

HOT´TS HOLZPELLETS

Investition für die Zukunft

Große Leistung auf kleiner Fläche

Die feierliche Eröffnung der dritten Pelletieranlage von Hot´ts Holzpellets in Oberweis bei Gmunden fand am 11. Juni statt. Das Investitionsvolumen beläuft sich auf 7 Mio. €. In der ersten Ausbaustufe werden seit der zweiten Aprilwoche 35.000 t/J erzeugt. Im Endausbau soll sich die Produktionsmenge 90.000 t/J betragen. Sobald der Bedarf am Markt besteht, ist die zweite Ausbaustufe fällig.

Es liegt eine anstrengende aber vor allem sehr aufregende Zeit hinter uns“, berichtete Bernhard Glechner, einer der beiden Geschäftsführer von Hot´ts Holzpellets anlässlich der Feierlichkeiten. Bei der dritten Pelletierung von Hot´ts Holzpellets nach Mattighofen und Pfarrkirchen/DE setzte man bei der technischen Ausstattung auf Know-how aus Kärnten. Teccon, Lieserbrücke, lieferte die Anlagenplanung und einen Pellet-Turm.

Kompakte Pelletierung

Es ist das erste Werk von Hot´ts Holzpellets, in der diese Anlagentechnik zum Einsatz kommt. „Die kompakte Pelletierung mittels Turm hat uns einfach überzeugt“, erklärte Bernhard Glechner. „Die Herausforderung bei dieser Anlage war, dass ein Pelletswerk mit großer Leistung inklusive der zugehörigen Lkw-Logistik auf einer verhältnismäßig kleinen Grundstücksfläche unterzubringen“, informierte DI Roland Kasmanhuber, Teccon-Geschäftsführer. Der Turm benötigt eine Fläche von 5,2 mal 6,2 m. „In dieser Anlage in Modulbauweise werden hochwertige Pellets erzeugt“, wusste Geschäftsführer Gerhard Glechner. Für den zweiten Ausbauschritt werden zwei weitere Türme installiert.

Auch die Errichtung ging innerhalb kurzer Zeit über die Bühne. „Sowohl die Bau- und Errichtungszeit sowie die Inbetriebnahme erfolgte trotz des

harten Winters nach Plan“, waren die beiden Geschäftsführer begeistert. „Wir sind mit dem Service und vor allem der Technik von Teccon mehr als zufrieden.“

Die Pellets werden aus Säge- und Hobelspänen produziert. Der Rohstoff wird von benachbarten Sägewerken im Umkreis von 50 km bezogen“, erläuterte Gerhard Glechner, Geschäftsführer Hot´ts Holzpellets. „Die Transportwege werden kurz gehalten.“ Dieser Aspekt war mit ausschlaggebend für die Errichtung des Werkes in Oberweis.

Den Pellets, die Önorm- und DINplus-zertifiziert sind, werden maximal 0,7 % Stärkegemisch als Bindemittel beigemischt. Die Ware wird zu 95 % lose vertrieben. Die restlichen 5 % werden abgesackt. Als Hauptabsatzmärkte nannte Bernhard Glechner Ober- und Niederösterreich, Salzburg, Tirol sowie das angrenzende Bayern.

Ressourcen schonende Produktion

Bei der feierlichen Eröffnung betonte auch der oberösterreichische Agrar-Landesrat Josef Stockinger, dass die Errichtung eines der größten Pelletswerke Österreichs in Zeiten der Wirtschaftskrise eine wichtige Investition in die Zukunft ist. Im neuen Werk achten die beiden Glechner-Brüder auf eine möglichst Ressourcen schonende Produktion. Aus diesem Grund wird die Energie, die für die Trocknung des Rohmaterials benötigt

DATEN & FAKTEN

HOT´TS HOLZPELLETS	
Geschäftsführer:	Gerhard und Bernhard Glechner
Gründung:	1997
Standorte:	Mattighofen, Pfarrkirchen/DE und Oberweis/Gmunden
Mitarbeiter:	25
Produkt:	Pellets
Produktion:	90.000 t/J

wird, aus der Abwärme einer in Laakirchen gelegenen Papierfabrik bezogen. „Über eine 5 km lange Fernleitung wird die Wärme nach Oberweis transportiert und verwendet“, konkretisierte Bernhard Glechner.

Dr. Christian Rakos, Geschäftsführer proPellets Austria, Wolfsgraben, informierte über die positive und dynamisch wachsende Entwicklung der Pelletsbranche, nicht nur in Österreich, sondern auch in den USA und Kanada. Rakos betonte ebenso wie der oberösterreichische Energie-Landesrat Rudi Anschober die enorme Wirtschaftlichkeit von Pellets: „Im Vergleich zu Öl kann man mit dem Heizen mit Pellets die Hälfte der Kosten einsparen.“

Trocknungsbetrieb startete 2007

Bei der Anlage in Oberweis handelt es sich bereits um die Realisierung des siebenten Pellet-Turms von Teccon. „An diesem Standort wurde in drei Phasen gebaut“, erläuterte Kasmanhuber. 2007 startete in Oberweis der Trocknungsbetrieb mit einem Bandtrockner von Stela Laxhuber, Massing/DE (s. Holzkurier Heft 29/08, S. 22). Dessen Wasserverdampfungs-Rate wird mit 5,5 t/h beziffert. Bei diesem Bandtrockner kommt auch die Multi-Vent-Technologie mit besonders langsam laufenden, aber volumstarken Ventilatoren zum Einsatz. Eine weitere Besonderheit ist, dass im Trockner ein Energie-Managementsystem integriert wurde.

In dieser Errichtungsphase wurde weitere Fördertechnik installiert, der Betonsilo mit einem Fassungsvermögen von 1800 t, die Lkw-Befüllstation sowie der Pellet-Turm 320 errichtet. „Die



Bildquelle: Schraubelt, Teccon (1)

Gemeinsam für die Zukunft: Bernhard Glechner, Geschäftsführer Hot´ts Holzpellets, Christian Rakos, Geschäftsführer proPellets Austria, Bürgermeister Franz Knappl, Agrar-Landesrat Josef Stockinger, Gerhard Glechner, Geschäftsführer Hot´ts Holzpellets, und Energie-Landesrat Rudi Anschober (v. li.)



Produktionsstandort Oberweis: Seit der zweiten Aprilwoche werden hier qualitativ hochwertige Pellets erzeugt



Die Salmatec-Press hat eine Leistung von 5 t/h und wird von zwei Motoren mit je 160 kW angetrieben



In der Siebmaschine von Teccon werden die Pellets zur Sicherstellung eines niedrigen Staubgehaltes gesiebt, der Feinanteil wird wieder verwendet

Bezeichnung Pellet-Turm 320 leitet sich von der Pressenantriebsleistung von 320 kW ab“, ergänzte Kasmanhuber.

Hohe Anforderungen

Als weitere Herausforderung erwähnte Kasmanhuber die große Nähe zu den Anrainern. Aus diesem Grund musste man bei der Errichtung hohe Umweltschutz-Auflagen in puncto Schalldämmung und Brandschutz erfüllen. Daher verfügt der Turm über eine Schallschutz-Fassade für eine besonders geräuscharme Pelletsproduktion.

Das angelieferte Rohmaterial wird in der Rohstoffhalle gelagert und über einen 16 m langen Schubboden ausgetragen. Über Elevatoren gelangen die Späne zum Sieb, wo Schwerteile ausgeschieden werden. Im Anschluss werden die Späne zu den Ventilschnecken des Stela-Trockners befördert. Die getrockneten Späne werden des Weiteren über ein Becherwerk in Richtung Pelletierung gebracht. Die Fördertechnik lieferte ebenfalls Teccon. Über Trogkettenförderer werden die Späne in weiterer Folge der Pelletiermaschine zugeteilt. Die Anlage besteht aus einer Hammermühle mit Magnet- und Schwerteilabscheider, Bindemittel-Aufgabe, Feuchtigkeits-Regelung, Pelletierpresse, Kühler mit Nachbehälter und Siebung. Die ge-

trockneten Späne werden zunächst mittels pneumatischer Förderschnecke von der Hammermühle nach oben im Turm zum Totalabscheider gefördert. „Von da an hilft die Schwerkraft mit. Somit kann man Fördertechnik einsparen und dies birgt kosteneffiziente Vorteile“, brachte es Kasmanhuber auf den Punkt. „Es wird nicht nur weniger Strom benötigt, es ist auch weniger Wartung erforderlich. Weiters kommt es zu keiner Verringerung der Anlagenverfügbarkeit durch mögliche Störungen an Fördergeräten.“

Die Späne werden im Totalabscheider von der Förderluft getrennt, ehe sie zur Konditionierung gelangen. Vor dem Pressvorgang wird das Ausgangsmaterial im Reifebehälter zwischengelagert.

Zentrales Entstaubungssystem

Des Weiteren verfügt die modulare Anlage über ein zentrales Entstaubungssystem. „Auf diese Weise wird Staubbelastung weitgehend verhindert“, erklärte Kasmanhuber. In jedem Stock gibt es einen Anschluss zu einem zusätzlichen Staubsauge-System,

damit die Reinigungs- und Wartungsarbeiten im Turm für das auszuführende Personal erleichtert werden.

Bei der Presse entschied man sich bei Hot's Holzpellets für das renommierte Unternehmen Salmatec, Salzhausen/DE. Die Pressleistung wird mit 5 t/h beziffert. Zudem verfügt die Presse über zwei 160 kW starke Antriebsmotoren. Die Pellets werden über ein Gurtbecherwerk in den Silo zur Lagerung gebracht. Von dort gelangen sie direkt zum Verlade-silo von Neuero, Melle/DE.

„Seit Oktober 2006 sind acht Holzpelletierwerke in Österreich in Betrieb gegangen. Vier davon haben auf unsere Anlagentechnik gesetzt“, berichtete Kasmanhuber. Ferner kann man Referenzen in Deutschland und Osteuropa vorweisen. „Momentan konzentrieren wir uns verstärkt auf den internationalen Markt“, teilte Kasmanhuber abschließend mit.

JS



Der Bandtrockner von Stela Laxhuber mit der Multi-Vent-Technologie ist 18 m lang und wurde aus Lärmschutz-Gründen im Gebäude eingebaut



Durchdachtes Konzept beim Teccon-Pellet-Turm: Mithilfe der Schwerkraft ist aufwändige Fördertechnik überflüssig geworden