

ABSCHNITTSMARKE



Rudnick & Enners lieferte die gesamte Restholzensorgung bei best wood Schneider am Standort Meßkirch

BEST WOOD SCHNEIDER

Standort: Meßkirch/DE

Gegründet: 2021

Standortleitung:
Andreas Schilling

Area: 8,5 ha

Mitarbeiter: derzeit etwa 50, im Endausbau bis zu 150

Einschnitt: 350.000 fm/J (Ziel 2023)

Produkte: Schnittholz ausschließlich für die eigene Weiterverarbeitung, CLT, Pellets



BEST WOOD SCHNEIDER

Restholzensorgung *mit* technischen Raffinessen

Im März 2021 war am neuen Standort von best wood Schneider in Meßkirch/DE noch buchstäblich die grüne Wiese. Nur ein Jahr später konnte im Sägewerk bereits der erste Stamm geschnitten werden. Aber was wäre ein Sägewerk ohne die entsprechende Restholzensorgung? Hier setzten die Verantwortlichen von best wood Schneider auf das Können von Rudnick & Enners, Alpenrod/DE.

✍ Martina Nöstler 📷 Rudnick & Enners, Martina Nöstler

Das neue Sägewerk in Meßkirch/DE samt – im wahrsten Sinne des Wortes – angeschlossener Weiterverarbeitung ist seit Bekanntwerden der technischen Details in aller Munde: Ferdinand Schneider, Geschäftsführer von best wood Schneider, und Andreas Schilling, Projektleitung technische Anlagen und Standortleiter in Meßkirch, planten gemeinsam ein Werk, welches das Wort „Onlinesägewerk“ auf die Spitze treibt.

Von der Rundholzaufgabe über die Sägelinien und den Trockenkanal bis hin zum fertigen Brettsperrholz-Element kommt man komplett ohne Stapler aus. Die BSP-Produktion soll im 2. Quartal 2023 starten. Das Sägewerk ist auf einen Jahreseinschnitt von 350.000 fm ausgelegt. Diesen bewältigen zwei EWD-Blockbandsägen sowie eine Hewsaw-Spanerlinie. Die „Online“-Rundholzaufgabe stammt von Holtec, die Schnittholzsartierung und -mechanisierung von Kallfass und der Trockenkanal von Valutec. Für die komplette Restholzensorgung zeichnet – wie eingangs erwähnt – Rudnick & Enners verantwortlich.

100 % Verfügbarkeit beim Restholz

Baustart in Meßkirch war im März 2021. „Genau ein Jahr später konnten wir mit dem ersten Stamm über die Anlage fahren“, berichtet Schilling. Seither ist das Sägewerk an keinem Tag stillgestanden. Mittlerweile laufe das Werk mit 70 % der geplanten Leistung. Die Entsorgungsanlage von Rudnick & Enners weist nach Angaben von best

„Aufgrund unserer bisher guten Erfahrungen haben wir wieder auf Rudnick & Enners vertraut – das war die richtige Entscheidung.“

Andreas Schilling, Standortleiter Meßkirch und Projektleiter technische Anlagen bei best wood Schneider

wood Schneider 100% Verfügbarkeit auf. „Rudnick & Enners war unser Wunschlieferant und konnte sich hinsichtlich des Konzepts sowie Preis-Leistungs-Verhältnisses durchsetzen“, führt der Standortleiter aus und ergänzt: „Die Zusammenarbeit hat sehr gut funktioniert, es war und ist ein angenehmes und professionelles Miteinander.“

„Die Restholzensorgung ist mit einigen Besonderheiten ausgestattet“, erklärt Rudnick & Enners-Geschäftsführer Sven Rudnick beim Rundgang in Meßkirch. Die gesamte Entsorgungsebene ist im Erdgeschoss untergebracht. Die Einschnittlinien sowie Teile der Entsorgung sind „in die Höhe gebaut“, sodass die Entsorgungsebene mit einem Kompaktlader befahrbar ist. Sämtliche Entsorgungseinheiten sind gut zugänglich – auch, um die Wartung zu vereinfachen.

Sternsieb und Rindenmühle für homogenen Brennstoff

Die Stämme werden am Eingang der Sägelinie mit zwei Valon Kone-Anlagen entrindet. Rudnick & Enners führt die Rinde sowie auch Reduzierspäne und Brettabschnitte aus der Sortierung der Rindenmühle des Typs RMV 1600 zu. Die Zahl „1600“ gibt dabei den Flugkreis der Rindenmühle an. Die Rindenmühle verfügt über einen 160kW-Motor, ist störstoffunempfindlich, hat keinen Siebkorb und erzeugt in Kombination mit dem nachgeschalteten Sternsieb einen Brennstoff mit einer Korngröße von 0 bis 100 mm. Die Korngrößenzielvorgabe war aufgrund der Stokerschnecken bei der Zuführung



Rudnick & Enners-Schwingsichter für die Fraktionierung des Sägerestholzes



Rindenmühle RE RMV 1600 samt R&E-Sternsieb zur Überkornseparation



Gute Zusammenarbeit beim Neubauprojekt in Meßkirch: Standortleiter Andreas Schilling und Sven Rudnick (v. li.)



Für den Spreißeltransport in Richtung des Hackers setzt Rudnick & Enners auf energieeffiziente Resonanzförderrinnen

zum Heizkessel erforderlich. Um diese Vorgabe zu erfüllen, baute Rudnick & Enners ein Sternsieb, welches das Restholz mit hoher Trennschärfe selektiert. „Wir verwenden diese Technologie auch bei der Rindenaufbereitung für den Landschaftsgartenbau, bei dem die Biomasse auf Korngrößen, beispielsweise 0 bis 10 oder 0 bis 40 mm, fraktioniert wird“, informiert Rudnick. Das Restholz gelangt über einen Rohrgurtförderer zum Lager. Die zerkleinerte Rinde wird anschließend über ein schwenkbares Band in die automatisierte Rindenbox inklusive Schnittstelle zum Entnahmekran gefördert.

Energieeffizienter Transport

Die Spreißel aus dem Besäumer befördert Rudnick & Enners mit Vibrorinnen zum Hacker des Typs TH 300/1050/5 mit 90kW Antriebsleistung. Bei den Vibrorinnen setzt der Anlagenbauer auf spezielle Resonanzförderrinnen: „Durch die resonanznahe Abstimmung der Vibrorinnen arbeiten diese auch über längere Förderwege besonders energieeffizient“, berichtet Rudnick.

Das Sägerestholz aus den beiden Blockbandsägen und der Spanerlinie sowie das Material aus dem Hacker gelangen über Bandförderer zum Schwingsichter des Typs RS 3x15. Dieser trennt das Hackgut von den Sägespänen. Überkorngrößen kommen zur Rindenmühle. Rohrgurtförderer transportieren die Sägespäne in den Silo beziehungsweise das Hackgut in ein überdachtes Lager. „Das Hackgut fahren wir vorerst nach Eberhardzell. Dort bereiten wir es in unserem Dämmstoffplatten-Werk auf. Zu einem späteren Zeitpunkt möchten wir das Hackgut ebenfalls in Meßkirch verarbeiten“, führt Schilling aus.

„Wir sind von der Zusammenarbeit mit Rudnick & Enners begeistert – es war die richtige Entscheidung“, meint Schilling. „Vor allem die raschen Lösungen und die kurzen Entscheidungswege haben uns gefallen.“ //



WIR BEDANKEN UNS BEI
BEST WOOD SCHNEIDER
FÜR DIE GUTE ZUSAMMENARBEIT!



PELLETIERANLAGEN • SÄGEWERKSTECHNIK • ZERKLINERUNGSMASCHINEN
TROCKNUNGSTECHNIK • SIEBMASCHINEN • FÖRDERSYSTEME



Tel: +49 2662/80 07-0 • Fax: +49 2662/2613

www.rudnick-enners.com

Innovative
Anlagentechnik

