

ENVIVA PELLETS

Zweiter Bandtrockner

Qualität und Service zahlen sich aus

Eine zweite Trocknungsanlage von Stela-Laxhuber, Massing/DE, ging im April bei Enviva, Straubing/DE, in Betrieb. Die erste Anlage wurde 2005 installiert. Enviva, ehemals Compactec, hat die neue Anlage größer gewählt, um den Durchsatz zu erhöhen und bei Bedarf Reserven zu haben.

Wegen unserer Zufriedenheit mit dem ersten Trockner, der räumlichen Nähe zum Lieferanten und dem guten Service, haben wir uns wie-

der für einen Bandtrockner von Stela-Laxhuber entschieden“, freut sich Enviva-Geschäftsführer Sylvester Schnagl. Der Aufbau des Bandtrockners erfolgte durch die Enviva-Mitarbeiter unter der Leitung von Stela-Laxhuber. „Das zeigt die gute Zusammenarbeit der Unternehmen. Somit konnten unsere Mitarbeiter die Anlage von Anfang an genau kennenlernen“, informiert Schnagl.

Von der Späne zum Pellet

350 bis 400 t Späne werden pro Tag mit 45 % Holzfeuchte angeliefert. Diese wandern zuerst in die Nassmühle von Haas. „Die Endqualität hängt maßgeblich von der Mahlung der nassen Späne ab“, macht Schnagl deutlich. „Darum wurde dieser Arbeitsgang bei uns mit eingeplant. Ein gleichmäßiges Produkt garantiert ein gleichmäßiges Endergebnis.“

Danach laufen die Späne in den Bandtrockner von Stela-Laxhuber. Zwei Verteilschnecken arbeiten gegenläufig, um einen regelmäßigen Späne-teppich zu erzeugen. Die Verweilzeit beträgt zehn Minuten. „Wobei hier die Schütthöhe, die Breite und die Trocknungstemperatur Einfluss nehmen“, beschreibt Stela-Laxhuber-Geschäftsführer Thomas Laxhuber den Ablauf. Das Wendewerk erzeugt mit einem kontinuierlich drehenden Paddel ein Umrühren der Späne. „Dadurch kann eine gleich bleibende Qualität der Trocknung gewährleistet werden“, sagt Laxhuber.

Zur ständigen Holzfeuchte-Kontrolle ist am Produktionsende eine Messung angebracht. Da-

DATEN & FAKTEN

ENVIVA PELLETS

Gründung:	2003
Standort:	Straubing/DE
Geschäftsführer:	Thomas Meth, Sylvester Schnagl
Mitarbeiter:	50
Produkte:	Herstellung und Handel mit Holzpellets

STELA-LAXHUBER

Gegründet:	1922
Geschäftsführer:	DI Thomas Laxhuber
Mitarbeiter:	80
Produkte:	Schacht-, Bandtrockner, Blockheizkraftwerke (BHKW)-Abwärmenutzung, Trommel-, Schubwendetrockner, Luft-erhitzer und Staubabscheider

durch ist bei Feuchteabweichungen ein Eingreifen schnell möglich. Der Antriebsmotor wird direkt über die Feuchtemessung geregelt. Das Optimum liegt bei 10 bis 12%. „Wir trocknen auf 10 %, um anschließende Schwierigkeiten in der Pellets- presse zu vermeiden“, weiß Schnagl.

Zwei Ventilatoren sorgen für die Luftzirkulation. „Dies ist die erste Installation von Ventilatoren mit langsamem Lauf von 980 m/min“, informiert Laxhuber. „Dadurch kann bei gleichbleibendem Volumen der elektrische Verbrauch minimiert werden.“ Die Bandverlaufssteuerung wird automatisch mittels einem Sensor überwacht und durch eine Walze geregelt. Die Anlage läuft mit sechs Wärmetauschern.

Die getrocknete Späne gelangt ins Trocken-spansilo. Nach der Trockenvermahlung und der Langzeitkonditionierung lagert sie im Reifekessel zur Feuchtegehalt-Optimierung. In vier Pressen werden die Pellets hergestellt. Nach dem Gegenstromkühler durchfahren die Pellets die Sieb- und Durchlaufwaage. Die Lagerung im Silo beendet die Produktion. Es können 6000 t Pellets eingelagert werden. „Wir gehen davon aus, dass der Pelletpreis bald wieder ansteigen wird“, prognostiziert Schnagl.

MS



Gute Zusammenarbeit: Sylvester Schnagl (li.) und Thomas Laxhuber vor der Trockenanlage



Die zwei Ventilatoren mit langsamem Lauf sparen Energie bei einem gleichbleibenden Volumenstrom

Bildquelle: Schild



Der Pellets-Hersteller Enviva, Straubing/DE, setzt Bandtrockner von Stela-Laxhuber ein