

## Containerisierte Holzaufbereitungs- und Pelletieranlage

### Anlagenbeschreibung:

Die eigenentwickelte standardisierte, modulare und semimobile Produktionsanlage bietet eine innovative und wirtschaftliche Lösung für die Herstellung von Pellets zur optimalen Energieversorgung in der Region. Die in 58 Ländern patentrechtlich registrierte Produktionsanlage zeichnet sich zudem durch ihre hohe Energieeffizienz mittels innovativer Wärmerückgewinnung im Produktionsprozess aus.

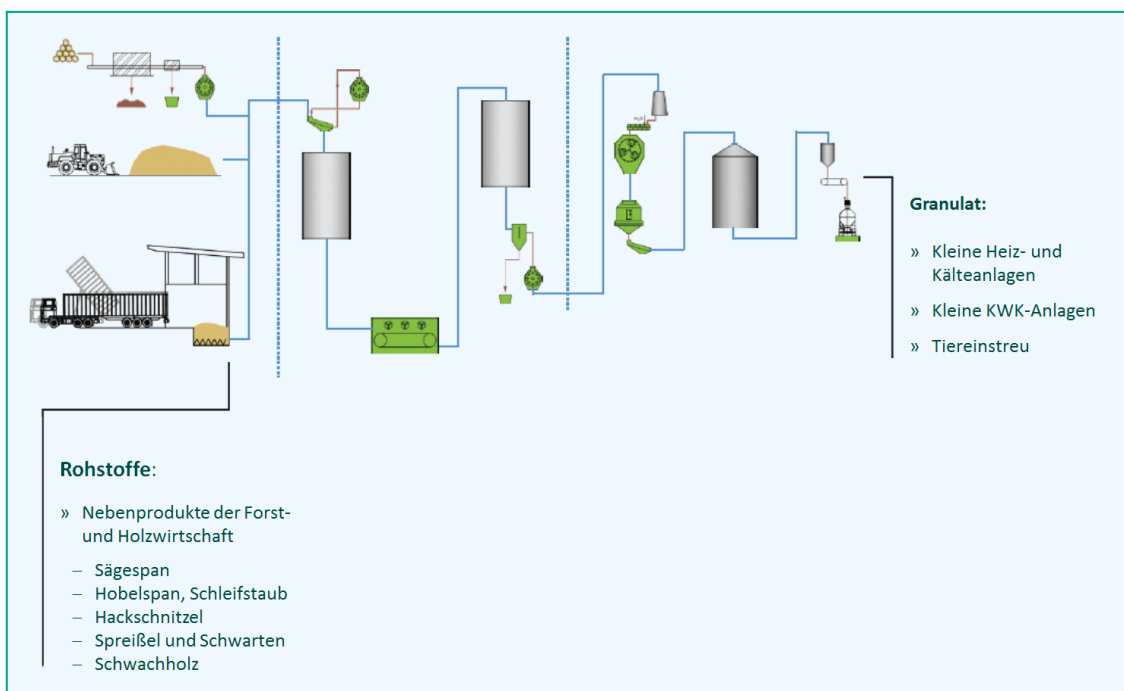
Die Produktionsanlage besteht aus einzelnen Einheiten, die mit bewährten und dem aktuellen Stand der Technik entsprechenden Maschinen und Komponenten ausgestattet sind. Die Einheiten werden in besonderer Art und Weise containerisiert und unter Nutzung definierter Schnittstellen nach dem Baukastenprinzip am Standort zu folgenden standardisierten Modulen zusammengefügt:

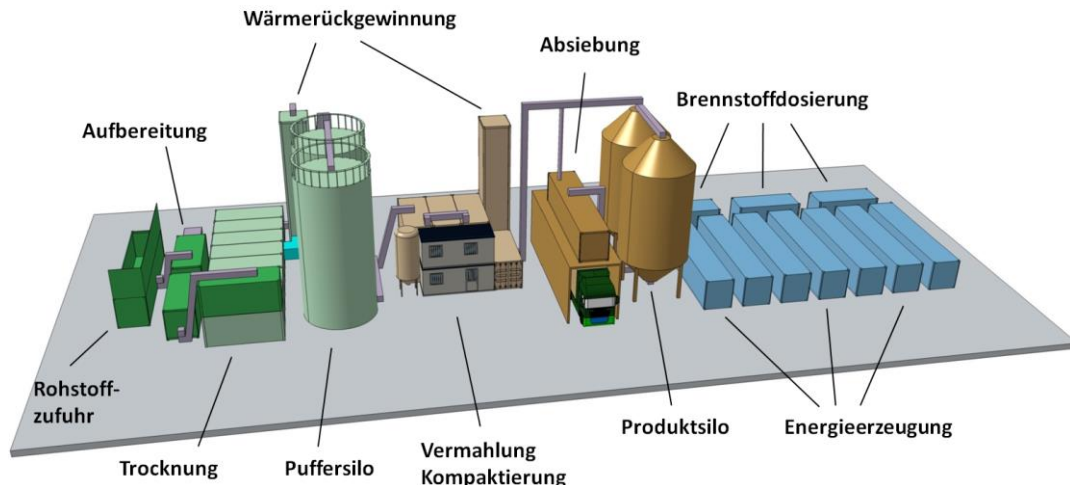
- > Rohstoffannahme
- > Aufbereitung

- > Trocknung
- > Vermahlung und Kompaktierung
- > Konditionierung
- > Lagerung und Verladung.

Nach der Endmontage entsteht eine vollständige, industriell hergestellte schlüsselfertige Produktionsanlage für fertig aufbereiteten Brennstoff. Natürlich lassen sich die Module auf Kundenwunsch auch unkompliziert variieren: So ist beispielsweise ein zusätzliches Modul für eine Absackung oder die Verarbeitung von Rundholz möglich.

Auf Kundenwunsch können die Module in der Maximalauslegung um ein zusätzliches standardisiertes Endmodul zur Energieerzeugung erweitert werden. Das Anlagenprodukt ist dann zusätzlich zu Pellets auch Strom und Wärme bzw. Kälte.





### Produktionsleistung:

- > Standardmäßige Auslegung einer Linie auf eine Produktionsleistung von 4 to/h. Mögliche Lieferkapazitäten einer Linie bei 2-5 to/h
- > Bei Dazuschaltung eines Energieendmoduls jährliche Produktion von Strom (bis zu 54 GWh) und Wärme (bis zu 101 GWh) möglich. Ausschließliche Wärmeerzeugung (bis zu 156 GWh) entspricht Verbrauch von 7.200 Ein-/Zweifamilienhäusern.

### Leistungsumfang:

- > Herstellung und Montage der Anlage.
- > Anpassung der Konfiguration an den Standort
- > Begleitung des Genehmigungsverfahrens.
- > Personalschulung
- > Instandhaltungs- und Wartungskonzept.
- > Verschleiß- und Ersatzteileservice
- > Verstärkte Rahmenkonstruktionen mit Außenabmessungen von Transportcontainern gem. DIN/ISO 668 (20' / 40')
- > Getestete und zuverlässige Bauteile
- > Inklusive sämtlicher Elektro- und Materialleitungen
- > Inklusive computergesteuerter Steuerung.

### Vorteile gegenüber herkömmlichen Komplettanlagen:

- > Reduziertes Investitionsrisiko sowie -kosten durch weitgehende Vermeidung von Gebäude- und Fundamentbau am Standort

- > Reduziertes Investitionsrisiko durch erleichterte Versetzung der Anlage und Möglichkeit zum werthaltigen Weiterverkauf aufgrund von Semimobilität und Standardisierung
- > Bessere Finanzierungsmöglichkeiten durch Containerisierung und Standardisierung
- > Niedrigere Betriebskosten u.a. durch innovative Wärmerückgewinnung
- > Verkürzte Planungs- und Vorbereitungsphase
- > Schnelle Kapazitätserhöhung durch Montage von Zusatzlinien aufgrund von Modularität
- > Reduzierter Flächenbedarf von ca. 600 qm (ohne Energieerzeugungsmodul). Aufstellfläche für das Energieerzeugungsmodul für eine autarke Energieversorgung je nach gewähltem Typ ca. 400 qm
- > Verkürzte Montagezeit (bis zu 80%) und beschleunigte Inbetriebnahme
- > Vormontage und Prüfung im Werk vor Auslieferung
- > Geringe Frachtkosten und einfache Handhabung (20' /40' Container).

### Optimale Einsatzfelder:

- > Regionale Bedarfsdeckung (ca. 100 km Radius)
- > Regionen mit hohem Wachstumspotential und dadurch Bedarf an schnellen Kapazitätserweiterungen
- > Aufbau dezentraler Energieversorgung durch Möglichkeit, eigene Produktion autark und Dritte mit Energie oder Brennstoffen zu versorgen.