Rudnick. Bevor die Pellets in den vier Silos gelagert werden, erfolgt noch eine Siebung. Nach der Siebung gelangen die Pellets in die vier Silos. Der gesamte Pelletstransport passiert schonend mittels Rohrgurtförderern.

Nach der Siloaustragung kommen die Pellets zur Lkw-Verladung. Diese hat eine Leistung von rund 100t/h. Die Lkw lassen sich mit dem verfahrbaren Verladeband zügig befüllen. Zudem kann Chauvin die Pellets über Rohrgurtförderer zur Absackung transportieren. Diese hat – je nach Sackformat – eine Kapazität von 1400 bis 1500 Säcke pro Stunde. „Das Ziel ist, dass in den Säcken so wenig wie möglich Pelletsbruch oder Staub auftritt“, führt Rudnick aus. Die gesamte Absackanlage stammt ebenfalls von Rudnick & Enners.

Weitere Zusammenarbeit

„Wir sind mit der Gesamtanlage und auch der Zusammenarbeit mit Rudnick & Enners sehr zufrieden. Die Anlage läuft sehr stabil“, heißt es von Scierie Chauvin. Darum errichtet Rudnick & Enners am Standort Mignovillard aktuell eine leistungsstarke Trommelhackerlinie für Stamm- und Kappholz inklusive eines Vibrodosierers zur Industrieholzaufbereitung. //