

Keitel Haus setzt bei der thermischen Verwertung auf UNTHA Zerkleinerungstechnik Die richtige Zerkleinerung ist maßgeblich für die gesamte Heizungstechnik

Keitel Haus in Brettheim/Baden-Württemberg produziert Holzhäuser in Holztafelbauweise. Beim Produktionsprozess fallen Holzabfälle in unterschiedlichster Größe an, vorwiegend Vollholz und Abschnitte von Plattenwerkstoffen. Für die Zerkleinerung des Restholzes und die Herstellung von hochwertigem Hackgut für die thermische Verwertung sind zwei UNTHA Holzzerkleinerer im effizienten Dauerbetrieb.

Das Familienunternehmen Keitel Haus besteht seit 1929. Seit den 1970er Jahren werden am Standort Brettheim etwa 200 Holzhäuser pro Jahr in Holztafelbauweise produziert. Das Unternehmen beschäftigt 160 Mitarbeiter. Als besondere Stärke des Herstellers gilt die individuelle Bauweise. Zahlreiche Auszeichnungen, darunter der Hausbau Design Award und der Deutsche Musterhauspreis, prägen die Erfolgsgeschichte von Keitel Haus.

LR1000 für die Restholzerkleinerung

Für die Zerkleinerung der beim Produktionsprozess anfallenden Holzabfälle hat das Unternehmen bereits seit 1999 einen UNTHA Holzschredder im Einsatz. Im Zuge einer Betriebserweiterung 2020 war der Holzhaushersteller auf der Suche nach einem weiteren Zerkleinerer. Aufgrund der sehr guten und jahrelangen Erfahrung mit dem ersten Gerät ist die Wahl erneut auf eine UNTHA-Zerkleinerungslösung gefallen, konkret auf eine LR1000. „Maßgeblich für die Entscheidung war für uns, dass die erste Anlage über die Jahre problemlos gelaufen ist“, erklärt Heiko Kreiselmeyer, Technischer Leiter bei Keitel Haus, und ergänzt: „Die Firma UNTHA bietet uns einen sehr verlässlichen Service. Bei Rückfragen bekommen wir umgehend kompetente Rückmeldung.“ Mit der LR-Klasse hat UNTHA eine Maschinenreihe im Angebot, die für Tischlereien, Zimmereibetriebe, Sägewerke und Betriebe aus der Holzindustrie jeder Größe kompakte Zerkleinerung garantiert. Insgesamt zeichnet die LR-Baureihe ihr effizientes Schneidwerk, ihre Langlebigkeit und ihre besondere Zuverlässigkeit aus. Allen Modellen gemeinsam ist ihre Effizienz, Sparsamkeit und Wartungsfreundlichkeit. Das garantiert den Anwendern ein homogenes Hackgut und geringen Kosten- und Bedienungsaufwand.

Perfekte Kombination aus Zerkleinerer und Fördertechnik

Bei Keitel Haus laufen die kompletten Abfälle aus dem Produktionsprozess, sowohl was Brettschichtholz und Konstruktionsvollholz angeht, durch die beiden UNTHA-Schredder. Im Jahr produziert Keitel Haus somit an die 2.500 m³ Material für die thermische Verwertung. Die Förderung der Holzabfälle läuft über mehrere Förderbänder direkt in den Schredder. Das produzierte Hackgut wird

anschließend abgesaugt und direkt ins Silo geblasen. Von dort gelangt es erneut über Fördertechnik direkt in die unter dem Silo befindliche Heizanlage.

Zerkleinerung ist wichtigster Bestandteil der Heizungstechnik

Generell wird mit dem Hackgut über die Heizungsanlage der komplette Standort in Brettheim beheizt, ebenso wird das Nachbargebäude, ein Schlachtbetrieb, mit Wärme versorgt. Alles, was Keitel Haus am Standort an Restholz nicht thermisch verwerten kann, wird über Förderschnecken auf Lkws geladen und in umliegende Firmen, die mit Hackschnitzeln heizen, transportiert. „Die Gesamtkombination aus UNTHA Schredder, Fördertechnik und Heizungsanlage trägt dazu bei, unsere Abfälle umweltfreundlich und wirtschaftlich zu verarbeiten und zu entsorgen. Einer der wichtigsten Bestandteile für die Heizungstechnik ist die Zerkleinerung des Abfallholzes, die wir mithilfe der Zerkleinerungstechnik von UNTHA sehr wirtschaftlich und nachhaltig bewerkstelligen. Wir als Keitel Haus können die Holzzerkleinerer der Firma UNTHA bedingungslos weiterempfehlen“, sagt Heiko Kreiselmeier.

UNTHA shredding technology

50 Jahre Zuverlässigkeit in der Zerkleinerungstechnik

UNTHA shredding technology entwickelt und produziert maßgeschneiderte und zuverlässige Zerkleinerungssysteme. Das Einsatzspektrum reicht von der Rückgewinnung von Wertstoffen für das Recycling über die Verwertung von Rest- und Altholz bis hin zur Aufbereitung von Abfällen zu Sekundärbrennstoffen. Damit liefert das Unternehmen einen wichtigen Beitrag zur Ressourcenschonung und nachhaltigen Verwertung und Reduzierung von Müll.

UNTHA wurde 1970 gegründet und hat den Hauptsitz in Kuchl bei Salzburg. Das Unternehmen beschäftigt rund 300 qualifizierte Mitarbeiter und ist mit einem weltweiten Vertriebsnetz in mehr als 40 Ländern auf allen Kontinenten vertreten. Damit ist UNTHA einer der bedeutendsten Hersteller in einer wachsenden und zukunftsorientierten Branche.

Pressekontakt:

Sandra Hribernik

UNTHA shredding technology

Kellau 141

5431 Kuchl

Tel.: +43 (0) 6244 7016 365

Mobil: +43 (0) 664 83 09 449

Mail: sandra.hribernik@untha.com

Web: www.untha.com