

Einsatz automatisierter Lager- und Fördertechnik

Spitzentechnologie für Holzreste: Lesbats optimiert Materiallogistik mit Toploader-Systemen

Altholz und Rinde liefern wertvolle Energie für das Werk, während Sägemehl die Grundlage für die Pelletproduktion bildet. Das französische Holzindustrieunternehmen Lesbats Scieries d'Aquitaine verbindet beide Prozesse in einer durchdachten Materiallogistik. Dafür setzt das Unternehmen vier Toploader-Systeme von Vecoplan ein, eine automatisierte Lager- und Fördertechnik speziell für Schüttgüter. Neben seiner Funktion als Lagerbox beinhaltet das System sowohl die Materialannahme als auch eine automatisierte Austragung – und das 24/7.

Lesbats Scieries d'Aquitaine ist eines der führenden Holzindustrieunternehmen Frankreichs. Am Hauptsitz in Léon sowie in mehreren Werken in der Region Nouvelle-Aquitaine verarbeitet das Unternehmen Holz zu Bauprodukten, bietet Dienstleistungen wie Sägen, Trocknen und Hobeln an und produziert verleimte Komponenten für Tragwerke und Fassaden. Im Jahr 2024 erweiterte das Sägewerk in Saint-Perdon seine Kapazitäten um eine neue Pelletproduktionsanlage. Neben der zuverlässigen Förderung des Rohmaterials stand eine nachhaltige Energieversorgung des Werks im Fokus. Voraussetzung dafür schafft die von dem Maschinenbauunternehmen Vecoplan neu installierte Anlage. Sie umfasst ein Förderband, mehrere geschlossene Kratzkettenförderer für einen möglichst staubfreien Materialtransport sowie einen Schwingsichter zur effektiven Siebung des Materials auf die gewünschte Fraktionsgröße. Zur Vecoplan-Anlage gehören auch vier vorgeschaltete Toploader-Systeme VTL, die eine gleichmäßige und zuverlässige Lagerung von Hackschnitzeln, Rinde und Sägemehl gewährleisten.

Präzise Steuerung zweier Materialkreisläufe

Die vier Toploader übernehmen bei Lesbats zentrale Aufgaben in der Produktion: Sie steuern zwei Materialkreisläufe, die für den reibungslosen Betrieb der Anlage unerlässlich sind. Ein Teil des in ihnen gelagerten Materials besteht aus geschredderter Rinde, die direkt in eine Brennkammer transportiert wird. Durch die Verbrennung wird heiße Luft erzeugt, mit der das Sägemehl von 50 % auf 10 % Feuchtigkeit getrocknet wird. Gleichzeitig übernehmen die Toploader den Transport des Sägemehls und der Hackschnitzel. Das Material gelangt zunächst in ein Sieb, das feine Holzpartikel direkt weiterleitet, während größere Holzstücke

zunächst zerkleinert werden. Anschließend gelangt das aufbereitete Material in eine Trockentrommel, wo es optimal für die Pelletproduktion vorbereitet wird. Durch diese präzise gesteuerte Förderung gelingt es Lesbats, den Energieeinsatz zu optimieren und die Produktion ohne Unterbrechung aufrecht zu erhalten.

Warum Toploader? Die Vorteile der 3-in-1-Technologie

Bei der Verarbeitung von Holzresten stehen Unternehmen oft vor einer Herausforderung: Das Material muss nicht nur effizient angenommen und gelagert, sondern auch gleichmäßig weitertransportiert werden – und das mit möglichst geringem Energieaufwand. Störungen hingegen führen im schlimmsten Fall zu Produktionsausfällen. Hier kommt der VTL Toploader von Vecoplan ins Spiel. Die vollautomatische Schüttgutlagerlösung eignet sich besonders für das Handling von Hackschnitzeln, Sägemehl und Rinde, da sie durch ihre intelligente Konstruktion einen gleichmäßigen Austrag des Materials ermöglicht. Die Toploader-Technologie unterscheidet sich von herkömmlichen Systemen durch ihre Robustheit und ihre besondere Funktionsweise. Eine Schaufel fährt kontinuierlich über die Materialoberfläche und dosiert das Schüttgut präzise auf das Förderband. Dadurch wird ein stetiger Materialfluss ohne Verstopfungen oder Materialanhäufungen sichergestellt – und zwar vollautomatisch. Ein entscheidender Vorteil für die Prozesse bei Lesbats: „Der Vecoplan-Toploader hat uns vor allem durch seine Benutzerfreundlichkeit und seine Zuverlässigkeit überzeugt. Die Steuerung ist intuitiv, der Betrieb läuft vollautomatisch, und wir müssen kaum manuell eingreifen. Das spart nicht nur Zeit, sondern sorgt auch für einen reibungslosen Ablauf in unserer Produktion“, erklärt Florence Zarfdjian, Entwicklungsleiterin bei Lesbats Scieries d'Aquitaine. Herkömmliche Austragungssysteme benötigen außerdem oft aufwendige Silos oder tief eingelassene Trichter. Der Toploader hingegen arbeitet auf ebenen Flächen und lässt sich somit flexibel in bestehende Anlagen integrieren. Aufwändige Fundamentarbeiten sind nicht nötig. Das reduziert den Platzbedarf und vereinfacht die Wartung.

Höchste Flexibilität statt starrer Lösungen

Die Integration neuer Anlagen in ein bestehendes Produktionsumfeld bringt oft Herausforderungen mit sich – insbesondere an den Schnittstellen zu bereits installierten Maschinen. Bei Lesbats galt es, die Vecoplan-Technik reibungslos mit den vorhandenen Vorlagebehältern, der Hammermühle und dem Kessel zu verbinden. „Die Integration in das bestehende System verlief problemlos“, berichtet Florence Zarfdjian. „Allerdings ergab sich bei der Inbetriebnahme eine zusätzliche Herausforderung: Wir wollten im Toploader ein Gemisch aus Sägemehl und Holzhackschnitzeln herstellen und die Anlage dabei parallel zu einem weiteren Toploader betreiben. Gemeinsam mit Vecoplan haben wir schnell eine praktikable

Lösung gefunden.“ Joel Talla, Projektmanager bei Vecoplan, erklärt: „Gerade bei komplexen Projekten zeigt sich, wie wichtig eine anpassungsfähige Lösung ist. Der flexible Aufbau unserer Technik ermöglichte schnelle Anpassungen an die veränderten Bedingungen bei Lesbats.“ Neben der reibungslosen Anbindung legte Lesbats besonderen Wert auf einen konstanten Materialfluss in die Trockentrommel. Dank der präzisen Dosierung durch die Toploader blieb der Rohstofffluss stabil, ohne Unterbrechungen oder Engpässe.

Fazit: Nachhaltige Effizienz in der Holzverarbeitung

Mit der Investition in die Toploader VTL von Vecoplan installierte Lesbats eine hochmoderne und nachhaltige Lösung für seine Materiallogistik. Dank der effizienten Lager- und Fördertechnik werden Holzreste durchgehend optimal genutzt, die Energieerzeugung und Pelletproduktion läuft störungsfrei und das Unternehmen kann seine Ressourcen noch effizienter nutzen. Das Beispiel zeigt, mit der richtigen Förder- und Lagertechnik lassen sich Prozesse nicht nur optimieren, sondern auch wirtschaftlicher und nachhaltiger gestalten.

6.344 Zeichen inkl. Leerzeichen

Meta-Title: Lesbats setzt auf automatisierte Lager- und Fördertechnik von Vecoplan

Meta-Description: Der französische Holzverarbeiter Lesbats optimiert seine Materiallogistik und setzt mit den Toploader-Systemen von Vecoplan auf eine effiziente und automatische Lager- und Fördertechnik.

Bildunterschriften:



Bild 1: Lesbats Scieries d'Aquitaine erweiterte in seinem Sägewerk in Saint-Perdon seine Kapazitäten – und setzt dabei auf automatisierte Lager- und Fördertechnik von Vecoplan.



Bild 2: Vecoplan lieferte unter anderem mehrere geschlossene Kratzkettenförderer.

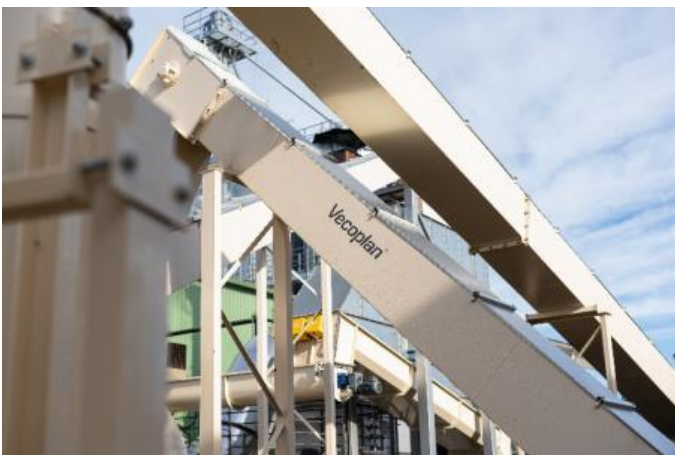


Bild 3: Die Kratzkettenförderer transportieren das Material staubfrei.



Bild 4: Das Material wird präzise gefördert. Damit kann Lesbats, den Energieeinsatz optimieren und die Produktion ohne Unterbrechung aufrechterhalten.



Bild 5: Mit dem Schwingsichter kann Lesbats das Material effektiv sieben und erhält so die gewünschte Fraktionsgröße.



Bild 6: Die vollautomatische Schüttgutlagerlösung VTL Toploader eignet sich für das Handling von Hackschnitzeln, Sägemehl und Rinde.



Bild 7: Eine Schaufel fährt kontinuierlich über die Materialoberfläche und dosiert das Schüttgut präzise auf das Förderband für einen gleichmäßigen Austrag.

Bildnachweis: Vecoplan AG

Die **Vecoplan AG** ist Produzent und Lieferant von Maschinen und Anlagen für die Aufbereitung und das Handling von Primär- und Sekundärrohstoffen für die stoffliche und thermische Weiterverwertung. Dazu gehören Holz, Biomasse, Kunststoffe, Papier, weitere Werkstoffe sowie Haus- und Gewerbeabfälle. Dabei legt das Unternehmen mit seinem umfangreichen Portfolio den Grundstein für ein funktionierendes Recycling. Vecoplan unterstützt als Partner sowohl bei Einzelmaschinenaufträgen als auch bei komplexen Anlagen und Megaprojekten. An eigenen Standorten in Deutschland, den USA, Großbritannien, Spanien, Polen, Italien und Frankreich arbeiten aktuell 580 Mitarbeitende.

Vecoplan AG

Vor der Bitz 10

56470 Bad Marienberg

Deutschland

Tel.: +49 2661 62670

E-Mail: welcome@vecoplan.com

www.vecoplan.com

Pressekontakt:

Lena Peters

Marketing Expert

Tel.: +49 2661 6267-762

E-Mail: lena.peters@vecoplan.com

Bitte senden Sie ein Belegexemplar an unsere Agentur:

a1kommunikation Schweizer GmbH

Dunja Jakob

Oberdorfstraße 31A

70794 Filderstadt, Deutschland

Tel.: +49 711 9454 161-27

E-Mail: dja@a1kommunikation.de

www.a1kommunikation.de