

BAV Mitglieder setzen auf Westerwälder Kompetenz!

Maßgeschneiderte Recyclinglösungen – Komplettanlagen und Mobile Zerkleinerer

Altholzrecycling ist bereits seit 1989 das Kerngeschäft der HAAS Holzzerkleinerungs- und Fördertechnik GmbH. Eine der ersten HAAS-Aufbereitungsanlagen für Altholz ist bis heute in Betrieb. Nutzen Sie unsere langjährige Erfahrung und Kompetenz für Ihren Erfolg. Profitieren Sie von unserem Know-how. Neben der Erzielung maximaler Leistung spielen auch Aspekte wie Effizienz und Umweltschutz eine wichtige Rolle.

Wikinger im Einsatz – bei BHKW Flohr und BHKW Buchen

Das BHKW Flohr in Neuwied erzeugt aus organischen Reststoffen jährlich 102.000 Tonnen Dampf (Versorgung von ca. 4.500 Einfamilienhäusern) und 47.000 Megawattstunden Strom (Versorgung von ca. 11.750 Einfamilienhäusern)!

Für die Zerkleinerung des Altholzes (A I - A IV) setzt man seit 2013 auf HAAS Qualität. 2019 wurde der bewährte, stationäre HAAS Vorbrecher von der neuen, überarbeiteten Version dem TYRON 2500-E 2.0 abgelöst! Sechs Jahre Praxiserfahrung flossen in die Konstruktion der Neumaschine ein. Ein maßgeschneiderter Aufgabetrichter, die erleichterte Zugänglichkeit für regelmäßige Service- und Wartungsarbeiten sowie viele kleine Ideen und Vorschläge des Betriebspersonals finden sich im neuen TYRON wieder.



HAAS-TYRON-stationär

Themenspezial: Aufbereitung von Altholz

Das BHKW Buchen im Odenwald versorgt rund 15.500 Einfamilienhäuser im EnBW Netz mit Strom. Seit 2020 setzt man in Buchen den größten mobilen HAAS Vorbrecher TYRON 2500 2.0 für die Zerkleinerung von 70 Tonnen Altholz (A I - A IV) pro Stunde ein. Das auf ca. 300 mm vorgebrochene Holz wird anschließend bei über 850 °C verbrannt. Auch bei diesem TYRON wurden besondere Kundenwünsche berücksichtigt: Eine verlängerte Trichterhöhung sorgt dafür, dass bei der Beschickung kein Material herabfällt. Zusätzlich ist die Maschine mit einem NEBOLEX-Bedüsungssystem bestückt. Im Aufgabetrichter, am Materialaustrag und am Bandkopf des Austragebands bindet modernste Benebelungstechnik den Staub.



HAAS-TYRON-mobil

HAAS Altholz-Aufbereitungsanlage in Köln-Niehl feiert 2. Geburtstag

Die neue Anlage der AVG Ressourcen GmbH basiert auf der seit Oktober 2007 eingesetzten HAAS-Aufbereitungsline und erstreckt sich über eine Gesamtfläche von ca. 15.000 m². Im 2-Schicht-Betrieb beträgt die Kapazität bis zu 120.000 Tonnen Altholz jährlich. Das Investitionsvolumen für die Anlagen- und Aufbereitungstechnik beläuft sich auf über 3 Millionen Euro.

Großen Wert legte die AVG auf die umwelttechnischen Einrichtungen vor allem zur Staubminimierung. So wurde die gesamte Anlage mit modernster Absaugtechnik ausgestattet. Der dabei abgesaugte Holzstaub wird mit Hilfe einer Container-Befüllung staubfrei verladen.

Themenspezial: Aufbereitung von Altholz

Die gesamte Fördertechnik ist gekapselt. Vor den einzelnen Lagerboxen sind Sprühnebelkanonen installiert, die bei Bedarf einen „Nebelvorhang“ herstellen können und so den Staub binden. Die Beladung der LKWs für den Abtransport erfolgt in einer eingehausten Verladeschleuse, sodass auch von dort keine Staubemissionen entweichen können.



HAAS Altholz-Aufbereitungsanlage in Köln-Niehl

Beim Brandschutz setzt die AVG-Anlage ebenfalls neue Maßstäbe. Sprühflutanlagen in allen Lagerboxen, Infrarot Überwachung der Zerkleinerungstechnik und eine Funkenlöschanlage im Bereich der Filteranlage sorgen für ein hohes Maß an Sicherheit.

Das AVG Ziel ist es, möglichst viel Holz stofflich zu verwerten. Dazu sind hohe Qualitätsstandards zu erfüllen. Die neue Anlage versetzt AVG in die Lage, diese Qualitäten problemlos einzuhalten. Hierzu wird vor allem unbehandeltes Altholz genutzt, sogenanntes A I Holz. Ebenfalls werden in der Anlage A II- und A III-Hölzer verarbeitet. Dabei handelt es sich um lackiertes und beschichtetes Holz, das vornehmlich als Brennstoff für Biomasse-Kraftwerke dient.

„Dies ist eine gute Investition für Zukunft, in den Umwelt- wie auch den Klimaschutz“, erläutert Karl Georg Boje, Geschäftsführer der AVG Ressourcen. „Die neue Altholz-Aufbereitungsanlage zählt zu den modernsten Anlagen dieses Typs in Deutschland und erfüllt selbstverständlich alle aktuell geforderten Umwelt- und Emissionsstandards.“

„Die AVG Aufbereitungsanlage entspricht dem neusten Stand der Technik und setzt Maßstäbe in Bezug auf Staubminimierung und Brandschutz. Wir sind sehr stolz, dass wir die AVG bei diesem ambitionierten Projekt begleiten durften.“ Freut sich Sascha Kloft, Geschäftsführer HAAS Recycling-Systems.