



Bildquelle: Schaubelt, Westerwälder Holzpellets (1)

Presslinge selber zapfen und lose verladen: Brennstoffeinkauf als freudiges Erlebnis für Jung und Alt

WESTERWÄLDER HOLZPELLETS

Ein Mal volltanken, bitte!

Treffpunkt Pelletstankstelle im Westerwald

Brennstoffeinkauf als Erlebnis? Westerwälder Holzpellets, Langenbach/DE, bietet seit Ende Oktober des Vorjahres eine vollautomatische Pelletstankstelle als einzigartigen Service. Privatkunden können die Presslinge selber zapfen und lose verladen – einfach und unkompliziert.

Westerwälder Holzpellets zählt zu den Pionieren der Pelletsfertigung in Deutschland. Seit 2001 produziert man am Stammsitz in Langenbach Pellets als erster großtechnischer PelletsHersteller in der Bundesrepublik. Die Jahreskapazität liegt bei 42.000 t/J. Vor zehn Jahren war das Werk auf eine Kapazität von 20.000 t/J ausgelegt.

Bereits 2003 wurde die Produktion in Langenbach verdoppelt. Weitere Pelletsproduktionen wurden in Oberhonnfeld/DE 2007 in Kooperation mit dem Sägewerk I. van Roje und heuer in Hosenfeld/DE (s. Holzkurier Heft 21, S. 42–44) in Betrieb genommen. In Oberhonnfeld werden 48.000 t/J, in Hosenfeld 48.000 t/J erzeugt. Bei dem jüngsten Standort handelt es sich um eine Zusammenarbeit mit Gebrüder Hosenfeld und Vis-Nova.

Kundenfreundlicher Westerwälder Holzpellets vertreibt die Pellets lose und als Sackware. Privatkunden konnten schon immer die Pellets lose am Stammsitz abholen. „Die Grundidee der Pelletstankstelle war, dass wir die Selbstabholung kundenfreundlicher und mit noch geringerem administrativen Auf-



Seit 2001 ist der Swiss Combi-Bändrockner im Einsatz – nach kurzer Zeit wurde dieser erweitert, um die Trocknungskapazität zu vergrößern

> DATEN & FAKTEN

WESTERWÄLDER HOLZPELLETS

Standort:	Langenbach/DE, Oberhonnfeld/DE, Hosenfeld/DE
Stammsitz:	Langenbach
Geschäftsführer:	Markus Mann
Produkt:	Pellets, lose und abgesackt
Produktionskapazitäten:	Langenbach: 42.000 t/J Oberhonnfeld: 48.000 t/J Hosenfeld: 48.000 t/J

wand gestalten wollten“, erklärt Daniel Rahn, der Verantwortliche für die Pelletstankstelle. Ofenbesitzer können sich so mit dem preiswerten Brennstoffvorrat eindecken. Seit Ende Oktober des Vorjahres ist die Anlage in Betrieb. „Von Tag zu Tag werden es mehr Kunden“, freut sich Rahn. Mittlerweile hat sich die vollautomatische Pelletstankstelle als Treffpunkt etabliert. „Das Pelletstanken wird sogar als richtiger Event angesehen. Nur selten kommt einer allein, da ist meist die Familie mit dabei.“

Ein weiterer Vorteil der Pelletstankstelle ist, dass Kunden, die bisher Sackware bezogen haben, für die lose Ware weniger zahlen müssen.

Vollautomatisch und einfach Pellets zapfen

Pelletstanken ist unabhängig von den Büro- und Produktionszeiten täglich zwischen 6 und 22 Uhr möglich. Der Kunde fährt mit dem Gerät, Big Bag oder Behälter unter den Silo, der 30 t fasst. Der höhenverstellbare Befüllschlauch variiert zwischen 1 und 3 m.

Der Terminal führt einfach und bedienerfreundlich durch den Zapfvorgang. So können die Kunden zwischen der Betankung einer definierten Pelletsmenge oder einem definierten Eurobetrag wählen. Die Bezahlung erfolgt direkt über EC-Karte oder Gutschein. Die Gutscheine können im Büro erworben werden. „Die Verladung kann anschließend als Ganzes oder einzeln, beispielsweise in 20 kg-Schritten, erfolgen“, zeigt Rahn die Flexibilität der Tankstelle auf. Bis zu 6 t/h können geladen werden.

Bei Abbruch Gutschrift oder Bares

Der Vorgang kann jederzeit abgebrochen werden. Ein Bonausdruck mit der Restmenge wird produziert. „Diesen Betrag kann ich entweder als Gutschrift verbucht bekommen oder mir im Büro bar auszahlen lassen“, weiß Rahn. „Bei einer Gutscheinzahlung wird der Abbruch sofort erkannt und die Restmenge gutgeschrieben.“

Die Kommunikation zwischen Pelletstankstelle und Verwaltung erfolgt automatisch. Die Daten vom Kundendisplay gelangen online an den Werkbetreiber, damit das Silo rechtzeitig wieder aufgefüllt wird. Die Anlage meldet jede einzelne Verladung via E-Mail an den Verantwortlichen. Für eine noch bessere Übersicht werden Tages- und Monatsprotokolle erstellt. Auch ein Jahresbericht wird generiert.



Komplexe Fördertechnik: Über Rohrgurtförderer und Becherwerk gelangen die Pellets zu den Silos



Produktionsstandort in Langenbach: 42.000 t/J werden gefertigt, ein Viertel der Menge wird in den vier Silos gelagert – im Vordergrund die automatische Pelletstankstelle mit dem Silo

Vorteile für alle

„Durch die Entwicklung unserer Pelletstankstelle konnten wir eine klassische Winwin-Situation schaffen“, betont Westerwälder Holzpellets-Geschäftsführer Markus Mann. „So konnten wir nicht nur unsere betrieblichen Abläufe optimieren, sondern auch das Verpackungsmaterial reduzieren. Für die Kunden ergeben sich geringere Wartezeiten sowie die Abholung unabhängig von den Öffnungszeiten. Das manuelle und aufwendige Verwiegen entfällt ebenfalls.“ „Außerdem eignet sich das Silo wie eine Litfaßsäule für Werbezwecke“, ergänzt Rahn.

Mann plant, in den kommenden Jahren an wichtigen Verkehrsknotenpunkten weitere vollautomatische Pelletstankstellen aufzustellen. Hierfür möchte er die Anlage samt Silo und Befüllsystem anderen Unternehmen schlüsselfertig anbieten. Erste Werksbetreiber haben bereits großes Interesse an der automatischen Zapfstelle bekundet, erfährt man in Langenbach.

Energieeffizienz im Fokus

Bei Westerwälder Holzpellets steht die Entwicklung nicht still. Das Thema Energieeffizienz spielt dabei auch eine große Rolle. So wurde beispielsweise 2007 eine Rauchgas-Kondensationsanlage im Biomasse-Heizkraftwerk in Langenbach installiert, welches die Wärme (4,5 MW) für die Pelletsproduktion bereitstellt. Die generierten 660 kW Strom werden in das Netz eingespeist. Rinde und Landschaftspflegeholz werden verfeuert. 2009 wurde die Silokapazität für Holzpellets am Stammsitz erweitert. Dank der beiden neuen Silos kann der Familienbetrieb 6500 t zusätzlich speichern (s. Holzkurier Heft 40/2009, S. 22).

Energiesparendes Trägersystem

Die Fördertechnik lieferte Rudnick & Enners, Alpenrod/DE. Seit vielen Jahren besteht eine sehr gute Zusammenarbeit zwischen den Westerwälder Unternehmen. So kamen beispielsweise 2009 die Rohrgurtförderer der Baureihe RE-RGF als energiesparende, kostengünstige Transportsysteme zum Einsatz.

Spezielle Gurtbeschichtungen ermöglichen den Transport der Schüttgüter über lange Distanzen. In dem Trägersystem, dessen Profilierung speziell für den Pelletstransport konzipiert ist, wird das Fördergut mit minimalen Abriebwerten transportiert. Für die Zusammenarbeit mit Rudnick & Enners hat man bei Westerwälder Holzpellets nur lobende Worte. Man fühle sich gut betreut und arbeite gemeinsam an zukunftsweisenden Projekten. So wurde zum Beispiel 2010 eine mit Landschafts- und Pflegeschnitt betriebene Vortrocknungsanlage für das Biomasse-Heizkraftwerk in Betrieb genommen. Zur Optimierung der Pelletsproduktion wurden 2009 ein Walzenrinder sowie eine nachgeschaltete Zerkleinerungsanlage von den Ausrüstern aus Alpenrod auf dem Gelände in Langenbach installiert.

Nicht nur mit der vergrößerten Speicherkapazität garantiert Westerwälder Holzpellets den Kunden Versorgungssicherheit – ein Viertel der Produktionsmenge wird in Langenbach zwischengespeichert. So werden die Pellets nicht nur aus Sägespänen, sondern auch aus Hackgut und Stammholz gefertigt. „Wobei etwa 65 % der Pellets aus Sägespänen, 10 bis 30 % aus Hackgut sowie

5 bis 25 % aus Stammholz gefertigt werden“, berichtet Mann. Die Sägenebenprodukte bezieht man zum Großteil aus unmittelbarer Nähe vom Sägewerk Koch in Langenbach. „Wir legen Wert auf die Energie der kurzen Wege“, macht Mann deutlich. Zehn bis zwölf Lkw liefern täglich das Rohmaterial an.

Bandrockner erweitert

Nach der Aufbereitung des Materials gelangt dieses über die Hammerrmühle (Nassvermahlung) zu einem Bandrockner von Swiss Combi, Dintikon/CH. Dieser sei seit 2001 im Einsatz, wurde 2009 für eine Kapazitätserweiterung verlängert und laufe einwandfrei, bestätigt Rahn. Die benötigte Wärme stammt vom Biomasse-Heizkraftwerk. Für die Fördertechnik zum Bandrockner zeichnet ebenfalls Rudnick & Enners verantwortlich. Anschließend gelangt das zu pelletierende Material zur Feinsthammerrmühle (Trockenvermahlung).

Zwei Sprout Matador-Pelletspressen mit je einem 220 kW-Antrieb leisten je 3,5 t/h. Vorab werden weniger als 0,3 % Maisstärke beigemischt. Die Pellets sind DINplus- und Carbon Footprint-zertifiziert.

JS ◀

SWISS COMBI - ein innovatives Engineeringunternehmen für die Entwicklung, Konstruktion und Realisierung von Trocknungsanlagen für Biomasse

SWISS COMBI Bandrockner

SWISS COMBI - W. Kunz dryTec AG
 CH-5606 Dintikon (Schweiz)
 Telefon +41 56 616 60 30
 info@swisscombi.ch www.swisscombi.ch