

emissions

DAS SCHEUCH MAGAZIN
FÜR LUFT- UND UMWELTECHNOLOGIE



VIELSEITIG UND INTELLIGENT VERNETZT

Scheuch punktet mit optimaler
Vernetzung und verschiedenen
Geschäftsbereichen

→ AB SEITE 4

Saubere Müllverbrennung
– gibt's die?

→ SEITEN 14-20

Auf Vielfalt
spezialisiert

→ SEITEN 26-30

VIELSEITIG UND INTELLIGENT VERNETZT

→ Seite 04 Im Gespräch mit Stefan Scheuch

IM SCHEUCH EMISSIONS-REDUKTIONS-UNIVERSUM

→ Seite 08 Ein Auszug der Emissionsreduktions-Möglichkeiten

SAUBERE MÜLLVERBRENNUNG – GIBT'S DIE?

→ Seite 14 Gesamtkonzepte beim Einsatz in der Müllverbrennung

GLASKLAR AUF ERFOLGSKURS – MIT DYNAMISCHEM TEAM

→ Seite 20 Neue Wege in der Sparte Glas

THAILAND SETZT AUF EMC-TECHNOLOGIE

→ Seite 22 Schlauchfiltertechnologie bewährt sich

Wir möchten darauf hinweisen, dass aus Gründen der leichteren Lesbarkeit häufig nur die männliche Sprachform verwendet wird. Sämtliche Ausführungen gelten in gleicher Weise für alle Geschlechter.

IMPRESSUM
Medieninhaber, Herausgeber und Verleger: Scheuch Group, www.scheuch.com
Chefredaktion: Edith Freilinger, Gestaltung: Britta Wienroither
Fotos: Scheuch Group, Adobe Stock, iStock, Shutterstock, pixabay

KUNDENSERVICE: BEGEISTERUNG FÜR VIELE JAHRE GARANTIERT

→ Seite 24 Nachhaltig, verantwortungsvoll und vorausschauend

AUF VIELFALT SPEZIALISIERT

→ Seite 26 Geräte und Komponenten auf Wachstumskurs

SCHEUCH LIGNO AUCH IM METALLBEREICH ERFOLGREICH

→ Seite 30 Ab sofort staubfreie Arbeitsplätze und perfekte Oberflächen

NORDAMERIKA STREBT NACH EXZELLENZ

→ Seite 34 Verpflichtung zu Höchstleistungen



AUF VIELFALT SPEZIALISIERT

Seite 26



THAILAND SETZT AUF EMC-TECHNOLOGIE

Seite 22



SCHEUCH LIGNO AUCH IM METALLBEREICH ERFOLGREICH

Seite 30

Liebe Leserin, Lieber Leser!

Jeder kennt jemanden, der jemanden kennt. Unsere diesjährige Ausgabe des Kundenmagazins „Emissions“ widmet sich dem Thema Vielseitigkeit und intelligente Vernetzung.

Beziehungsgeflechte erweitern Möglichkeiten. Dieses Potenzial nutzen wir bei Scheuch schon lange. Wir wollen aber noch besser darin werden – sei es mit neuen Teams für neue Industriesparten, mit Kunden gemeinsam entwickelten Produkten, mit

Synergien innerhalb der Scheuch Business Units, mit intelligenten Wartungssystemen und vielem mehr.

Des Weiteren stellen wir spannende Projekte aus vielen verschiedenen Industrien vor und zeigen Ihnen damit Einblicke in unser breites Leistungsspektrum. Vielleicht ist auch Ihre Branche dabei?

Wir wünschen gute Unterhaltung beim Blättern durch die Scheuch Vielfalt.



Thomas Eberl
Thomas Eberl
CFO
Scheuch Management Holding GmbH

Stefan Scheuch
Stefan Scheuch
CEO
Scheuch Management Holding GmbH

Jörg Jeliniewski
Jörg Jeliniewski
COO
Scheuch Management Holding GmbH



„VIELSEITIG UND INTELLIGENT VERNETZT“

Ein Interview mit Stefan Scheuch,
CEO der Scheuch Management Holding GmbH

Als internationaler Technologieführer in der Umwelttechnik behält das Unternehmen Scheuch auch in Krisenzeiten seinen Spitzenplatz. Stefan Scheuch, CEO, Scheuch Management Holding GmbH, berichtet über die Gründe, Veränderungen und verrät uns seine Zukunftsvorstellungen. „Die unruhigen Zeiten haben uns gelehrt, dass wir alle miteinander verbunden sind.“

Herr Scheuch, Sie führen den Familienbetrieb in zweiter Generation – gemeinsam mit Jörg Jeliniewski (COO) und Thomas Eberl (CFO). Was kennzeichnet Scheuch von damals und heute?

Scheuch ist ein Familienunternehmen in bestem Sinne. Heute wie damals bedeutet das für uns Beziehungen zu Kunden, Lieferanten und natürlich auch zu den Mitarbeitern aufzubauen und zu pflegen, die von Vertrauen und Dauer geprägt sind.

Über 55 Jahre Arbeit an Technologien für reine Luft sind eine Erfolgsgeschichte auf mehreren Ebenen: einerseits sind wir ein Unternehmen, das sich aus einer kleinen Spenglerei entwickelt hat und mittlerweile über 1400 Mitarbeiter beschäftigt, andererseits tragen uns auch über 55 Jahre Arbeit an zwischenmenschlichen Beziehungen – anfangs rein regional, inzwischen längst international.

Doch vieles ist heute wie damals gleichgeblieben: die Neugier ist ein Teil davon, und sie steht noch immer im Zentrum des Unternehmens. Wissensdurst und Streben nach Neuem trieben bereits meinen Vater, Alois Scheuch, den Gründer voran. Und so ist es auch heute noch. Entwicklungen in neue Techniken und zunehmende Digitalisierung führen den Betrieb weiter voran und machen uns zu Vorreitern im Bereich der Umwelttechnik.

Die Unternehmensstruktur hat sich insbesondere in den letzten Jahren verändert. Warum wurden diese Schritte in die Wege geleitet? Betreffen diese Ihre Kunden in spezieller Weise?

Scheuch befindet sich stetig im Wachstum. Dieser Fortschritt erfordert immer wieder einen Blick auf Abläufe und Prozesse in allen Ebenen des Betriebes. Umstrukturierungen innerhalb des Unternehmens sind notwendig, um flexibel und wettbewerbsfähig zu bleiben und unser vorrangiges Ziel „noch mehr Kundennähe“ voranzutreiben. Dieser Vorsatz nimmt nun bereits in allen Scheuch Unternehmen Form an. Insbesondere setzen wir dabei auf bessere Vernetzung mit Kunden – auch mit Hilfe von neuen Digitalisierungssystemen. So wurde kürzlich mit durchdachten Wartungsverträgen, die einen einmaligen Service bieten und sich eng mit dem Auftraggeber verknüpfen, ein weiterer Kundennutzen geschaffen.



Auch innerhalb der breit gefächerten Business Units zeichnen sich vorteilhafte Entwicklungen ab. Die optimale Ausrichtung an den Kunden lässt noch qualitativere, partnerschaftliche Verbindungen nicht nur außerhalb, sondern auch innerhalb der Scheuch Group entstehen. Die Kooperation der Scheuch Technikexperten in den unterschiedlichsten Sparten bereichert jeden Auftrag mit einem Schatz an Erfahrungen und verstärkt jede Kundenbeziehung.

Scheuch hat die vorherrschenden Krisen mit vollen Auftragsbüchern gut überstanden. Wie und warum war das möglich? Und: Sind Preissteigerungen zu erwarten?

Als größte Erfolgsfaktoren zählen in diesem Fall die Vielseitigkeit und die intelligente Vernetzung von Scheuch. Das weitreichende Produktportfolio in den vielen verschiedenen Industrien wie Industrial Minerals, Energie, Metall, Holzwerkstoff, Holz und noch recht neu im Spektrum die Glasindustrie, bietet einen riesigen Markt, den es mit hochmodernen Umwelttechnikanlagen zu unterstützen gilt. Und: Scheuch bleibt nicht stehen. Neue Lösungen auch im Bereich der Reduktion von Schall und Gerüchen sowie das Angebot an Geräten und Komponenten von Scheuch lassen weiterhin eine vielversprechende Zukunft vorhersehen. Die weltweite Vernetzung, sei es mit Partnern oder mit eigenen Unternehmensstandorten, kommt uns in Krisenzeiten wie wir sie in den letzten Jahren und Monaten erlebt haben, ebenfalls zugute.

Aktuell können wir wenig über die kommenden Preise sagen. Die COVID-19 Pandemie und der russisch-ukrainische Konflikt lösten einen regelrechten Schock

“Das Potenzial im Umwelttechnik-Sektor ist gigantisch groß.“

– Stefan Scheuch,
CEO Scheuch Management Holding GmbH

auf die Rohstoffmärkte aus. Je nach Rohstoffgruppe verhielten sich die Reaktionen dennoch unterschiedlich. Die Preise der Industriemetalle, die uns am meisten betreffen, sind eng mit der Weltwirtschaft verbunden und fielen in der Krisenanzugszeit nur moderat. Die weitere Entwicklung zeigt nun eine Steigerung weit über das Vorkrisenniveau hinaus. Ich hoffe, dass diese aktuellen Hochs sich in absehbarer Zeit wieder auf Werte einpendeln, die für alle Beteiligten tragbar sind. Denn wir sind nicht die einzigen, die mit steigenden Energiepreisen, dem vorherrschenden Material- und Rohstoffmangel umgehen lernen müssen.

Gibt es eine Vision, die Sie persönlich von der Zukunft im Umwelttechnikbereich haben?

Das Potenzial im Umwelttechnik-Sektor ist meiner Meinung nach gigantisch groß. Forschung und vor allem die Umsetzung der vielen guten Ideen stecken aber immer noch in den Kinderschuhen.

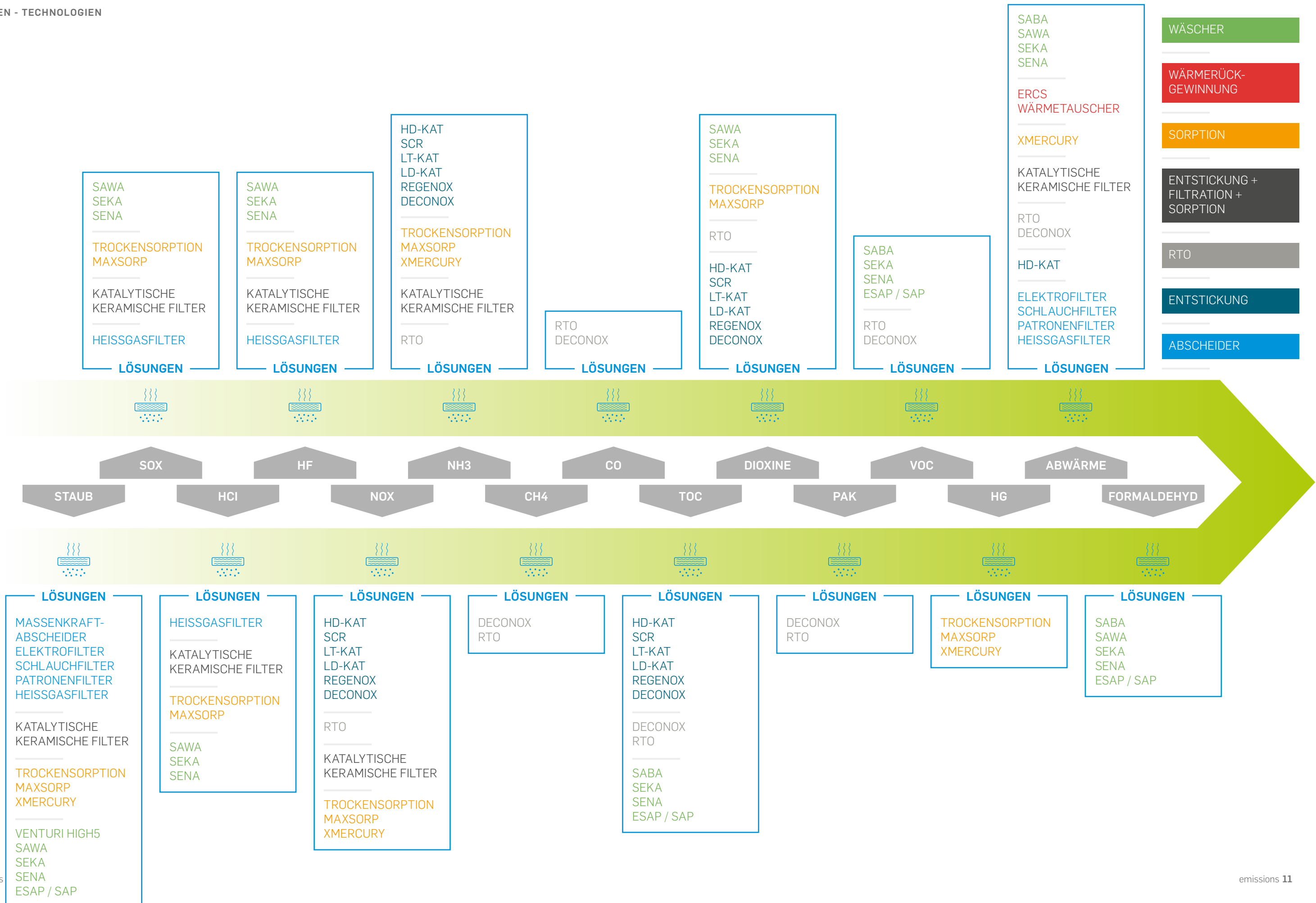
Die Krisenzeiten haben uns insbesondere gelehrt, dass wir alle miteinander verbunden sind. Mensch, Natur, Maschine, ... weltweit. Die Klimaveränderungen werden zunehmend auf der ganzen Welt spürbar. Es liegt an uns – an unserer Intelligenz – wie schnell wir uns aufeinander einstellen. Auf ein rücksichtsvolles, ehrliches und gesundes Miteinander. Wir bei Scheuch haben die Gesundheit des Menschen und unsere Umwelt im Blick. Jeden Tag setzen wir mit unserer Arbeit und Entwicklungen neue Schritte in die richtige Richtung. In Zukunft noch nachhaltiger, digitaler und smarter als bisher.

Meine persönliche Vision deckt sich mit der Scheuch Unternehmensvision: Our sustainable technologies ensure a clean planet for generations to come. ■



IM SCHEUCH EMISSIONS- REDUKTIONS- UNIVERSUM

Beinahe unendlich viele Möglichkeiten zur Emissionsreduktion bieten die Scheuch Technologien. Und kurz angemerkt: die Darstellung auf den folgenden Seiten ist nicht vollständig! Sie zeigt aber eines klar auf: Viele Wege führen nach Rom oder in diesem Fall zur gewünschten Emissionsreduktion.



Seit Beginn der Industrialisierung ist neben der durchschnittlichen globalen Lufttemperatur auch die Konzentration des Kohlenstoffdioxids (CO₂) und weiterer Treibhausgase in der Erdatmosphäre gestiegen. Ursache dafür sind menschliche Aktivitäten, insbesondere die Verbrennung fossiler Brennstoffe.



Und falls Sie jetzt den Überblick verloren haben – keine Sorge, profitieren Sie vom umfassenden und übergreifenden Branchen-Know-how der Fachexperten von Scheuch, die genau die passende Lösung für jede Anforderung entwickeln.

NICHTS IST UNDENKBAR

Denn, „Alles aus einer Hand“ ist bei Scheuch kein Schlagwort, sondern gelebte Realität. Die gekonnte Verschachtelung von Technologien, gepaart mit er-

fahrenem Wissen sorgt für die Einhaltung strenger Grenzwerte in einer Vielzahl von Industrien. Die Möglichkeit von Pilot- und Messanlagen in Zusammenarbeit mit unseren Kunden ermöglicht es uns, ganz gezielt auf die jeweiligen Prozessanforderungen und Kundenwünsche einzugehen.

Pilotanlagen führen in den meisten Fällen zu ausgereiften Scheuch Produkten und Technologien, die sich dann auf breiter Basis einsetzen lassen.

ABSCHIEDER

Unter Abscheidung wird die Trennung eines Stoffgemisches bestehend aus Staub bzw. Staubpartikeln und Gas verstanden. Die dazu verwendete technische Vorrichtung wird Abscheider genannt. Je nach verwendetem Abscheideprinzip kommen bei Scheuch verschiedene Abscheider zum Einsatz. Dies sind Massenkraftabscheider, elektrostatische Abscheider (ESP) und filternde Abscheider (Schlauch-, Patronen- oder Heißgasfilter) kurz auch Filter genannt.

WÄSCHER

Nassabscheider sind Anlagen, die die Bestandteile eines Gasstromes in einem Wasserstrom binden und die abgasaugte Luft zuverlässig über mehrere Filterstufen (Nass-elektrofilter, Biowäscher) reinigen. Bei den Bestandteilen des Gasstromes kann es sich um feste, flüssige oder gasförmige Stoffe handeln. Größere Partikel setzen sich bereits im Wasser ab und werden direkt in einem Austragsbehälter gesammelt.

SORPTION

Sorption ist die Sammelbezeichnung für Vorgänge, die zu einer Anreicherung eines Stoffes innerhalb einer Phase (Absorption) oder auf einer Grenzfläche zwischen zwei Phasen (Adsorption, z. B. gasförmig/fest) führen. Die von Scheuch verwendeten Verfahren wie Trockensorption, MAXSORB, xmercury, fallen dabei unter die Adsorption. Wird zusätzlich eine chemische Bindung zwischen dem Sorbens und dem Schadgas eingegangen, so spricht man auch von Chemiesorption. Der sorbierende Stoff – auch als „Sorbens“ bezeichnet – wird bei den o. g. Verfahren ausschließlich trocken eingesetzt.

ENTSTICKUNG, FILTRATION, SORPTION

Die katalytische Heißgasfiltration ermöglicht eine „Multiple-Schadstoffkontrolle“ des Abgases bei Temperaturen bis ca. 350 °C. Durch die Beschichtung mit einem SCR-Katalysator direkt am Filtermedium können nicht nur Stäube abgeschieden, sondern auch Stickstoffoxide (NO_x) reduziert werden. Bei zusätzlicher Kombination mit einer Sorbensdosierung (Kalkhydrat, Bicarb) können saure Gase (SO_x, HCl, HF etc.) zeitgleich abgeschieden werden. Somit gelingt mittels Kombination von Filtration, Katalyse und Sorption eine gleichzeitige Entfernung von Partikeln und gasförmigen Schadstoffen.

ENTSTICKUNG

In der Entstickung mittels SCR-Technologie wird ein Katalysator eingesetzt, der die Reaktionstemperatur für die Umwandlung von Stickoxiden (NO_x) herabsetzt. Zur Reduktion von NO_x wird NH₃ (Ammoniak) benötigt, das über die Zugabe von Ammoniak- oder Harnstoff-Wasserlösung in das Rauchgas eingebracht wird. NH₃ reagiert mit NO_x aus dem Abgas am Katalysator und wird zu N₂ (Stickstoff) und H₂O (Wasser) umgewandelt. Scheuch kann die SCR-Technologie in verschiedenen Ausprägungen (wie High-Dust-Kat, Low-Dust-Kat, Low-Temperature-Kat) anbieten. Scheuch kann mit dem patentierten deconox®-Verfahren auch eine Kombination der SCR- und RTO-Technologie anbieten.

RTO

Das regenerativ thermische Oxidationsverfahren (RTO) wird überall dort eingesetzt, wo VOC (Kohlenwasserstoffe), CO, HCN oder auch Gerüche aus der Abluft entfernt werden müssen. Das beladene Abgas wird dazu in einer Brennkammer verbrannt. Bei der regenerativen Nachverbrennung gibt das behandelte Abgas seine Wärme an Regeneratorsteine ab, die als Wärmespeichermasse dienen. Dabei erfolgt abwechselnd eine Durchströmung der Regeneratoren mit behandeltem und unbehandeltem Abgas. Da die Regeneratoren ihrerseits das unbehandelte Abgas wieder aufwärmen, wird der Energiebedarf für die Verbrennung deutlich reduziert.

WÄRMERÜCKGEWINNUNG

Mit Wärmerückgewinnungsanlagen wird die Wärme aus dem Verbrennungsgas der Kesselanlage rückgewonnen. Üblicherweise wird die Wärme in den Kamin geleitet und geht somit verloren. Mit den ercs-Anlagen (energy recovery & cleaning system) von Scheuch werden bis zu 30 Prozent der Kesselleistung durch Rauchgaskondensation zurückgewonnen. Diese kühlen Abgase in einem Wärmetauscher ab, wodurch der Wasserdampf wiederum kondensiert und somit die Energie zurückgewonnen wird. Bei hohen Netzrücklauftemperaturen in Fernwärmenetzen bietet Scheuch als Lösung eine Kombination mit Wärmepumpe an.

SAUBERE MÜLLVERBRENNUNG – GIBT'S DIE?

Scheuch setzt seine Trümpfe ein: Energierückgewinnung und Emissionsreduzierung in der Müllverbrennung. Bei der Verbrennung von Abfall wird wertvolle Energie gewonnen. Dabei entstehen aber auch eine Vielzahl von Emissionen und Schadstoffen. Durch den Einsatz und einer Kombination modernster Rauchreinigungstechnologien von Scheuch werden diese Schadstoffe erheblich reduziert, Mensch und Umwelt somit bestmöglich geschont.

Scheuch setzt als Vorreiter in der Umwelttechnologie mit seinen Innovationen laufend neue Impulse. Bei Biomassekraftwerken haben sich die Technologien von Scheuch bereits seit mehr als 30 Jahren bewährt und man zählt seit Jahrzehnten in diesem Bereich zu einem der weltweit führenden Hersteller. So leistet man neben Technologien zur wesentlichen Reduzierung der Schadstoffemissionen einen wertvollen Beitrag zum Klimaschutz. Scheuch steht für energiesparende Anlagenkonzepte auf Basis von niedrigsten Betriebskosten, höchsten Verfügbarkeiten und bietet zusätzlich Lösungen mit in der Rauchgasreinigung integrierten Wärmerückgewinnungen zur Steigerung der Energieeffizienz.

Jetzt kommen diese integrierten Gesamtkonzepte verstärkt auch bei Müllverbrennungsanlagen zum Einsatz. Neben Emissionsreduktionsvorgaben aufgrund der Schlussfolgerungen zu den besten verfügbaren Techniken (BVT) gemäß der Richtlinie 2010/75/ EU des Europäischen Parlaments in Bezug auf die Abfallverbrennung, kommt auch einer deutlichen Verringerung der CO₂-Belastungen eine immer wesentlichere Rolle zu. Dazu wurde ein langjährig bestehendes Team auf 15 Anlagentechnikern ausgebaut, das sich ausschließlich mit Rauchgasreinigungs- und Wärmerückgewinnungsanlagen im Bereich der Verbrennung beschäftigt. So kann Scheuch nun verstärkt Gesamtkonzepte für Kunden erstellen und allumfassend beraten.

ZIEL: TOP 3 IN EUROPA

Der über Jahrzehnte erarbeitete Technologievorsprung und das umfangreiche Produktportfolio kommen den Kunden von Scheuch voll zugute. Scheuch stellt alle erforderlichen Produkte wie Elektrofilter, Schlauchfilter, Sorptionsanlagen, Wärmerückgewinnungs- und SCR-Anlagen selbst her und ist dabei nicht von Lieferanten abhängig. „Unsere Kunden profitieren auch von unserem strategischen Know-how, von unseren umfangreichen Prozesskenntnissen und vor allem von unseren Referenzprojekten. Wir haben ein klar definiertes Ziel: Wir wollen im Bereich Waste-to-Energy zu den Top-3-Lieferanten in Europa gehören und im Bereich der Biomasseverbrennung weiterhin erster Ansprechpartner für Kunden auf der ganzen Welt sein“, so Klaus Emprechtinger.

OPTIMALE WERTSCHÖPFUNGSKETTE

Bei Scheuch kommt alles aus einer Hand: von der Beratung über das Engineering bis hin zu Fertigung, der Montage und Inbetriebnahme sowie der eigenen Service-Abteilung. Durch die eigene Forschungs- und Entwicklungsabteilung greift alles ineinander, die gesamte Wertschöpfungskette ist dabei optimal abgestimmt. „Das ist unser Alleinstellungsmerkmal. Die eigene Produktion sichert zudem eine gleichbleibende Qualität, technisch hochwertige Produkte, eine schnelle Anpassungsfähigkeit auf geänderte Marktanforderungen und damit eine gute Wettbe-

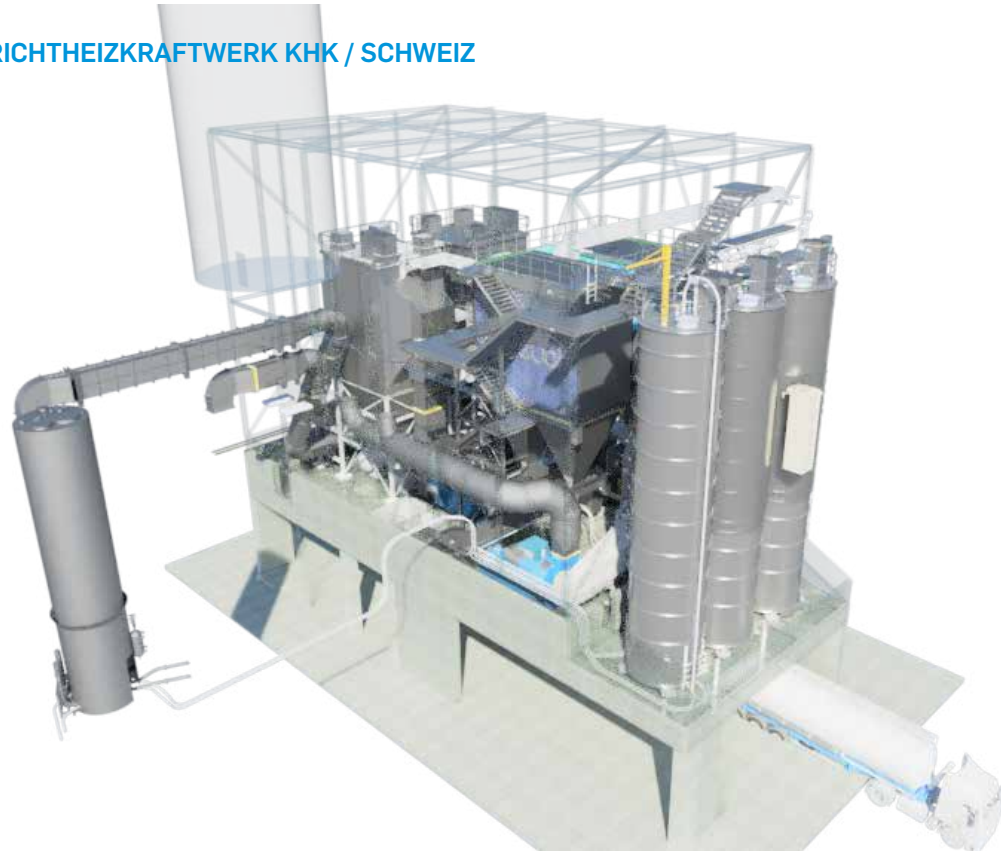


werbsfähigkeit“, betont Klaus Emprechtinger. „Die Projekte sind so vielfältig wie unsere Kunden und deren spezifische Projektanforderungen. Dadurch müssen, Rauchgasreinigungskonzepte immer wieder neu gedacht und gegebenenfalls angepasst werden.

Neben Komplettlösungen für Neuanlagen liefern wir auch entsprechende Einzelkomponenten. Ebenso modernisieren wir bereits bestehende Rauchgasreinigungen.“

SCHEUCH IN PROJEKTEN:

KEHRICHTHEIZKRAFTWERK KHK / SCHWEIZ



Die vorhandene Rauchgasreinigungsanlage des Schweizer KHK wurde im Jahr 1987 als nasses, abwasserloses System mit Elektrofiltern, Nasswäschern und Sprühtrocknern in zwei getrennten Linien erstellt. Die Entsorgung St. Gallen hat sich nach eingehender Prüfung dazu entschieden, die Rauchgasreinigung auf ein reines Trockenverfahren mit nachgeschalteter Wärmerückgewinnung umzustellen. Mit diesem Schritt verbessert sich auch die Wärmebilanz der gesamten Anlage.

Zum Zwecke der Flugaschenvorabscheidung wird jeweils ein Trockenelektrofilter zu jeder der beiden Verbrennungslinien hinzugefügt. Um den Platzbedarf der Anlage zu reduzieren und den Aufwand für Betrieb und Unterhalt zu minimieren werden die beiden Rauchgasströme zusammengeführt. Zur Bindung der Schadstoffe werden mehrere Additive in den Rauchgasstrom eingebracht und über einen 4-Kammer-Gewebefilter anschließend wieder abge-

schieden. Aufgrund der hohen kesselseitigen Rauchgastemperaturen und der Entfernung des nassen Rauchgasreinigungssystems kann hier wertvolle Energie über einen zusätzlichen Wärmetauscher gewonnen werden.

Aufstellungsort: CH-9001 St. Gallen

Brennstoff: Siedlungsabfall

Technologie: Elektrofilter, impulse-Filter (online) mit Trockensorption (BiCar+Aktivkohle) und Wärmerückgewinnung

Rauchgas-Volumenstrom: $2 \times 73.500 \text{ m}^3/\text{h}_{\text{feucht}}$

ADVEN / SCHWEDEN



Scheuch liefert eine Rauchgasreinigungsanlage für die neue 30 MW-Kesselanlage des Energiekonzerns Adven, die künftig die Papierfabrik von Arctic Paper im schwedischen Munkedal versorgen soll. Mit dieser neuen Rauchgasreinigungsanlage will Adven nicht nur die aktuellen gesetzlichen Vorgaben einhalten, sondern die Umweltbelastung insgesamt reduzieren. Die schlüsselfertige Lösung von Scheuch umfasst eine Trockensorptionsanlage in Kombination mit einem nachgeschalteten Nasswäscher. Mit dieser Lösung können die Betriebskosten gesenkt und die kommende Verordnung über BVT-assoziierte Emissionswerte eingehalten werden.

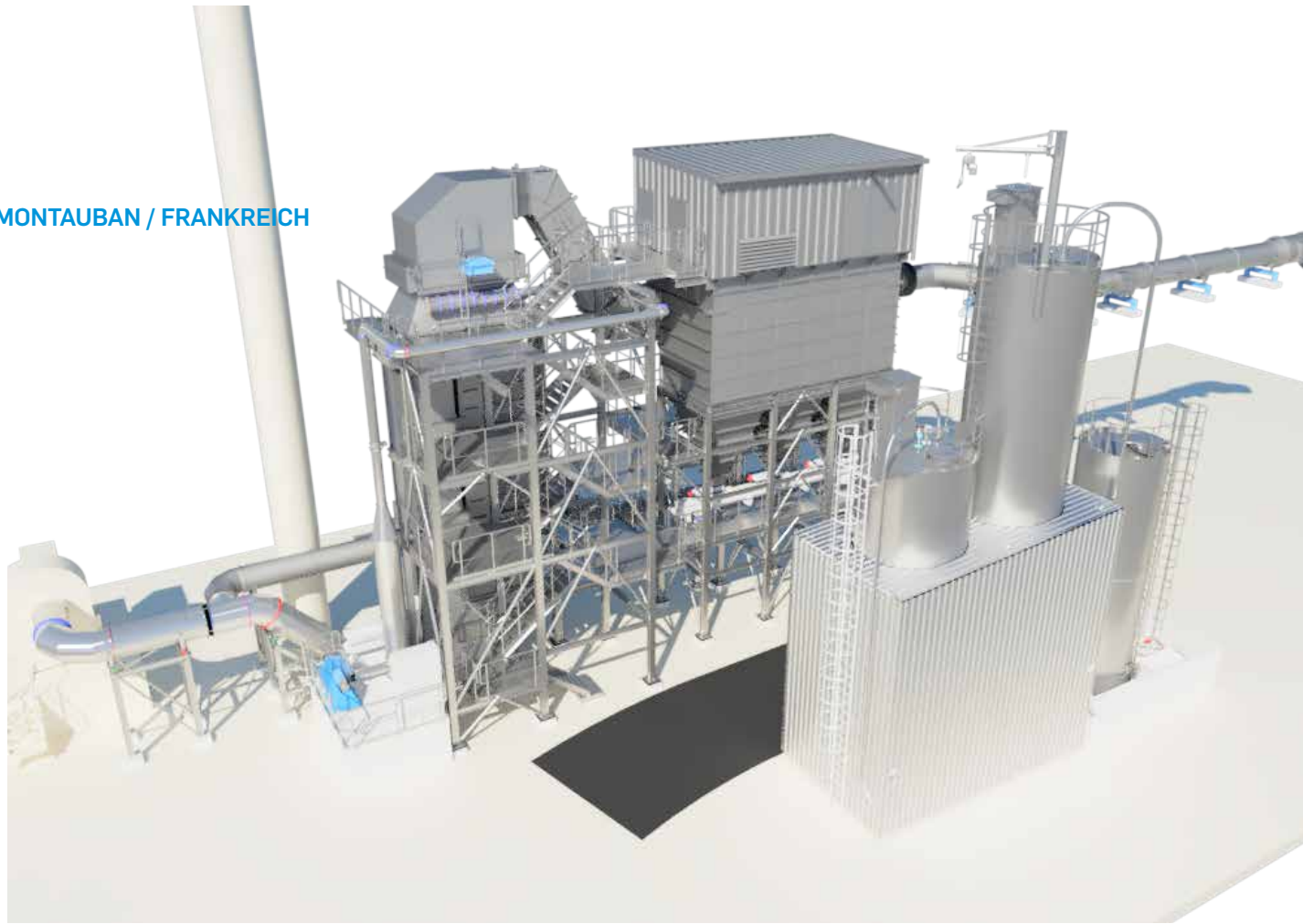
Aufstellungsort: SE-455 33 Munkedal

Brennstoff: EBS (Ersatzbrennstoff) und Altholz

Technologie: impulse-Filter (online) mit Trockensorption (Kalkhydrat/BiCar+Aktivkohle) und Rauchgaswäscher

Rauchgas-Volumenstrom: $149.848 \text{ m}^3/\text{h}_{\text{feucht}}$

MONTAUBAN / FRANKREICH



Das neue Kraftwerk zur Energiegewinnung aus Hausabfällen in Montauban in Frankreich stattet Scheuch mit einer Rauchgasreinigungsanlage aus. Die Lieferung von Scheuch besteht aus einem Trockensorptionssystem mit nachfolgendem Schlauchfilter und einer tail-end-SCR-Anlage zur Einhaltung der Stickstoffoxid-Werte. Neben dem Engineering und der Lieferung der gesamten Rauchgasreinigungslinie übernimmt Scheuch in diesem Projekt auch die Montage und Inbetriebnahme. Die erste Auslieferung erfolgt im September 2022, im Frühjahr 2023 wird die Anlage betriebsbereit sein. Mit dieser Lösung werden die Betriebskosten optimiert und alle Grenzwerte sicher eingehalten.

Aufstellungsort: FR-82000 Montauban
Brennstoff: Siedlungsabfall
Technologie: impulse-Filter (online) mit Trockensorption (BiCar+Aktivkohle) und SCR
Rauchgas-Volumenstrom: 43.400 m³/h_{feucht}

Kunde: TREDI Saint Vulbas
Ligne 2 and 3
Aufstellungsort: FR-67000 Strasbourg
Brennstoff: Industrial waste
Technologie: impulse-Filter (online)
Rauchgas-Volumenstrom: 2 x 48.500 m³/h_{feucht}



Kunde: IVM O.V.
Aufstellungsort: BE-9900 Eeklo
Brennstoff: Haushalts- und Industrieabfall
Technologie: Elektrofilter
Rauchgas-Volumenstrom: 2 x 81.000 m³/h_{feucht}



GLASKLAR AUF ERFOLGSKURS – MIT DYNAMISCHEM TEAM

Das Unternehmen Scheuch beweist seit Generationen, dass es die richtigen Schwerpunkte setzt, um gesund zu bleiben und weiter zu wachsen. Dazu gehört die Diversifizierung in verschiedene Industriebereiche. So können auch wirtschaftlich schwierige Zeiten, wie jüngst die Corona-Krise, gut gemeistert werden.

Der Anspruch ist hoch: Scheuch will sich auch in der Glasindustrie als Qualitätslieferant etablieren. Denn die umfassenden Erfahrungen in der Heißgasfiltration, die das Unternehmen aus zahlreichen anderen Industriesparten mitbringt, sind für die Glasindustrie relevanter denn je. Das zeigt sich schon jetzt bei einigen erfolgreichen Projekten mit namhaften Herstellern. „Hier haben wir ganz konkret gezeigt, dass wir mit unserer jahrelangen Erfahrung Kunden in der Glasindustrie im gesamten Herstellungsprozess kompetent begleiten können. Mit der Gründung der Sparte Glas bündeln wir nun Energien und legen den Fokus ganz konkret auf diesen Bereich“, sagt Andreas Köck, der als Head of Sales New Applications das Glas-Team leitet.

NEXT LEVEL PRODUKTE

Das Rüstzeug dafür ist in der DNA von Scheuch fest verankert. Das Unternehmen beweist seit jeher, dass es die Anforderungen der Kunden frühzeitig erkennt. „Wir sind der Spezialist, der durch sein Prozessverständnis ganz konkret an Lösungen arbeitet. Wir verstehen schon jetzt den Gesamtprozess in der Glasindustrie. Vom Hot-End bis zum Cold-End – so können wir maßgeschneiderte Ergebnisse für die Herausforderungen des Tagesgeschäfts anbieten“, sagt Köck und unterstreicht die führende Position, die Scheuch in der Heißgasfiltration übernimmt. Neben der klassischen Staubabscheidung bietet Scheuch ein umfangreiches Produktportfolio für die

Abscheidung von NOX, SOX und andere Schadstoffe an. Aus der langjährigen Erfahrung wurde auch das Next-Level-Produkt Venturi High 5 für die Mineralwolle-Herstellung entwickelt.

Gerade im Hinblick auf weitere Umweltauflagen werden neue effiziente Technologien benötigt. Scheuch ist hier der richtige Ansprechpartner, der den Kunden das gesamte Produktspektrum, das in der Glasindustrie „State of the Art“ ist, zur Verfügung stellen kann und über ganzheitliches Technologie-Know-how verfügt. „Auch wenn wir in der Sparte Glas zurzeit ein neuer Player auf dem Markt sind, sind wir kein Start-Up. Über die Jahre haben wir unser Angebot perfektioniert und bieten für jedes Unternehmen maßgeschneiderte Produkte an“, sagt Köck.

„Künftig wollen wir uns in der Glasindustrie noch stärker als Technologieführer und Komplettanbieter im Bereich der Filtertechnik positionieren!“

- Andreas Köck,
Head of Sales New Applications / Glass Industry

FACTBOX:

Wussten Sie, dass ...

- ... der Venturi High 5 für die Erfassung und Reinigung von Stäuben in der Fasererzeugung für die Herstellung von Mineralwolle konzipiert wurde?
- ... die Scheuch Group der viertgrößte Ventilatorenhersteller in Europa ist?
- ... Scheuch über 1.400 Elektrofilter erfolgreich im Einsatz hat?
- ... Scheuch der einzige Anbieter aller state-of-the-art Techniken für die Abgasreinigung in der Glasindustrie ist?



DAS ZIEL IST KLAR

Das Team besteht aus Spezialisten, die motiviert und voller Tatendrang an der neuen Herausforderung arbeiten. „Die Kunden profitieren vom Wissen eines erfahrenen Unternehmens, dessen Prozesse von der Beratung bis zum Service und After Sales optimal abgestimmt sind. Dabei legen wir großen Wert darauf, dass die Wertschöpfung unseres Unternehmens in Europa bleibt. Mit der Etablierung unseres Glas-Teams schlagen wir ein neues Kapitel auf, wobei wir auch im Vertrieb neue Wege gehen. Das ist einerseits der Pandemiesituation geschuldet, durch die Messeauftritte oder Kundenbesuche vor Ort nur begrenzt möglich waren. Zum anderen wollen wir zeigen, dass eine entscheidende Stärke in unserer Flexibilität liegt. Genauso wie wir uns darauf verstehen, angepasste Kundenlösungen zu erarbeiten, wollen wir uns nun auf neuen Wegen präsentieren“, sagt Köck. Das gelingt uns schon jetzt und ich bin stolz auf unser kompetentes und dynamisches Team, das bereits in kurzer Zeit wichtige Erfolge verzeichnet hat. So blicken wir voll Tatendrang in die Zukunft.“

THAILAND SETZT AUF EMC-TECHNOLOGIE

Die emc-Filtertechnologie von Scheuch revolutionierte die Entstaubung in der Zementindustrie. Eindrucksvoll bewiesen haben das auch die Betriebsdaten des 2016 umgerüsteten Zementwerks Khao Wong der Siam Cement Group (SCG) in Thailand. Bei vier Anlagen am Standort Kaeng Khoi vertraut SCG deshalb jetzt ebenfalls auf die bewährte Schlauchfilter-Technologie von Scheuch.

Die Größe der Zementwerke in Thailand ist an europäischen Standorten kaum vorstellbar. Trotz dieser Größe setzten die Experten von Scheuch die Conversion, also den Umbau vom Elektrofilter zum Schlauchfilter, zur vollsten Zufriedenheit von SCG erfolgreich um. Gemeinsam mit SCG erarbeitete Scheuch ein auf die Anforderungen perfekt abgestimmtes Konzept. Dabei mussten immer auch die lokalen Standards und Normen berücksichtigt werden. Von Scheuch kamen das Know-how und die Kernkomponenten, wodurch die gewohnt hohen Qualitätsstandards von Scheuch sichergestellt wurden. Für die Fertigung und den reibungslosen Ablauf vor Ort sorgte die Eco Plant Services Co. Ltd., ein lokales Tochterunternehmen von SCG.

PERFEKTES CONVERSION-KONZEPT

Darüber hinaus unterstützte Scheuch Asia Ltd., die thailändische Scheuch-Niederlassung, den Kunden in seiner Landessprache, was die Kooperation ebenfalls enorm erleichterte. Mit den lokalen Service-Teams konnten die Kundenanforderungen auch in Zeiten von Covid-19 zu 100 Prozent erfüllt werden. Reisebeschränkungen, die ausländische Firmen besonders einschränkten, beeinträchtigten das Projekt nicht. „Scheuch überzeugte bei diesem Projekt mit seinen Schlauchfiltern mit emc-Technologie und deren hoher Ausfallsicherheit, einem lokalen Partner sowie einem perfekten Conversion-Konzept. Wir



„Der Einsatz der durchdachten Scheuch Umwelttechnologie erfüllt mich immer wieder aufs Neue mit Stolz und Freude.“

- Andreas Renetzeder, Sales Manager
Scheuch GmbH



konnten zeigen, dass Scheuch Elektrofilterumbauten auch in dieser Größenordnung perfekt umsetzen kann“, betont Andreas Renetzeder, Sales Manager in der Steine-Erden-Industrie bei Scheuch.

BESONDERS EFFIZIENTE ANLAGEN

Zwei der vier neuen Anlagen in Kaeng Khoi gingen 2020 in Betrieb, die beiden anderen 2021. Die lokale Fertigung von Stahlbau, Gehäusen und Kanälen senkten die Investitionskosten für den Betreiber. Zur Effizienz des Projekts trug auch bei, dass die vorhandenen Fundamente, der Staubtrichter und der Filterstaubtransport des Elektrofilters genutzt wurden, da sie technisch noch im tadellosen Zustand waren. Die optimale Funktion und Effizienz der Anlagen selbst stellte Scheuch mit Hilfe von CFD-Simulationen sicher. Der Luftstrom und der Druckverlust wurden dadurch perfekt eingestellt.

DURCHDACHTES MONTAGEKONZEPT

Optimal durchdacht war auch das Montagekonzept mit einer detaillierten Planung der Vormontage und der Demontage sowie einem hohen Vormontagegrads. Dieses fundierte Konzept ermöglichte eine kurze Umbauzeit mit entsprechend kurzem Stillstand der Ofenanlage. Eine Anlage stand nur 35 Kalendertage still. Jedes Detail wurde im Vorfeld analysiert und geplant. Sogar der Einsatz der Montagekräne wurde optimiert: Kräne mit einer Lastbewältigung von rund 100 Tonnen reduzierten die Anzahl der Hübe für die vormontierten Teile auf nur vier, womit acht Tage eingespart werden konnten.

KONSTANT NIEDRIGE EMISSIONSWERTE

Altanlagen in Thailand müssen schrittweise an die für Neuanlagen geltenden Vorschriften herangeführt werden. Die Schlauchfilteranlagen von Scheuch beeindruckten den Kunden mit sehr niedrigen Emissionswerten bei geringem Energieeinsatz und ebenso minimalem Wartungsaufwand. Die emc-Technologie

sorgt auch bei schwankenden Betriebsparametern der Zementanlagen für konstant gute Abscheideleistungen. Dies ist der entscheidende Vorteil im Vergleich zu Elektrofiltern, bei denen Emissionsschwankungen nicht vermieden werden können – mit dem Worst-Case-Szenario, dass bei zu hohen Kohlenstoffmonoxid-Werten die Anlagen abgeschaltet werden müssen. Zudem gewährleistet das Multi-Compartment-Konzept von Scheuch, bei dem der Schlauchfilter in einzelne Kammern unterteilt ist, eine Verfügbarkeit der Anlage von mehr als 99 Prozent. Die von Scheuch garantierten Staubemissionen können auch immer eingehalten werden.

Die Vielzahl an Vorteilen der Schlauchfiltertechnologie gegenüber dem Einsatz von Elektrofiltern überzeugten SCG bei bisher allen ausgeführten Anlagen und sind eine vertrauensvolle Basis für künftige Projekte mit dem führenden thailändischen Zementhersteller. ■

KUNDENSERVICE: BEGEISTERUNG FÜR VIELE JAHRE GARANTIIERT

Kunden, die sich für Scheuch entscheiden, bekommen einen verlässlichen Partner für das ganze Anlagenleben. Denn bei Scheuch wird Support, der über die erfolgreiche Inbetriebnahme hinausgeht, großgeschrieben.

„Echte Nachhaltigkeit beginnt dort, wo Produkte lange im Einsatz sind. Scheuch bietet dazu einen 360-Grad-Service, durch den die Anlagen viele Jahrzehnte gute Arbeit leisten“, sagt Markus Mühllechner, Director Service & After Sales. Verlängerungen von Gewährleistungen sind ebenso Bestandteil wie die Garantie, dass Servicearbeiten immer von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

Für die schnelle Reaktionsfähigkeit und kompetente Beratung direkt vom Erzeuger sorgen weltweit rund 50 Mitarbeitern sowie zertifizierte Servicepartner. Sie werden regelmäßig – deutschen Standards entsprechend – sicherheitstechnisch geschult. Die strengen Scheuch Qualitäts- und Sicherheitsstandards zusammen mit der örtlichen Nähe sind die beste Voraussetzung, um die Anliegen der Kunden unmittelbar zu verstehen und rasch zu bearbeiten. Denn neben qualitativ hochwertiger Arbeit sorgt ein hohes Verständnis der Kunden für hohe Zufriedenheit – und diese wiederum ist die Basis für eine langjährige Partnerschaft. „Darum wurden und werden die Service- und Wartungspakete gemeinsam mit unseren Kundinnen und Kunden laufend weiterentwickelt. Mit dem Ergebnis größtmöglicher Effektivität und Flexibilität“, erklärt Markus Mühllechner. Vom Rundum-Sorglos-Paket bis zur einfachen Service-Vereinbarung kann aus verschiedensten Varianten

gewählt werden. Das Ziel für Scheuch ist dabei immer dasselbe: Die Langlebigkeit der Scheuch Produkte und die Begeisterung unserer Kunden zu garantieren.

EINE NUMMER, ALLE LÖSUNGEN

Wer bei Scheuch eine Anlage kauft und warten lässt, braucht bei Fragen oder Problemen nur eine Telefonnummer. Scheuch übernimmt die Kommunikation und Organisation auch rund um mögliche Sub-Lieferanten und führt die vereinbarten Wartungsarbeiten durch. Das bedeutet für die Kunden maximale Flexibilität, Ersatzteilbestellung direkt beim Anlagenerzeuger und dadurch kurze Anlagestillstände während der Wartungsarbeiten. Außerdem profitieren die Kunden von der rechtzeitigen Information zu Produktabkündigungen, was vor allem im Bereich der Filtertechnik von entscheidender Bedeutung ist. Da die Filtersteuerungsgeräte direkt bei Scheuch in Auroldmünster (ÖÖ) gefertigt werden, können kurze Lieferzeiten und gute Verfügbarkeiten garantiert werden. Wird ein Tausch nötig, kann auf Wunsch der Zustand des kompletten Filters überprüft werden und bei Handlungsbedarf ein Package für den Umbau angeboten werden. So steht die Anlage nur so lange wie unbedingt nötig still, zusätzliche Anfahrtskosten entfallen und die Anlage bleibt immer auf dem neuesten Stand der Technik. Scheuch ist auch der Ansprechpartner, wenn eine langgedien-



Der Service von Scheuch ist nachhaltig, verantwortungsvoll und vorausschauend.

te Filteranlage komplett überholt werden soll. „Die umgebauten Filter sind mit einer neuen Anlage zu vergleichen und leisten für die weitere Zukunft gute Arbeit. So sieht echte Nachhaltigkeit in der Industrie aus“, sagt Markus Mühllechner.

IMMER AUF DEM NEUESTEN STAND

Dass die Anlage auf dem aktuellen Stand ist, lässt sich bei Produkten aus dem Hause Scheuch ganz einfach mittels der Service-Plaketten überprüfen. Die quadratische blaue Plakette enthält wichtige Informationen rund um den Scheuch Service und wird bei der Erstausslieferung auf alle Anlagenteile und

Schaltschränke geklebt. Durch die jährliche Erneuerung zeigt die Plakette genau an, wann der nächste Service fällig ist. „Ziel ist es, das Anlagenleben so lange wie möglich sorgenfrei zu gestalten. Und sollte doch einmal etwas passieren: Auf den Plaketten sind die wichtigsten Kontaktdaten zu finden. So ist immer klar, an wen sich die Kunden im Bedarfs- oder Notfall wenden können“, so der Director Service & After Sales. Denn bei Scheuch ist man überzeugt: Je reibungsloser sich Kommunikation und Service gestalten, umso besser laufen die Anlagen und umso schneller können etwaige Hürden aus dem Weg geräumt werden. ■

VIelfalt für ALLE BRANCHEN

Geräte und Komponenten für vielfältige Einsatzbereiche und für nahezu jede Branche – dafür steht die 2020 gegründete Scheuch COMPONENTS GmbH. Dank der fast 60-jährigen Erfahrung aus der Scheuch Group und der damit verbundenen Innovationskraft zeigt sich Scheuch COMPONENTS federführend und richtungsweisend bei aktuellen Trends und Entwicklungen.

Unabhängig davon, ob es sich um Radialventilatoren, Industrieklappen, Schallschutz, Zellenradschleusen, Förderschnecken oder Abgasreinigung handelt, den Einsatzbereichen der Produkte von Scheuch COMPONENTS sind fast keine Grenzen gesetzt.

Die Radialventilatoren kommen zum Beispiel bei der Fahrtwindsimulation von Motorrädern, bei der umweltschonenden Produktion von Ziegeln oder auch beim Entfernen von Störstoffen im Kompost zum Einsatz. Reine Luft erzeugt der OEC-Geruchsfilter, der bei Kläranlagen, Landwirt-

Die Scheuch COMPONENTS GmbH wurde als Schwesterunternehmen der Scheuch GmbH im November 2020 gegründet, um den Fokus auf das in beinahe 60 Jahren entwickelte Know-how für Geräte und Komponenten im industriellen Anlagenbau zu intensivieren.

schaften, Lebensmittelproduktionen, Brauereien, Recyclingbetrieben und anderen geruchserzeugenden Betrieben eingesetzt wird. Und auch die Förder- und Schallschutz-Produkte von Scheuch COMPONENTS sorgen bei vielen Unternehmen für eine saubere und lebenswerte Umwelt.

Mit dem Know-how aus fast 60 Jahren, mit der daraus entwickelten Innovations- und Finanzkraft, mit bestens ausgebildeten Mitarbeitern sowie mit der dafür nötigen Flexibilität widmet sich das Unternehmen laufend aktuellen Themen wie Digitalisierung, Ökologisierung, Nachhaltigkeit oder auch den Produktlebenszyklen.

WINDSICHTER TUKWIND ENTFERNT STÖR- UND FREMDSTOFFE

Die positive Entwicklung der Umwelt nimmt bei Scheuch den zentralen Stellenwert ein. Scheuch COMPONENTS entwickelte deshalb zum Beispiel in Kooperation mit regionalen Unternehmen die Windsichter der Baureihe TUKWIND. Mit diesem Produkt können Stör- und Fremdstoffe bei Bioabfällen und Baustoffen entfernt werden. Im Zuge der Reinigung von Klärschlamm-Kompost werden neben kleinen Plastikteilen auch Unmengen an nicht abziehbaren Schnüren ausgeschleust.

TUKWIND Windsichter

Foto: Ing. Teubel Umwelttechnik e.U.



EFFEKTIVE OEC-GERUCHSFILTRATION VIELFÄLTIG IM EINSATZ

So wie der Windsichter TUKWIND trägt auch der Geruchsfilter OEC von Scheuch COMPONENTS zu einer besonders reinen Umwelt bei. Bei der FCC Austria Abfall Service AG, die flächendeckende Gesamtentsorgungslösungen für Kommunen, Industrie, Gewerbe und Handel sowie für Private bietet, ermöglicht der OEC-Geruchsfilter einen geruchsneutralen Recycling-Prozess und realisiert eine zuverlässige Einhaltung der gesetzlichen Richtlinien. Trotz eines relativ hohen Staubgehalts filtert Scheuch COMPONENTS die Geruchsentwicklung von geschredderten Kunststoffabfällen ohne zusätzlichen Staubfilter nur mittels



Geruchsfilter OEC bei der FCC Austria Abfall Service AG

OEC-Komponenten. Dadurch ist die Anlage im laufenden Betrieb sehr kostengünstig. Auch die Duscher Kompost GmbH setzt auf die effektive OEC-Geruchsfiltration. Die Anrainer sowie die Mitarbeiter bleiben trotz des jährlich entstehenden Komposts von 10.000 Tonnen von einer Geruchsbelastung verschont. Aktuell ist die Anlage mit einem Fördervolumen von 68.000 m³/h in Betrieb.

Scheuch COMPONENTS bietet mit dem Geruchsfilter OEC auch Lösungen für diverse Hallensysteme und Hallentypen an. Speziallösungen können ebenfalls realisiert werden. Durch erfolgreiche Kooperationen, wie beispielsweise mit der MODULAR Hallensysteme GmbH, wird das Zusammenspiel von Hallensystem und Absaugung laufend optimiert.



Roboterschweißzelle

Foto: KUKA AG

VOLLAUTOMATISCHES SCHWEISSEN UNTERSCHIEDLICHER BAUTEILE

Eine neu installierte Roboterschweißzelle meistert bei Scheuch COMPONENTS die täglichen Anforderungen einer auftragsbezogenen „Just in time“-Fertigung. Vollautomatisches Schweißen unterschiedlicher Bauteile in Losgröße 1 mit ausgezeichneter Verarbeitungsqualität ist mit dieser innovativen Neanschaffung möglich. Personelle Ressourcen werden dadurch eingespart, die bei anderen Projekten sinnvoll eingesetzt werden können.



RADIALVENTILATOR SORGT FÜR SAUBERE OPERATIONSSÄLE

Der doppelflutige Radialventilator von Scheuch COMPONENTS ist besonders vielfältig einsetzbar. Im Alfred Krupp Krankenhaus in Essen in Deutschland sorgt der Ventilator für saubere Operationssäle. In Mattighofen in Österreich werden mit ihm bei der KTM AG Fahrtwindsimulation für Motorräder durchgeführt. Und in Australien ist der Ventilator beim Erzabbau im Einsatz.



Operationssäle und Motorräder – Was haben diese Begriffe gemeinsam? Ein doppelflutiger Radialventilator von Scheuch COMPONENTS trägt jeweils einen wesentlichen Teil bei.

AUSGEREIFTE TECHNOLOGIEN GEWÄHRLEISTEN LANGLEBIGE PRODUKTE

Der globale Wettbewerb macht Produktlebenszyklen immer kürzer. Auch im Maschinen- und Anlagenbau dreht sich das Rad permanent schneller. Mit ausgereiften Technologien steuert Scheuch COMPONENTS dieser Entwicklung gegen und liefert langlebige Produkte, die höchste Qualitätsansprüche erfüllen. ■

BEEINDRUCKENDE DIMENSIONEN

Laufrad Durchmesser:	3,6 m
Volumenstrom:	1,7 Mio m ³ /h
Druckerhöhung:	7.700 Pa
Motorleistung:	5 MW



Laufrad für doppelflutigen Radialventilator

SCHEUCH LIGNO AUCH IM METALLBEREICH ERFOLGREICH

Scheuch LIGNO ist weiter auf Erfolgskurs. Seit der Neugründung 2015 hat sich die Betriebsleistung mehr als verdoppelt, die Anzahl der Mitarbeiter von 90 auf rund 190 erhöht. Um weiter wachsen zu können, wurden 2021 in den Ausbau des Standorts Mehrnbach weitere fünf Millionen Euro investiert. Scheuch LIGNO punktet mit seinen Stärken mittlerweile nicht nur im Holzbereich. Auch im Sektor Metallverarbeitung konnte das Unternehmen bereits zahlreiche erfolgreiche Projekte umsetzen.

Im Geschäftsbereich Metallverarbeitung hat Scheuch LIGNO Lackieranlagen und Schweißrauchabsauganlagen im Angebot. Mit einer Schweißrauchabsaugung von Scheuch LIGNO werden jetzt zum Beispiel bei der Pöttinger Landtechnik GmbH in Grieskirchen in Oberösterreich der Großteil der Feinstaubpartikel aus der Hallenluft gefiltert. Die Mitarbeiter arbeiten damit jetzt an nahezu staubfreien Arbeitsplätzen.

„Mitarbeiter schützen, Arbeitsplatzqualität erhöhen“

Unter dem Motto „Mitarbeiter schützen, Arbeitsplatzqualität erhöhen“ wurde die Fertigung in Grieskirchen umgebaut und die Absauganlagen modernisiert. Besondere Herausforderungen und Anforderungen dabei waren unter anderem der Um- und Neubau im laufenden Betrieb, die geringen Aufstellflächen für die Anlagentechnik über den Produktionsflächen, die hohen Schallschutzanforderungen aufgrund umliegender Arbeitsplätze, die Verknüpfung der bestehenden zentralen Leittechnik mit der Absauganlage und ein energieeffizienter Betrieb.

„Alle unsere Anforderungen, die für uns wichtig waren, werden von der Schweißrauchabsaugung von Scheuch LIGNO erfüllt. Der Rauchanfall beim Schweißen wird ordentlich abgesaugt, die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben ein super Raumkli-

ma“, betont Christian Pfeiffer vom Facility Management bei Pöttinger. „Die gesamte Zusammenarbeit war sehr positiv. Von der Angebotslegung, über die Vergabe bis hin zur Projektumsetzung waren wir höchst zufrieden.“

Individuell exakt angepasste Lackieranlagen

Scheuch LIGNO und E-Mobilität passen ebenfalls perfekt zusammen. Bei Traktionssysteme Austria (TSA) errichtete der österreichische Lufttechnik-Spezialist zwei komplette Lackieranlagen, mit denen Antriebsbauteile für Schienen- und Straßenbauteile transportiert, bearbeitet, beschichtet und getrocknet werden. Alle individuellen Anforderungen von TSA wurden dabei exakt und im festgelegten Zeitplan umgesetzt.

Flexibel und wirtschaftlich als Komplettanbieter

Verschiedene Arbeitsweisen, ein unterschiedliches Handling bei den Bauteilen und ein jeweils anderer Materialfluss. Die Anforderungen von TSA an die beiden Lackieranlagen richteten sich nach den gegebenen Arbeitsprozessen. „Es wurden alle unsere Spezifikationen von Scheuch LIGNO vollinhaltlich erfüllt. Es konnten auch Sonderwünsche individuell und flexibel in die Konzepte eingearbeitet werden“, erklärt Traktionssysteme Austria-Produktionsleiter Danijel Cvijanovic.



Die Derix-Gruppe setzt bei ihrem Werk in Westerkappel, Deutschland, auf Lüftungsanlagen der Scheuch LIGNO.

Mit den beiden neuen Anlagen kann TSA jetzt seine Produktionsmengen verdoppeln. Die beiden Komplettanlagen bestehen aus Lacklager, Lackierräumen, Trockenräumen und aus dem Bauteiltransport. Scheuch LIGNO lieferte bei beiden Anlagen alles aus einer Hand – von der Vorprojektierung, über die Planungsunterstützung bei der Zusammenarbeit mit den Behörden bis hin zur termingerechten Umsetzung.

Hohe Verfügbarkeit durch segas+-Absauganlage

Im Holzbereich setzt Scheuch LIGNO bereits seit Jahrzehnten eigene Maßstäbe. Eine 15.000 m² große Halle, 100.000 m³ Kapazität – mit diesen Zahlen beeindruckt die X-LAM-Fertigungslinie der Derix-Gruppe am Standort Westerkappeln in Nordrhein-Westfalen. Die segas+-Absauganlage zu dieser Fertigungslinie stammt von Scheuch LIGNO. Sie überzeugt durch Flexibilität, Energieeffizienz und

Kompaktheit. Und gewährleistet trotz höchster Anforderungen immer eine optimale Verfügbarkeit.

„Scheuch LIGNO hat uns ein sehr schlüssiges Konzept präsentiert. Wir sind überzeugt, dass es eine robuste, wartungsarme Absauganlage mit hoher technischer Verfügbarkeit und geringen Ausfallszeiten ist. Auch der Energieverbrauch wurde für unsere Anforderungen optimiert. Bei unseren CNC-Anlagen war uns wichtig, dass wir möglichst staubfrei arbeiten können. Deshalb wollten wir hier eine sehr große Absaugleistung haben. Das hat super funktioniert“, sagt Markus Derix, geschäftsführender Gesellschafter der Derix-Gruppe.

Alle Vorteile einer segas+-Absauganlage kommen bei der X-LAM-Fertigungslinie in Westerkappeln voll zum Tragen. Pro Maschinengruppe wurde ein Hochleistungsventilator mit Frequenzumformer und Unterdruckregelung installiert.

Dadurch kann jede Maschine optimal und mit bester Absaugleistung betrieben werden. Die unterschiedlichen Leistungsbedürfnisse der Maschinen spielen bei der SEGAS-Plus-Absauganlage keine Rolle. Die Energie wird immer optimal und effizient eingesetzt. Insgesamt können bis zu 180.000 m³/h abgesaugt werden.

Perfekte Oberflächen beim Lackieren und Schleifen

Eine Oberflächenanlage mit zwei Lackierräumen, einem Trockenraum, einem Vorbereitungsraum, einer Schleifkabine und einem Lacklager installierte

Scheuch LIGNO bei einem der namhaftesten Türenhersteller in Deutschland. Die Anlage am neuesten Stand der Technik garantiert höchste Verfügbarkeit, die Einhaltung der vorgegebenen Luftwerte und saubere Arbeitsplätze.

Eine besondere Herausforderung bei dieser Anlage waren die sehr engen Platzverhältnisse, weshalb von Scheuch LIGNO mit einem Stahlbau ein eigenes Geschöß für die Lüftungstechnik aufgebaut wurde. Bei den beiden Lackierräumen können über eine Boden-grube 22.000 m³/h bzw. 17.000 m³/h Luft abgesaugt werden. Die Luft wird dabei vier Mal gefiltert. Beim

Starten des Lackiervorgangs registriert ein Sensor den Druckluftverbrauch. Die Anlage fährt automatisch auf die voreingestellte Luftmenge hoch. Nach Beenden des Lackiervorgangs stellt die Anlage automatisch auf eine niedrigere Luftmenge um.

Die Wände und Decken wurden komplett mit Sandwich-Paneeelen verkleidet. Durch die besonders glatte Ausführung dieser Paneele werden Staubablagerungen stark reduziert – ein wesentlicher Faktor für eine perfekte Oberfläche. Darüber hinaus verleiht diese Ausführung der Anlage ein optisch sauberes Erscheinungsbild. In den Lackierräumen können

Oberflächen mit höchster Qualität auch in Hochglanz lackiert werden.

Die Temperatur in den Lackier- und Trockenräumen kann unabhängig von der Außentemperatur ganzjährig konstant gehalten werden. Elektrische Glastüren schirmen den Staub ab. Das Brandschutztor wird einmal geöffnet und bleibt über Haftmagnete offen. Die Glastüren übernehmen die Türfunktion, sie sind einfach zu bedienen und ermöglichen einen schnellen Zutritt. Ebenso einfach ist die Steuerung der Einstellungen über Touch Panel am Schaltschrank, der von Scheuch LIGNO programmiert wurde. ■

Neue Lackierräume für perfekte Oberflächen.





NORDAMERIKA STREBT NACH EXZELLENZ

Die Scheuch Business Unit Nordamerika (BU NAM) hat die strategische Vision für 2025 eingeläutet.

Die Strategie 2025 gibt den Mitarbeitenden von CAMCORP und Schust Orientierung, Kundenerwartungen zu übertreffen und das Geschäft weiter auszubauen. Drei zentrale Bereiche wurden dazu ermittelt: Engagement für Wachstum, strategische Kooperation und Verpflichtung zu Exzellenz. Während zahlreiche Initiativen für jeden der Kerngeschäftsbereiche entwickelt werden, hat das Team in Nordamerika begonnen, essenzielle Veränderungen vorzunehmen, um das Wachstum des Unternehmens zu unterstützen.

ENGAGEMENT FÜR WACHSTUM: PLANUNG NEUER PROJEKTE, AUFTRAGSEINGANG, UMSATZ, MARGE UND MARKENBEKANNTHEIT

Die Fokussierung des Ersatzteilteams von CAMCORP auf den Kundenservice hat sich Jahr für Jahr als Erfolg erwiesen. Als Teilemanagerin Dana Dixon feststellte, dass Schust und Scheuch keine spezialisierten Teams für die Teilebeschaffung hatten, sah sie darin eine Chance. Die zentrale Abwicklung der Ersatzteilbestellung für alle Marken von Scheuch Nordamerika verhilft dem Unternehmen zum Wachstum, indem die Ersatzteilbestellung für Kunden erleichtert wird. Das Aftermarket-Team von CAMCORP hat für alle Kunden von Scheuch Nordamerika das Programm Parts Center of Excellence eingeführt. Seither beliefert das Team von CAMCORP nahezu alle Erstausrüster (OEMs) für Staubsammel- und -Förderanlagen mit Teilen: eine Win-Win-Situation für die Marken von Scheuch Nordamerika und ihre Kunden. „Unser Team beobachtet bereits einen Anstieg bei Ersatz- und Einzelteilen“, erklärt Dixon. „Die Kunden sind vom schnellen und einfachen Bestellprozess begeistert.“ Das System der Bereitstellung aller Teile liefert einen weiteren Baustein, um die BU NAM als gesamtgesellschaftlichen Spezialisten für Luftreinhaltung und pneumatische Förderung zu stärken.

Das Wachstumspotenzial der Zementindustrie in Nordamerika ist ungebrochen. Schust und Scheuch arbeiten gemeinsam an mehreren Projekten. Eines davon wurde 2021 in Auftrag gegeben – das Kühleraufrüstungsprojekt der National Cement Company of California (NCCC). Die emc-Technologie von Scheuch setzte sich im Vergleich zu einer klassischen impulse-Schlauchfilteranlage durch, woraufhin Schust als Anbieter des schlüsselfertigen Projektes den Auftrag für sich gewinnen konnte. Dieselbe Technologie wurde von NCC an ihrem Standort in Ragland, Alabama, für die neue Ofenlinie von Thyssenkrupp Industrial Solution spezifiziert. „Die Na-

STRATEGISCHE KOOPERATION: STEIGERUNG DER ABTEILUNGS- UND UNTERNEHMENS-ÜBERGREIFENDEN ZUSAMMENARBEIT SOWIE FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG

Das Wachstumspotenzial der Zementindustrie in Nordamerika ist ungebrochen. Schust und Scheuch arbeiten gemeinsam an mehreren Projekten. Eines davon wurde 2021 in Auftrag gegeben – das Kühleraufrüstungsprojekt der National Cement Company of California (NCCC). Die emc-Technologie von Scheuch setzte sich im Vergleich zu einer klassischen impulse-Schlauchfilteranlage durch, woraufhin Schust als Anbieter des schlüsselfertigen Projektes den Auftrag für sich gewinnen konnte. Dieselbe Technologie wurde von NCC an ihrem Standort in Ragland, Alabama, für die neue Ofenlinie von Thyssenkrupp Industrial Solution spezifiziert. „Die Na-

Neues Gebäude der Schust in Auburn, Indiana.



tional Cement Company vertraut darauf, dass die Anlage von Scheuch mit den niedrigsten Gesamtbetriebskosten einhergeht“, erklärt John Rothermel, President of Schust. „Dadurch sind sie in ihren Märkten wettbewerbsfähiger. Ohne die Zusammenarbeit mit Österreich wäre uns dies nicht möglich gewesen.“

VERPFLICHTUNG ZU HÖCHSTLEISTUNGEN: KOSTEN SENKEN UND EFFIZIENZ STEIGERN

Bis September 2021 war Schust an drei Standorten im Nordosten von Indiana tätig. Dies erschwerte die Zusammenarbeit und den Informationsaustausch. Die Büros von Fort Wayne und zwei Standorte in Auburn, Indiana, wurden nun in ein gemeinsames, neues Gebäude in Auburn zusammengelegt. „Wir freuen uns schon lange auf das neu gestaltete Miteinander, berichtet Keith Blair, Vice President of Technical Services. „Es hat schon Vorteile, verschiedene Teams gemeinsam an einen Tisch zu versammeln, an einem Projekt zu arbeiten und danach die entstandenen Ideen voranzutreiben. Das funktioniert bei einer digitalen Kommunikation oft nicht so einfach.“ Auch die Fertigung für Nordamerika wurde am CAMCORP-Standort Willow Springs in Missouri zentralisiert. Das Büro in Pittsburg, Pennsylvania im Herzen der US-Stahlindustrie bleibt weiterhin geöffnet.

Die Grundlage der strategischen Initiativen besteht in der Förderung einer sicheren Umgebung am Arbeitsplatz. CAMCORP und Schust haben 365 Tage lang sicher und ohne Zeitverlust zusammengearbeitet. Das ist ein phänomenaler Erfolg. „Es ist schön zu sehen, wie stolz alle darauf sind“, erklärt Safety Manager Bill Heck. „Wenn man sich umblickt, kann man sich ein Lächeln kaum verkneifen.“ Jeden Tag überprüfen wir unsere Richtlinien und Praktiken, um noch effektivere und effizientere Wege zu finden, dieselben Aufgaben sicher zu erledigen.

Mit dem Fokus auf die Ziele 2025 verfolgt die BU NAM weiterhin die positiven Ergebnisse, die aus der gemeinsamen Zusammenarbeit und der angestrebten Exzellenz resultieren – sie machen das Wachstum des Unternehmens erst möglich. ■



AROUND THE WORLD

Scheuch – Global Player mit internationalem Netzwerk



OUR SUSTAINABLE TECHNOLOGIES
ENSURE A CLEAN PLANET FOR GENERATIONS TO COME.



INDUSTRIAL MINERALS
METALS PANELS
GLASS WOOD
ENERGY



Follow us:



www.scheuch.com