

Trockenes Feuer

Heizkessel und Abgasfilter für Holzverarbeiter

Wo gehobelt wird, fallen bekanntlich auch Späne. Diese nutzen Tischler und andere Holz verarbeitende Betriebe in der Regel zum Heizen. Was in der Theorie einfach klingt, bringt in der Praxis einige Herausforderungen mit sich. Endress, Burgbernheim/DE, widmet sich dieser Thematik seit mehreren Jahrzehnten – und das mit Erfolg.

Endress (1), Günther Jauk (2) & Günther Jauk

Im Dreischichtbetrieb werden großformatige beschichtete Platten zu fertig vorbereiteten Möbelteilen konfektioniert. Losgröße 1 und millimetergenaue Maßfertigung sind bei Speedmaster, Steinsfeld/DE, dabei Standards. Das Unternehmen mit Hauptsitz in Ried im Traunkreis hat sich auf den Zuschnitt, die Bekantung und die Bearbeitung von Dekorspanplatten für den Tischler spezialisiert. Dabei können Kunden ihre Bestellungen per Mausclick aufgeben und erhalten 48 Stunden später ab Werk die fertigen Möbelteile.

Mit den Möbelteilen produziert das Werk täglich rund 35 m³ Restholz. Mit diesen beachtlichen Mengen beschickt Speedmaster seinen 500 kW-Heizkessel – überschüssige Mengen werden verkauft. Seit der Inbetriebnahme des Standorts 2012 setzt das Unternehmen auf eine USF-W-Unterschubfeuerung von Endress. Das im Nachbarort ansässige Familienunternehmen beschäftigt sich seit über 50 Jahren mit Verbrennungsanlagen – vor fast 40 Jahren spezialisierten sich die Franken auf vollautomatische Biomassekessel für Holzspäne, Hackschnitzel und Resthölzer.

Dabei setzt das Unternehmen ausschließlich auf hausinterne Ressourcen. „Wir bauen nicht nur Kessel, sondern entwickeln auch immer wieder neue Förderanlagen und Steuerungssysteme“, informiert Marketingbeauftragter Andreas Hamberger. Im Zentrum der Überlegungen stehen dabei immer Anlageneffizienz, Benutzerfreundlichkeit und Langlebigkeit. Endress bietet zehn Jahre Garantie auf alle Kesselkörper.

Gewebe statt Elektro

In den vergangenen Jahren entwickelte Endress in Zusammenarbeit mit dem Institut für Luft- und Kältetechnik, Dresden/DE, einen Filter für die Feinstaubabscheidung des Rauchgases. „Seit der neuen Fassung der Bundes-Immissionsschutzverordnungen spielt die Feinstaubbelastung gerade bei trockenen Brennmaterialien eine wichtige Rolle“, erklärt Hamberger die Hintergründe.

Dabei setzt das Unternehmen nicht auf einen Elektro-, sondern einen Gewebefilter. Die Reinigung dieses Filters erfolgt automa-

tisch über Druckstöße der Filterpatronen in kontrollierten Abständen – eine zusätzliche Vorabscheidung ist dabei nicht notwendig. Mit acht Baugrößen deckt Endress sein gesamtes Kesselspektrum von 100 bis 1000 kW ab.

2014 installierte Endress in einem Pilotprojekt den ersten Gewebefilter bei Speedmaster. Drei Jahre später ist der technische Leiter, Bernhard Holzer, froh über die damalige Entscheidung: „Der Gewebefilter ist benutzerfreundlich, wartungsarm und besticht mit niedrigen Betriebskosten.“ Die Abnahmemessung des zuständigen Bezirksschornsteinfegers sowie Langzeitmessungen eines externen Messinstitutes bestätigen zudem die gesetzlich vorgeschriebene Unterschreitung des 20 mg/m³-Grenzwertes um mehr als die Hälfte.

Doppelte Leistung in Österreich

Derzeit errichtet Speedmaster in Oberösterreich eine neue Möbelteileproduktion. Diese ist im Vergleich zu Steinsfeld auf die doppelte Produktionskapazität ausgelegt. In puncto Biomassefeuerung und Abgasreinigung entschied sich das Unternehmen wiederum für Endress – besser kann ein Kunde seine Zufriedenheit wohl nicht ausdrücken. ●



Für den von Endress entwickelten Gewebefilter ist der Staubgrenzwert von 20 mg/m³ kein Problem



Zufriedene Gesichter vor dem 500 kW-Heizkessel: Speedmaster-Produktionsleiter Christian Leidenberger und Endress-Marketingbeauftragter Andreas Hamberger (v. li.)

Speedmaster verarbeitet in Steinsfeld täglich rund 60 verschiedene Dekore

