



sorgt für saubere Umwelt

Exklusives Verkaufsexposé

Hochmoderne, vollintegrierte Holzpelletierungs- und Zerkleinerungslinie

(Baujahr 2023)



Ihre Ansprechpartner sind

Hannan Farooq

Hannan.Farooq@wittmann.de
Tel.: 089 / 854 86 - 33

Dr. Marcus Wenzelides

Marcus.Wenzelides@wittmann.de
Tel.: 089 / 854 86 - 95

Management Summary

Zum Verkauf steht eine hochmoderne, im Jahr 2023 ausgelieferte Komplettanlage zur Zerkleinerung und Pelletierung von Biomasse (spezifisch ausgelegt für Altholz / Einweg-Paletten Klasse A1). Die schlüsselfertige Anlage wurde von der ECOKRAFT AG als "Turnkey"-Lösung für den Standort München/Aubing projektiert und geliefert.

Dieses Asset repräsentiert den neuesten Stand der industriellen "GreenTech"-Verfahrenstechnik. Die vollumfängliche Linie deckt den gesamten Wertschöpfungsprozess ab – von der automatisierten Materialaufgabe über eine zweistufige Zerkleinerung bis hin zur Premium-Pelletierung und der flexiblen Absackung in Big-Bags oder Kleingebinde.

Investitions-Highlights & USP (Unique Selling Proposition)

- **Sofortige Verfügbarkeit statt langer Vorlaufzeiten:** Die Anlage wurde erst Ende Mai 2023 physisch ausgeliefert. Käufer umgehen die branchenüblichen Liefer- und Projektierungszeiten (die bei dieser Anlage ursprünglich ca. 10 Monate betragen) und können den Betrieb nach Standortwechsel unmittelbar aufnehmen.
- **Best-in-Class Komponenten:** Die Linie vereint die Marktführer ihrer jeweiligen Segmente: Heavy-Duty-Zerkleinerungstechnik von **AMIS**, modernste Absaug- und Filtertechnik von **SPÄNEX**, High-End Funkenerkennung von **Grecon** sowie hocheffiziente Press- und Verpackungstechnik von **ECOKRAFT**.
- **Maximale Arbeitssicherheit:** Ein integriertes Grecon-Funkenerkennungssystem mit eigener Wasser-Druckerhöhungsanlage sowie eine vollautomatische Spänex-Löschanlage (Brandschutzklappen, Sprühwassersystem) garantieren höchste Brandschutz- und Arbeitssicherheitsstandards.
- **Vollautomatisierung & Smart Industry:** Die zentrale Vernetzung der Komponenten mit SPS-Steuerung umfasst ein Fernwartungs-, Störungsanalyse- und SMS-Benachrichtigungsmodul über LAN, was einen effizienten Betrieb mit minimalem Personalaufwand ermöglicht.
- **Industrielle Skalierbarkeit:** Die robuste Konstruktion ist für den Dauerbetrieb (bis zu 3-Schicht-Betrieb) ausgelegt.

Technische Eckdaten & Produktionsparameter

- **Zweck:** Verarbeitung von A1-Einwegpaletten (ideale Eingangsfeuchte 10-12 %) zu hochwertigen Heizpellets (6 mm Matrizie).
- **Nachgewiesene Produktionsleistung:** ca. 460 kg/h Gesamtausstoß im Testlauf (230 kg/h je ECOKRAFT LP22 Pelletpresse unter Zugabe von 2 % Maisstärke als Bindemittel für exzellente Pelletqualität bei unter 3 % Staubanteil).
- **Elektrische Anschlusswerte:** Die Gesamtleistung der Anlage liegt bei 275,5 kW. Für die Zuleitung ist eine Gesamtabsicherung von 500 A (400V) erforderlich.
- **Platzbedarf:** Die Gesamtlinie benötigt eine Grundfläche von ca. 23 x 18,5 Metern zuzüglich notwendiger Rangier- und Wartungsflächen.

Detaillierte Anlagenkomponenten (Der Prozess)

Die Anlage operiert in vier nahtlos ineinandergreifenden Baugruppen:

Baugruppe 1: Zerkleinerungslinie (AMIS)

- **Materialaufgabe:** Automatischer Kratzbodenbunker (2,5 x 3 m) mit Zuführförderband.
- **Vorzerkleinerung:** Hacker/Shredder ZWS 1700 (55 kW) mit 41 Rotormessern.
- **Metallabscheidung:** Überbandmagnet DMO 1.42 C sowie Dauermagnetrollen zur vollautomatischen Extraktion von Nägeln und Störstoffen.
- **Feinvermahlung:** Hochleistungs-Schneidmühle GSC 500/1000 (45 kW) inkl. Schallschutzkabine zur Erzeugung der optimalen Spangröße.

Baugruppe 2: Absaugung & Sicherheit (SPÄNEX & Grecon)

- **Filteranlage:** SPÄNEX Unterdruck-Absaugung (8.000 m³/h, 15 kW Reinluft-Ventilator) mit 62 m² Filterfläche und kontinuierlicher Jet-Puls-Abreinigung.
- **Brandschutz:** Grecon Funkenerkennungsanlage mit Druckerhöhungsstation (200 L Vorlaufbehälter) zur sofortigen Intervention bei potenzieller Funkenbildung.

Baugruppe 3: Pelletierlinie (ECOKRAFT)

- **Pufferung & Dosierung:** 10 m³ Materialbunker mit 3 drehzahlregulierten Rührwerken. Zwei DS25 Dosieranlagen zur präzisen Beimischung von natürlichen Bindemitteln.
- **Pressen:** Zwei ECOKRAFT Pelletpressen LP22 (je 24 kW), ausgestattet mit Temperaturüberwachung, Zentralschmierung und Materialflussregulierung.
- **Kühlung:** Zwei Trommelsiebanlagen (V3) mit langen Förderbändern zur schonenden Kühlung der produzierten Pellets.

Baugruppe 4: Absackung (ECOKRAFT)

- **Big-Bag-System:** 40 platzsparend stapelbare Big-Bag Gestelle (Vario 1.5) inkl. 100 Mehrweg-Big-Bags mit Dosiermöglichkeit.
- **Absackanlage:** Halbautomatische, eichfähige Absackanlage AS900 V2 für Gebinde von 400 g bis 60 kg, inklusive Präzisionswaage und Förderband.

Strategischer Wert für den Käufer

Diese „Plug-and-Play“-Anlage bietet Unternehmen aus der Recycling-Wirtschaft, der Holzverarbeitung oder der Logistik die sofortige Möglichkeit zur Veredelung von Biomasse-Abfällen. Durch die Transformation von Entsorgungskosten (für Altholz/ Paletten) in eine lukrative Einnahmequelle (DIN-konforme Heizpellets) optimieren Sie nicht nur Ihre Profitabilität, sondern leisten einen direkten Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und CO₂-Reduzierung.

►► Auf den folgenden Seiten:
Visuelle Dokumentation der Montage & Produktionsqualität

Ihre Ansprechpartner sind

Hannan Farooq
Hannan.Farooq@wittmann.de
Tel.: 089 / 854 86 - 33

Dr. Marcus Wenzelides
Marcus.Wenzelides@wittmann.de
Tel.: 089 / 854 86 - 95

Anhang

Visuelle Dokumentation der Montage & Produktionsqualität

Die folgenden Aufnahmen aus der Aufbau- und Testphase (Mai/Juni 2023) dokumentieren eindrucksvoll den industriellen Maßstab, den nahezu fabrikneuen Zustand sowie die exzellente Output-Qualität der hier angebotenen Pelletierungslinie.

1. Industrielle Dimension & Installation

Diese Anlage ist für den industriellen Dauereinsatz konzipiert. Die Aufnahmen zeigen die Einbringung und Aufstellung des SPÄNEX-Filtermoduls (Typ FA III-D/1700), welches das Herzstück der sauberen und sicheren Anlagen-Absaugung bildet.



Abbildung 1 (L): Einbringung des Filters per Schwerlastkran über das Hallendach.



Abbildung 2 (R): Fertig montierte SPÄNEX-Außenanlage mit Wartungspodest.

2. Rohmaterial & Anlagen-Input

Belastbarkeit im Praxisbetrieb: Das Ausgangsmaterial (A1-Altholz / zerkleinerte Paletten) wird per Radlader/Bagger dem großzügigen, robusten Kratzbodenbunker der AMIS-Vorzerkleinerung zugeführt.



Abbildung 3: Bagger befüllt den grünen Materialbunker der Anlage mit Altholz.

3. Anlagentechnik & Förderprozess

Ein Blick ins Innere der Halle belegt den exzellenten, nahezu ungenutzten Zustand der Anlagentechnik. Das zerkleinerte Material wird reibungslos über die Steig- und Förderbänder zur ECOKRAFT-Pelletierung transportiert.



Abbildung 4 (L): Geprüftes Material auf den grünen Förderbändern.



Abbildung 5 (R): Die aufgestellten ECOKRAFT-Förderschnecken und Verteiler im Halleninneren.

4. Das Premium-Endprodukt

Das wichtigste Argument für Ihren ROI: Die Anlage produziert makellose, formstabile und DIN-konforme Heizpellets. Im Testlauf wurde eine exzellente Bindung mit einem Staubanteil von unter 3 % dokumentiert. Die Kühlung und Absackung in die Big-Bags erfolgt schonend und vollautomatisch.



Abbildung 6 (L): Pellets fallen durch das Absacksystem in den Big-Bag.



Abbildung 7 (R): Blick in den gefüllten Big-Bag mit perfekt geformten, glänzenden Pellets.