

Die Pfeleiderer GmbH gehört zu den führenden europäischen Herstellern von Holzwerkstoffen und Oberflächenveredelungen mit insgesamt 8 Standorten in West- und Osteuropa. In Deutschland ist das Unternehmen mit 5 Produktionsstandorten mit rund 2000 Mitarbeitern vertreten. Als ökologisch nachhaltiges Unternehmen hat für Pfeleiderer die stetige Verbesserung der Energieeffizienz eine hohe Priorität.

Zur Versorgung der Plattenproduktion mit Prozesswärme betreibt Pfeleiderer am Standort ein Biomasseheizkraftwerk zur Verbrennung von Althölzern der Kategorien A1-A4. Das Material, ca. 16 LKW/Tag, unterliegt den marktüblichen Schwankungen in Bezug auf Wassergehalt, Mineralikanteil und Heizwert. Das Projektziel Pfeleiderers war es, ein Instrument zu bekommen, mit dem der Brennstoff während des Abladevorgangs erfasst wird, d.h. bestimmte Inhaltsstoffe zu bestimmen. Qualitätskontrolle und Abrechnung waren die betriebswirtschaftlichen Zielgrößen, bessere Kenntnis von Störstofffrachten die technische.

APOS entwickelte mit Pfeleiderer als Pilotkunden den Systemtyp ReceivingOPT BA. Das System ermittelt in Echtzeit und vollautomatisch den Wasser- und Mineralikgehalt und den Heizwert jeder Biomasse-Lieferung noch während der Anlieferung. APOS hat auf Basis seiner bekannten NIR-Messtechnik eine Anwendung zur vollständigen Abdeckung des Brennstoffannahmeprozesses entwickelt. So wird der gesamte Prozess vom Verwiegen des LKW, über Ermittlung von Heizwert, Wassergehalt, Mineralikgehalt, Führung des Brennstofftagebuchs und Abrechnung in der APOS Anwendung verwaltet. Ebenfalls eingesetzt wird hier der APOS Klassifikator um z.B. Bahnschwellen vom übrigen Altholz zu unterscheiden und so die Heizwerte mit einer besonders hohen Genauigkeit angeben zu können.

Das Ziel liegt auf der Hand: Lückenlose Dokumentation der Qualität der angelieferten Biomasse und Bewertung der Brennstofflieferanten nach Wassergehalt, Mineralikanteil, gelieferter Energiemenge oder nach einem Bonus-/Malus-System.



Werk Pfeleiderer Gütersloh



APOS Kontakt-Messkopf im Annahmehunker



*„Endlich können wir bereits bei Anlieferung des Brennstoffs nicht nur dessen Qualität in Echtzeit analysieren, sondern vor allem auch nach Heizwert und nicht mehr nur nach Menge abrechnen.“*

- Dipl.-Wirtsch.-Ing. Olaf Maasjost -