KUNDENMAGAZIN Scheuch Group
#Ausgabe 2024/25

scheuch
TECHNOLOGY FOR CLEAN AIR



FORSCHEN FÜR DIE GRÜNE ZUKUNFT

Neue Forschungen zur Emissionsreduktion eröffnen Wege in eine lebenswerte Zukunft.

Industrie ohne CO_2 – Vision oder Realität 08

Zukunftsfähig mit Klimaschutz 12



12 **ZUKUNFTSFÄHIG MIT KLIMASCHUTZ**
Interview mit Hannes Mitterweissacher.

04 **FORSCHEN FÜR DIE GRÜNE ZUKUNFT.**
Aufbruch in neue Dimensionen.

08 **INDUSTRIE OHNE CO_2.**
Vision oder Realität.

16 **VORREITER IN THAILAND.**
High-Tech mit präziser Planung.

18 **SCHEUCH IN ÖSTERSUND.**
Partnerschaft und Innovation.

20 **VORZEIGEPROJEKT IN FRANKREICH.**
Vorbildwirkung für Nachhaltigkeit.

22 **ALLES IM GRÜNEN.**
Im modernsten Edelstahlwerk.

24 **ÜBERZEUGUNG IN DEN USA.**
Rekordverdächtige Umsetzung.

26 **SCHLAUE LÖSUNG.**
Staub-Konzentrator.

28 **UNSICHTBARER HELD.**
Fördertechnik.

30 **RETRO UND FIT.**
Modernisierung bringt's.

32 **SCHEUCH SLOWAKEI.**
Jubiläum und Erweiterung.

34 **ZAHLEN.**
Ein Überblick.

36 **VORWÄRTSBLICK.**
Ansichten der Geschäftsführung.

38 **DIGITALISIERUNG.**
Mit DIGI-X in die Zukunft.



Liebe Leserin, lieber Leser,

Aktuell bewegt uns eine Entwicklung besonders: neue Technologien zur Reduktion von CO_2-Emissionen. Warum? Weil wir eine lebenswerte Zukunft für alle schaffen wollen. Forschung bildet dafür die Grundlage. Es ist unser Ziel, uns kontinuierlich weiterzuentwickeln und Klimatechnologien voranzutreiben, die unsere Welt zu einem noch lebenswerteren Planeten machen.

Apropos Zukunft: Scheuch Industrieprojekte setzen neue Maßstäbe und schreiben Geschichte – in Österreich, im restlichen Europa, in Amerika und Asien. Von der Energie- bis zur Zementbranche – nur wer sich weiterentwickelt, kann in der Zukunft bestehen und erfolgreich sein. Bei Scheuch wissen wir, wie das geht. Jedes Jahr aufs Neue beweisen die Zahlen den Erfolg: Kontinuierlich wächst die Scheuch Group. So sind wir auch im aktuell schwierigen konjunkturellen Umfeld im abgelaufenen Geschäftsjahr mit einem Plus von über 8 Prozent im Umsatz auf 317 Millionen Euro gewachsen. Dies ist ein erneuter Rekordwert in der Unternehmensgeschichte, der zeigt, dass unsere Strategie Früchte trägt.

Besonders freut es uns auch, dass langjährige Partner wie z. B. die Firmen EGGER, voestalpine und Sumitomo SHI ihre Zukunft mit Scheuch gestalten, um die neuesten Technologien mit an Bord zu haben. Sie setzen auf unsere Expertise. Um diese auch zukünftig zu gewährleisten, investieren wir in Forschung, Digitalisierung und den weiteren Ausbau unseres Werks in Prievidza in der Slowakei. Wir haben der Zusammenarbeit mit diesen und weiteren Unternehmen einige Beiträge im Magazin gewidmet.

Diese und viele weitere Geschichten zum Thema Forschen für eine lebenswerte Zukunft finden Sie in dieser Ausgabe. Wir wünschen Ihnen gute Unterhaltung beim Lesen!

Scheuch Group Managing Board



Thomas Eberl
CFO



Stefan Scheuch
CEO



Heinz Autischer
COO

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; Satz und Produktion: Britta Wienroither;
Fotos: Scheuch Group, iStock, Shutterstock

COVERSTORY



FORSCHEN FÜR DIE GRÜNE ZUKUNFT

> Wir sind davon überzeugt, dass Innovation der Schlüssel zur Bewältigung der Herausforderungen des Klimawandels ist.“
>
> Stefan Scheuch, CEO der Scheuch Group

Aufbruch in neue Dimensionen: Um für die Zukunft gewappnet zu sein, bedarf es weitreichender Innovationen. Die wesentlichen Herausforderungen sind die Klimakrise, die Bevölkerungsexplosion und die neuen Möglichkeiten mit Künstlicher Intelligenz. Scheuch ist seit über 6 Jahrzehnten ein treibender Motor für Innovation und Fortschritt und hat führende Technologien zur Luftreinhaltung entwickelt. Dieser Schwerpunkt wird uns auch weiterhin antreiben.

Der Klimawandel schreitet unaufhaltsam voran, und die Dringlichkeit von Maßnahmen zur Reduzierung von Emissionen ist unübersehbar. Die Industrie steht im Fokus, ihre Auswirkungen auf die Umwelt zu minimieren, und dies erfordert einen intensiven Einsatz in Innovation, Forschung und Entwicklung. Inmitten dieser Herausforderungen hat sich Scheuch als Vorreiter positioniert und beweist, dass Neugierde, Leidenschaft und ein starkes Engagement für die Umwelt nicht nur wichtig sind, sondern auch wirtschaftlichen Erfolg bedeuten.

EMISSIONSREDUKTION VON ANFANG AN

Scheuch, als ein führendes Unternehmen im Bereich der Umwelttechnik, hat sich von Anfang an der Reduzierung von Emissionen verschrieben. Seit seiner Gründung hat das Unternehmen eine klare Vision verfolgt: durch innovative Lösungen und nachhaltige Technologien einen positiven Beitrag zum Schutz der Menschen und der Umwelt zu leisten und gleichzeitig den Kunden dabei zu helfen, ihre Emissionsziele zu erreichen.

Mit einem starken Fokus auf Forschung und Entwicklung hat Scheuch kontinuierlich in neue Technologien investiert, nicht ausschließlich für neue Luftfilteranlagen, sondern auch, um die Effizienz von Abgasreinigungssystemen zu verbessern und allgemein klimafit zu machen.

GEMEINSAM UMWELTFREUNDLICH

Eine wichtige Strategie von Scheuch ist es, eng mit Kunden zusammenzuarbeiten, um maßgeschneiderte Lösungen zu entwickeln, die ihren spezifischen Anforderungen entsprechen. Durch diese partnerschaftliche Herangehensweise konnte Scheuch eine Reihe von wegweisenden Projekten realisieren, darunter die Implementierung von Abgasreinigungssystemen in vielen produzierenden Unternehmen aller Industriebranchen - auf der ganzen Welt.

Die Mission von Scheuch geht jedoch über die Entwicklung innovativer Technologien hinaus. Das Unternehmen strebt danach, ein Bewusstsein für Umweltfragen zu schaffen und einen nachhaltigen Wandel in der Industrie zu fördern. Mit verschiedenen Projekten trägt Scheuch dazu bei, das Verständnis für die Bedeutung von Emissionsreduktion zu stärken und Unternehmen zu ermutigen, umweltfreundliche Praktiken zu implementieren.

Stefan Scheuch, CEO Scheuch Group, betont die entscheidende Rolle von Innovation und Zusammenarbeit in der Bewältigung der globalen Umweltkrise: „Bei Scheuch sind wir davon überzeugt, dass Innovation der Schlüssel zur Bewältigung der Herausforderungen des Klimawandels ist. Indem wir weiterhin in Forschung und Entwicklung investieren und eng mit unseren Kunden zusammenarbeiten, sind wir zuversichtlich, dass wir gemeinsam eine nachhaltige Zukunft schaffen können.“

GROSSE ZUKUNFT

Derzeit zeigt der Trend eine verstärkte Sensibilisierung für Umweltfragen und eine stark wachsende Nachfrage nach umweltfreundlichen Lösungen. Unternehmen, die in der Lage sind, auf diesen Bedarf zu reagieren und entsprechend zu handeln, werden langfristig erfolgreich sein und einen positiven Einfluss auf die Gesellschaft und die Umwelt haben.

In Anbetracht dieser Perspektiven und Strategien ist Scheuch optimal positioniert, um eine führende Rolle in der Emissionsreduktion in der Wirtschaft zu übernehmen. Mit einem klaren Bekenntnis zur Innovation, einer starken Kundenorientierung und einem tief verwurzelten Umweltbewusstsein ist Scheuch bereit, die Herausforderungen der Zukunft anzugehen und nachhaltige Lösungen für eine Welt im Wandel zu liefern.



SCHEUCH GROUP VISION

Unsere nachhaltigen Technologien schaffen einen sauberen Planeten für kommende Generationen.

MIT SCHLÜSSELSTRATEGIEN WEITER AUF ERFOLGSKURS

VORREITER IN DER EMISSIONSREDUKTION: DIE INNOVATIONSSTRATEGIE VON SCHEUCH

DER KUNDE STEHT IM ZENTRUM ALLER UNSERER STRATEGISCHEN ÜBERLEGUNGEN

Im Herzen unserer Unternehmensstrategie steht der Kunde. Bei all unseren strategischen Überlegungen und Entscheidungen stehen seine Zufriedenheit und Bedürfnisse im Mittelpunkt. Wir streben danach, durch Innovation, mit Engagement und Leidenschaft in jedem Bereich unseres Unternehmens die höchsten Standards zu erreichen.

WIR ARBEITEN AUF BASIS DER SCHEUCH VISION UND MISSION

Unsere Arbeit ist fest in der Scheuch Vision und Mission verankert. Diese leiten uns bei allen Aktivitäten. Durch die konsequente Umsetzung dieser Prinzipien schaffen wir einen Mehrwert für unsere Kunden und die Gesellschaft als Ganzes.

WIR STREBEN BEI UNSEREN PRODUKTEN TECHNOLOGIE-FÜHRERSCHAFT AN

Bei der Entwicklung unserer Produkte verfolgen wir das Ziel der Technologie-Führerschaft. Durch kontinuierliche Forschung und Entwicklung streben wir danach, branchenführende Lösungen zu schaffen, die unseren Kunden einen echten Mehrwert bieten. Unsere Produkte stehen für Qualität, Zuverlässigkeit und Innovation.

DER WACHSTUMSKURS DER SCHEUCH GROUP WIRD FORTGESETZT

Der stabile Wachstumskurs der Scheuch Group wird auch in Zukunft fortgesetzt. Mit einem neuerlichen Umsatzrekord von rund 317 Millionen Euro im Wirtschaftsjahr 2023/24, einer Steigerung von 8 Prozent gegenüber dem Vorjahr, bleibt das Unternehmen konsequent auf dem Erfolgsweg.

Wir setzen auf eine nachhaltige und langfristige Entwicklung, die auf Partnerschaften, Innovation und Kundenzufriedenheit basiert. Gemeinsam mit unseren Kunden gestalten wir eine erfolgreiche Zukunft und bleiben stets an der Spitze der Branche.

SCHEUCH GROUP MISSION

Wir stärken die globale Industrie, ihre Nachhaltigkeitsziele mit unseren innovativen und führenden Technologien zu erreichen.



INNOVATION BEI SCHEUCH

> „Innovationen sind alle wirtschaftlich erfolgreichen Ideen, die die Wettbewerbsfähigkeit unserer Scheuch Group stärken und Nutzen stiften."
>
> Stefan Scheuch,
> CEO der Scheuch Group

Bei Scheuch denken wir Innovation ganzheitlich und vielfältig. Wie der renommierte Managementdenker Peter Drucker sagte, umfasst echte Innovation zahlreiche Facetten. Wir verfolgen diverse Ansätze, die sich nicht nur auf unsere Produkte beschränken, sondern auch unsere Services, Prozesse, Marketing- und Vertriebsstrategien, Anwendungen und Geschäftsmodelle umfassen. Für uns bedeutet Innovieren, das gesamte Spektrum der Möglichkeiten auszuschöpfen, die einem Unternehmen zur Verfügung stehen. Durch diese umfassende Herangehensweise sichern wir unseren Kunden nicht nur technologischen Vorsprung, sondern auch nachhaltige und maßgeschneiderte Lösungen, die den Herausforderungen der Zukunft gewachsen sind.

VERANKERUNG IN DER STRATEGIE

Innovieren ist ein professioneller Prozess bei Scheuch, der fest in unserer Unternehmensstrategie verankert ist. Dieser Prozess wird von verschiedenen Teams bearbeitet, die sich auf unterschiedliche Bereiche und Fragestellungen konzentrieren. Die Integration der Innovation in die strategische Planung stellt sicher, dass alle Innovationsbemühungen auf die langfristigen Ziele des Unternehmens abgestimmt sind und nachhaltig zum Erfolg beitragen.

DER WEG ZUM BIG PICTURE

Unsere Arbeitsweise basiert darauf, Innovation systematisch und strukturiert anzugehen. Anhand gezielter Fragen leiten wir den Innovationsprozess und arbeiten uns Schritt für Schritt zu einem umfassenden Big Picture inklusive Innovationsstrategie vor. Dabei werden strategisch wichtige Zukunftsthemen, bei denen in den kommenden drei Jahren Handlungsbedarf für das Unternehmen besteht, erarbeitet, evaluiert und umgesetzt.

Dieser methodische Ansatz ermöglicht es uns, sowohl inkrementelle als auch radikale Innovationen zu identifizieren und zu entwickeln.

Ein typischer Innovationsprozess bei Scheuch umfasst folgende Schritte:

1. Identifizierung von Chancen und Herausforderungen: Welche Trends und Entwicklungen könnten unser Geschäft beeinflussen?
2. Ideengenerierung: Welche neuen Produkte, Dienstleistungen oder Geschäftsmodelle könnten auf diese Chancen und Herausforderungen antworten?
3. Bewertung und Priorisierung: Welche Ideen haben das größte Potenzial und passen am besten zu unserer Strategie?
4. Entwicklung und Umsetzung: Wie können wir diese Ideen in marktreife Lösungen verwandeln?
5. Feedback und Projekt-Analyse: Was können wir aus der Markteinführung lernen, und wie können wir unsere Lösungen weiter verbessern?

TEAMARBEIT UND INTERDISZIPLINÄRE ZUSAMMENARBEIT

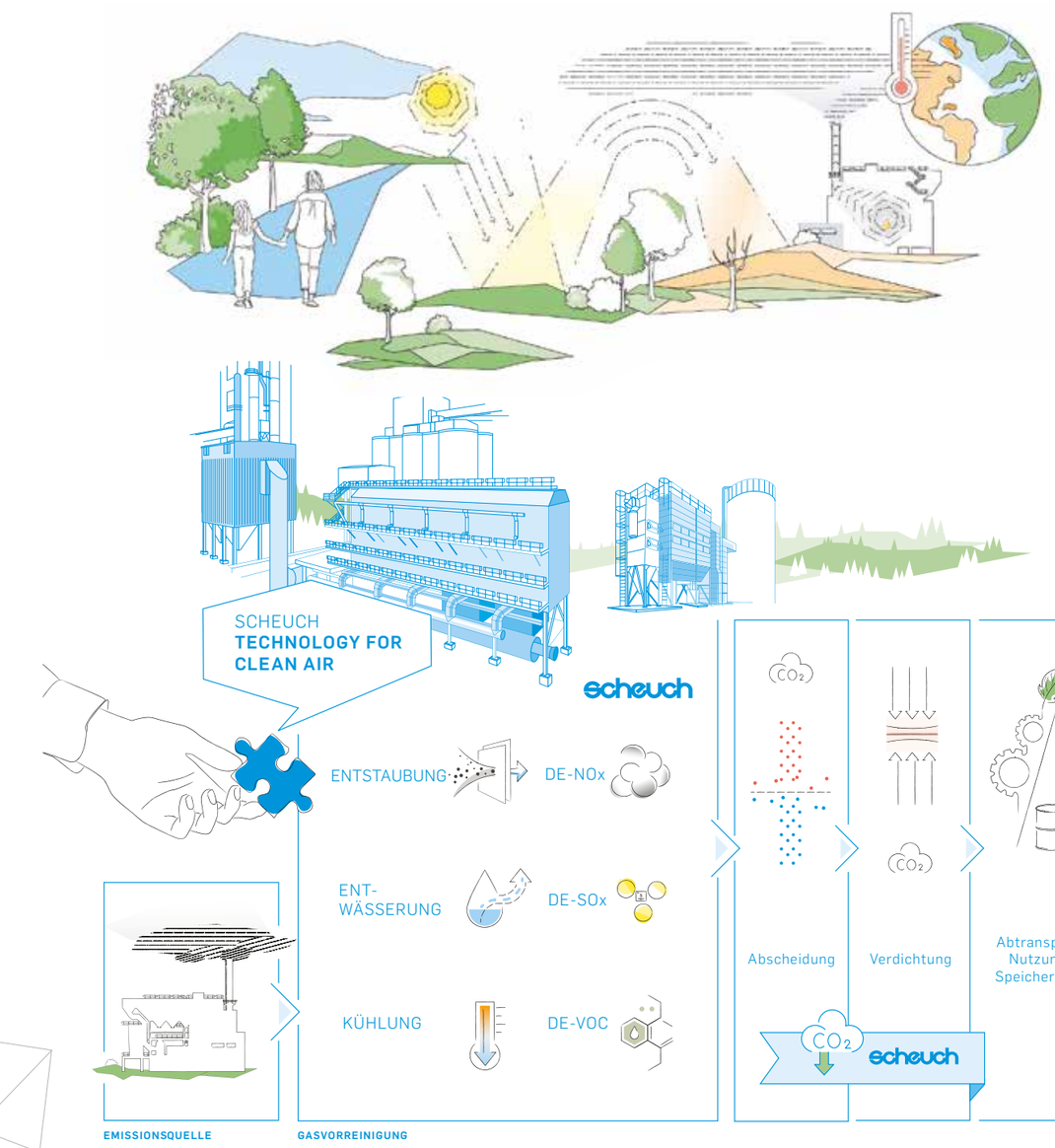
Innovation bei Scheuch ist Teamarbeit. Verschiedene Teams bringen ihre Expertise und Perspektiven ein, um gemeinsam innovative Lösungen zu entwickeln. Diese interdisziplinäre Zusammenarbeit fördert Kreativität und ermöglicht es uns, komplexe Herausforderungen aus verschiedenen Blickwinkeln zu betrachten. ■

FACTS

- Über 20 Mitarbeitende sind mit der Umsetzung der Innovationsstrategie beschäftigt
- Derzeit mehr als 10 größere Innovationsprojekte in Arbeit
- Ein gruppenweites Innovation-Board steuert die Projekte

INDUSTRIE OHNE CO_2 - VISION ODER REALITÄT

Für die Zukunft werden heute die Weichen gestellt. Doch ist eine Industrie ohne CO_2-Ausstoß möglich, oder bleibt diese Vorstellung eine Vision? Scheuch, als Umwelttechnik-Experte, geht die Thematik grundlegend an und setzt Maßstäbe, die bereits bei der Gasvorreinigung beginnen – unmittelbar bevor die CO_2-Abscheidung erfolgt.



Die Reduktion von Treibhausgasen in emissionsintensiven Industrien rückt zunehmend in den Fokus. Neue Forschungen im Bereich der Emissionsreduktion eröffnen ein neues Zeitalter, in dem die Nutzung von Carbon-Capture-Technologien eine bedeutende Rolle spielt. Trotz der vielversprechenden Fortschritte bleibt die effizienteste Maßnahme zur Senkung des CO_2-Gehalts in der Atmosphäre nach wie vor die massive Reduzierung von Emissionen. Doch wo dies nicht vollständig möglich ist, bietet CCUS (Carbon Capture Utilisation and Storage) eine wertvolle Ergänzung.

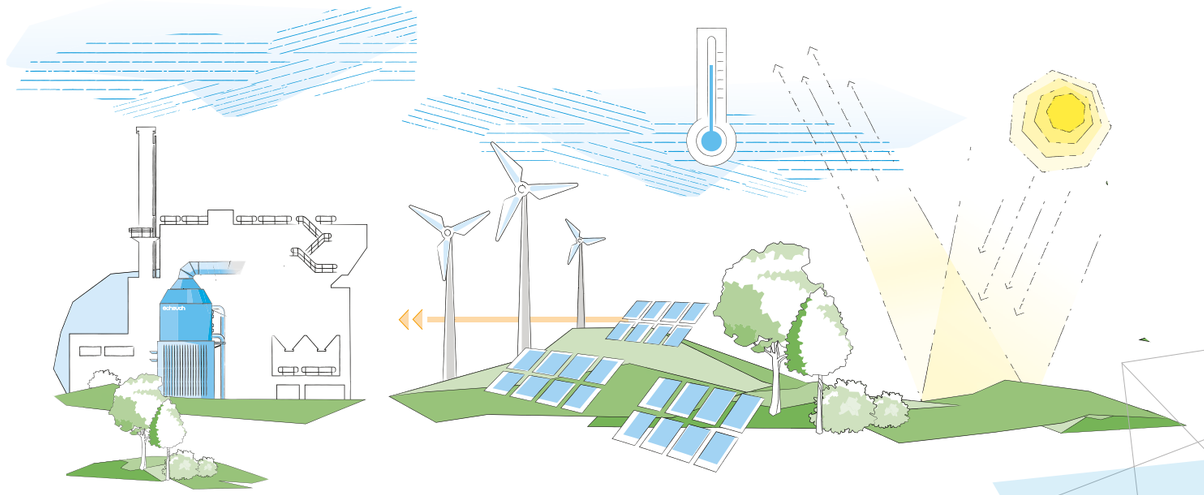
GASVORREINIGUNG: DER ENTSCHEIDENDE SCHRITT

Bevor die CO_2-Abscheidung beginnen kann, ist eine sorgfältige Gasvorreinigung erforderlich. Dieser Schritt ist unerlässlich, um Schadstoffe wie Schwefeloxide (SOx), Stickoxide (NOx), flüchtige organische Verbindungen (VOCs) und Feinstaub aus dem Abgas zu entfernen. Eine gründliche Vorreinigung optimiert den Gasstrom für die CO_2-Abscheidung und ist ein wesentlicher Bestandteil für die optimale Funktion des Systems. Hochreines Abgas ist entscheidend, um die Betriebskosten zu minimieren: Es senkt den Aminverbrauch, verlängert die Lebensdauer der Membranen und reduziert die Nachbereitungskosten.

„Durch eine effektive Gasvorreinigung wird die Effizienz und Lebensdauer der Abscheideanlage erheblich verbessert, was zu einer signifikanten Kostensenkung führt. Wir arbeiten in verschiedenen Projekten mit unseren Kunden an Lösungen, um diese Werte mit minimalem Aufwand zu erreichen“, so Thomas Fellner, Head of Business Development CO2.

Scheuch bietet seit jeher fortschrittliche Technologien zur Abgasvorreinigung an und entwickelt diese kontinuierlich weiter. Diese Lösungen basieren auf bewährten Verfahren wie Elektrofiltration, Entstaubung und Sorption, um selbst kleinste Partikel und Schadstoffe effizient aus dem Abgas zu entfernen. Scheuch schöpft aus dem Vollen, denn ein breites Spektrum an Technologien steht zur Verfügung, die je nach Bedarf kombiniert werden. „Unsere über 60-jährige Erfahrung im Bereich der Abgasreinigung verschafft uns einen Vorsprung bei der Anpassung von CO_2-Abscheidetechnologien an die Bedürfnisse unserer Industriekunden“, betont Heinz Autischer, COO der Scheuch Group.

Künftig wird neben der klassischen Entstaubung vor allem die Entfernung von Feinstäuben und Aerosolen im Fokus stehen. „Unsere SCR- und RTO-Kombinationen werden auf





die niedrigsten Emissionswerte optimiert. Je nach Anlagenkonfiguration setzen wir für Sauergase auf Trockensorption oder Wäscher, die auch zur Entfeuchtung und für höchste Wärmeauskopplungseffizienz verwendet werden können, etwa durch die Scheuch ercs-Technologie“, erklärt Thomas Fellner.

Zunehmend steigt auch der Bedarf an Abgasreinigungen für Oxyfuelanlagen. Diese Anlagen stellen derzeit besondere Anforderungen: Sie benötigen falschluftfreie Komponenten und Förderaggregate und erfordern die Anpassung der Schadgasabscheidung bei niedrigen Sauerstoffkonzentrationen und hohen CO_2-Partialdrücken, welche die Oxidationsvorgänge beeinträchtigen können. Auch hierbei arbeitet Scheuch bereits an Optimierungen.

TECHNOLOGIEN: CO_2-ABSCHEIDUNG

Als führendes Unternehmen im Bereich Luft- und Umwelttechnik setzt Scheuch auch auf die Erforschung und Entwicklung von CO_2-Abscheidetechnologien und widmet sich intensiv der konkreten Umsetzung verschiedener Verfahren. Dazu zählen Adsorptionstechnologien im Wirbelschicht- und Festbettverfahren sowie die absorptive Abtrennung von CO_2 mittels Aminwäsche.

directCCE: EIN INNOVATIVES FORSCHUNGSPROJEKT

Ein herausragendes Beispiel für Scheuchs Engagement in der Forschung ist das Projekt „Direct Carbon Capture and Electrolysis“ (directCCE). Unter der Leitung der Technischen Universität Wien arbeitet ein Konsortium, zu dem auch Scheuch gehört, an der Entwicklung einer neuartigen Technologie zur direkten Umwandlung von CO_2-Emissionen aus Müllverbrennungsanlagen in wertvolle Rohstoffe. Das Ziel ist es, diese Technologie auf semi-industriellem Maßstab zu demonstrieren und somit einen bedeutenden Beitrag zur Klimaneutralität zu leisten.

Unsere über 60-jährige Erfahrung im Bereich der Abgasreinigung verschafft uns einen Vorsprung bei der Anpassung von CO_2-Abscheidetechnologien an die Bedürfnisse unserer Industriekunden.“



Heinz Autischer, COO der Scheuch Group

Die Abgasvorreinigung ist entscheidend, um Schadstoffe in kleinsten Konzentrationen zu entfernen und somit die Effizienz der nachfolgenden CO_2-Abscheidung zu maximieren.“



Christian Bartel,
Team Leader Group R&D and Test Lab

Christian Bartel, Team Leader Group R&D and Test Lab bei Scheuch, erklärt: „Das Herzstück des Projekts ist ein integriertes CO_2-Abscheidungs- und Elektrolyseverfahren, das CO_2-reiches Rauchgas in Synthesegas umwandelt. Dieses dient anschließend als Ausgangsstoff für die Herstellung von klimaneutralen Kohlenwasserstoffen.“ Die innovative Kombination aus einem speziellen Elektrolyten und hocheffizienten Katalysatoren verspricht einen geringeren Energieverbrauch und niedrigere Investitionskosten.

JETZT: WEGWEISENDE LÖSUNGEN FÜR DIE INDUSTRIE

Bei Scheuch weiß man heute, dass es möglich ist, CO_2-frei zu produzieren. Eine Weiterentwicklung in den Funktionen der verschiedenen Methoden und Anlagen, der Kostenreduktion und des Energieverbrauchs sowie der dazu nötigen Infrastruktur ist jedoch erforderlich. Autischer ist überzeugt: „Jede grüne Technologie muss sich für den Betreiber rechnen. Aktuell sind solche Projekte ohne Förderungen noch nicht finanzierbar, aber das wird sich durch verbesserte und günstigere Technologien und ein Gegenrechnen von Kosten für CO_2-Zertifikate Schritt für Schritt verändern.“

Die Fortschritte in der CO_2-Abscheidetechnologie und die erfolgreiche Implementierung von zukunftsfähigen Projekten helfen entscheidend dabei, den Übergang zu einer klimaneutralen Industrie zu erleichtern. „Wir unterstützen alle Industriebranchen dabei, einen bedeutenden Schritt in Richtung CO_2-Neutralität zu gehen“, betont Autischer. Mit der Gasvorreinigung und Projekten wie directCCE zeigt Scheuch, wie innovative Lösungen zur Bewältigung der Klimakrise beitragen. „Carbon Capture ist nicht nur eine umweltpolitische Notwendigkeit, sondern auch eine strategische ökonomische Entscheidung. Unternehmen, die diese Technologie frühzeitig implementieren, profitieren von regulatorischen Vorteilen, stärken ihre Marktposition, fördern Innovation und Wachstum und sichern langfristig ihre finanzielle Nachhaltigkeit“, so Autischer.

Wer etwas bewegen will, muss Initiativen ergreifen. Durch die Kombination von Gasvorreinigung und CO_2-Abscheidung entwickelt Scheuch maßgeschneiderte Lösungen, die es Industriekunden ermöglichen, ihre Treibhausgas-Emissionen signifikant zu reduzieren und nachhaltig zu sein. Die Weichen für eine nachhaltige Zukunft werden heute gestellt – und Scheuch weist den Weg.

„Wir sind offen für jegliche Projekte und freuen uns über eine Zusammenarbeit in den Bereichen Forschung und Entwicklung bis hin zur Implementierung von Versuchsanlagen und neuen Technologien“, so Thomas Fellner, Leiter der Stabsstelle Business Development CO_2 bei Scheuch. ■

Wir unterstützen alle Industriebranchen dabei, einen bedeutenden Schritt in Richtung CO_2-Neutralität zu gehen.“



Thomas Fellner,
Head of Business Development CO_2

ZUKUNFTSFÄHIG MIT KLIMASCHUTZ

Interview mit Hannes Mitterweissacher, CTO bei EGGER

Nachhaltigkeit ist das Gebot der Stunde. Alle Industrien schöpfen ihre Möglichkeiten aus, die gesetzten Klimaziele zu erreichen. Wir wollten es genauer wissen und haben in der Holzbranche bei Hannes Mitterweissacher, CTO bei EGGER, nachgefragt. Als erfahrener Experte im Thema Holzwerkstoffe gibt er einen exklusiven Einblick in seinen Bereich.

Welchen Beitrag kann die Holzindustrie zur Lösung der Klimakrise leisten?
Holz ist zu wertvoll, um es wegzuwerfen oder, heute müsste man sagen, viel zu wertvoll, um es einfach zu verbrennen. Die Holzwerkstoffindustrie ist ein wichtiger Teil der Kreislaufwirtschaft und ermöglicht eine nachhaltige verantwortungsvolle Nutzung der Ressource Holz.
Bäume nehmen bei ihrem Wachstum CO_2 auf, der Kohlenstoff bleibt im Holz über seine gesamte Nutzungsdauer gespeichert. Mit jedem Span, der recycelt wird, wird dieser Speichereffekt verlängert.
Wir nutzen für unsere Holzwerkstoffe überwiegend Holz aus der Kreislaufwirtschaft, das bereits mehrere Leben hatte. Dazu zählen Recyclingholz und Sägeresthölzer.

Sind technische Innovationen der Schlüssel zu nachhaltiger Entwicklung? Was braucht es noch für die Zukunft?
Wir entwickeln Aufbereitungsanlagen für Recyclingholz, um möglichst viel Holz wieder stofflich zu nutzen und Wertstoffe wie Eisen, Aluminium oder Glas vom Holz zu trennen und ebenfalls wieder dem stofflichen Kreislauf zuzuführen.
Die Umsetzung von Aufbereitungstechnologien für Reststoffe benötigt noch viele Innovationen und in jeder unserer Anlagen sind Scheuch Absaugungs- und Filteranlagen ein wichtiger Bestandteil.

Wo liegen aus Ihrer Sicht die größten Herausforderungen für Unternehmen bei der Umsetzung ihrer Nachhaltigkeitsziele?
Nachhaltigkeitsziele benötigen einen neuen innovativen Blick auf Produkte und die Herstellungsverfahren. Die Herausforderungen, denen wir uns stellen müssen, sind der noch schonendere Umgang mit Ressourcen sowie die Reduktion unserer klimawirksamen Treibhausgas-Emissionen und damit die Umsetzung unseres Klimaschutzbekenntnisses zu Net Zero bis 2050. Hierzu sind hohe Investitionen nötig, um den Umstieg auf klimaneutrale Technologien zu realisieren.
Produkte und Hersteller werden in Zukunft verstärkt auf nachhaltige Lösungen setzen, am Ende wird der Kunde entscheiden, ob er ein nachhaltiges Produkt bevorzugt und dafür auch bereit ist, einen höheren Preis zu bezahlen.



EGGER setzt seit ca. 1974 auf die Umwelttechnologien von Scheuch und hält damit seinen Betrieb auf dem neuesten Stand der Technik.

v. l.: Heinz Autischer, Hannes Mitterweissacher, Stefan Scheuch



Hannes Mitterweissacher verantwortet seit 2022 die Bereiche Technik und Produktion als Mitglied der EGGER Gruppenleitung. Er ist bereits seit fast 30 Jahren bei EGGER tätig und hatte in dieser Zeit verschiedene internationale Technik- und Produktionsfunktionen inne.

Die EGGER Gruppe mit Stammsitz in St. Johann in Tirol gehört zu den international führenden Holzwerkstoffherstellern. Das Familienunternehmen, das 1961 gegründet wurde, produziert heute an 22 Standorten in 11 Ländern weltweit mit über 11.000 Mitarbeitenden.

Klimaschutz und Wirtschaftswachstum – lässt sich das beides vereinen?
Klimaschutz ist für mich Innovation. Innovation ist langfristig gesehen die Grundlage für die Absicherung unserer Industrie in Europa, welche hochwertige Arbeitsplätze bietet.
Insofern ist das kein Gegensatz, sondern eine Win-Win-Situation, wir brauchen uns vor dem Klimaschutz nicht zu fürchten – wir müssen aktiv daran arbeiten und das schafft wiederum Wirtschaftswachstum und Wohlstand.

Wie sehen die Perspektiven für Ihre Branche für die nächsten zwei Jahre aus? Kommen möglicherweise große Veränderungen auf die Holzbranche zu?
Ich sehe positiv in die Zukunft, wir haben sehr motivierte und gut ausgebildete Mitarbeitende, welche kontinuierlich mit der Entwicklung neuer innovativer Produkte beschäftigt sind und diese auch hocheffizient herstellen.
Die Holzwerkstoffindustrie arbeitet schon seit vielen Jahren an der Erreichung von Nachhaltigkeitszielen, das ist nichts Neues für uns, insofern werden wir die Herausforderungen gemeinsam mit unseren Partnern meistern.

Ihr Schlusswort?
Die zukünftigen Herausforderungen können wir nur gemeinsam mit Partnern wie dem Familienbetrieb Scheuch bewältigen. Gemeinsam haben wir beim letzten Besuch festgelegt, diese Partnerschaft noch zu vertiefen. Wir sehen daher sehr positiv in die Zukunft und freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit an verschiedenen Projekten. ■

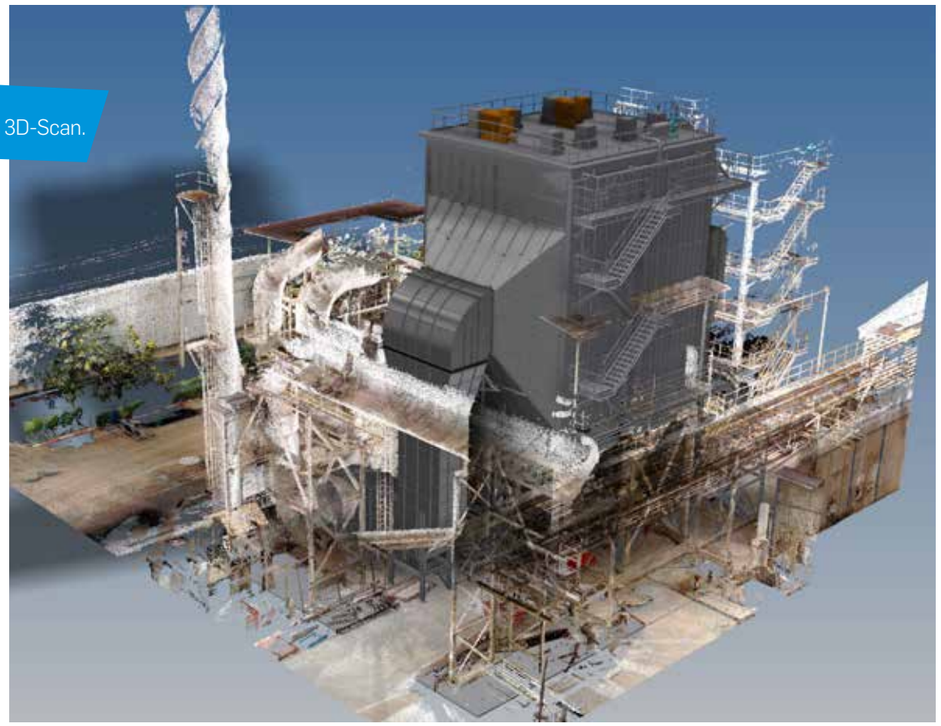
GRATULATION an
EGGER
zur Auszeichnung
„Bestes Familienunternehmen Österreichs 2024."
DANKE
für mehr als 50 Jahre Partnerschaft mit Scheuch!

SCHEUCH IDEEN FÜR EINE BESSERE WELT

Ohne Scheuch Know-how könnten viele Industriebetriebe nicht umweltfreundlich arbeiten. Weltweit vertrauen namhafte Produzenten auf die Umwelttechnik von Scheuch.

VORREITER MIT UMWELTFREUNDLICHER FILTERTECHNOLOGIE

Advance Fiber geht mit umweltfreundlicher Filtertechnologie von Scheuch in Thailand voran.



Schnelle und detaillierte Bestandsaufnahme mittels 3D-Scan.

In einer Zeit, in der weltweit die Anforderungen an umweltfreundliche Produktionsprozesse steigen, zeigt Advance Fiber Co., Ltd., dass nachhaltige Innovationen auch in Thailand Einzug halten. Das Unternehmen hat 2024 eine hochmoderne Elektrofilteranlage von Scheuch in Betrieb genommen und damit einen bedeutenden Schritt in Richtung Umweltverantwortung gemacht.

TECHNOLOGIE FÜR SAUBERE LUFT UND ENERGIEEFFIZIENZ

Die neue Scheuch Elektrofilteranlage vom Typ SEF 10,0/5,6x2-11 ersetzt die veraltete und in die Jahre gekommene Multizyklonanlage und geht über die aktuellen strengen Emissionsvorgaben der thailändischen Regierung hinaus.

AUSLEGUNGSDATEN E-FILTER:

Aktuelle Gasmenge DESIGN
(bei 380°C, inkl. Rußblasen) 482.000 Am³/h (feucht)
Gasmenge DESIGN
(inkl. Rußblasen) 196.000 Nm³/h (feucht)

Betriebsart: Sauganlage
Systemdruck Elektrofilteranlage (auf Eintrittsseite) > –2.200 Pa

Rohgasstaubgehalt DESIGN
(max. inkl. Rußblasen) 2,5001 mg/Nm³ (trocken) bei aktuellem O2-Gehalt

Reingasstaubgehalt < 601 mg/Nm³ (trocken) bei aktuellem O2-Gehalt
Reingasstaubgehalt < 1.201 mg/Nm³ (trocken) bei 7 % trocken O2-Gehalt

Mit dieser Investition in fortschrittliche Filtertechnologie zeigt Advance Fiber, thailändischer Hersteller und Vertreiber von Holzwerkstoffplatten, dass sich Nachhaltigkeit und wirtschaftlicher Erfolg hervorragend ergänzen können. Neben der deutlichen Reduktion der Emissionen konnte der Stromverbrauch erheblich gesenkt werden, was dem Unternehmen sowohl ökologische als auch finanzielle Vorteile bringt.

Durch die Installation dieser modernen ESP (electrostatic precipitator)-Technologie ist Advance Fiber Vorreiter in der Branche und setzt einen neuen Standard in der Region, die sich zunehmend mit strengeren Umweltauflagen konfrontiert sieht. Während viele Unternehmen noch nach Lösungen suchen, hat Advance Fiber bereits die Weichen für eine umweltfreundlichere Zukunft gestellt.

HIGH-TECH MIT PRÄZISER PLANUNG

Hinter dem Erfolg des Projekts steht jedoch nicht nur das Engagement des Kunden, sondern auch die technische Expertise von Scheuch. Die Elektrofilteranlage reduziert die Staubemissionen erheblich und wurde speziell auf die Bedingungen bei Advance Fiber angepasst. Dabei war das Projekt alles andere als einfach: Die Platzverhältnisse im Werk waren stark begrenzt, und es bedurfte eines detaillierten 3D-Scans der bestehenden Anlage, um die neue Filtertechnologie passgenau zu integrieren. Besonders anspruchsvoll waren die Fertigung und der Transport der großformatigen Roh- und Reingasleitungen (5 x 2,5 Meter), die für den Überseetransport speziell vorbereitet werden mussten. Die hervorragende Abstimmung aller beteiligten Parteien mit dem thailändischen Scheuch Team sorgte dafür, dass die Anlage termingerecht in Betrieb genommen werden konnte, was für Advance Fiber nur eine minimale Unterbrechung der Produktion bedeutete.

ZUKUNFTSSICHER UND WARTUNGSFREUNDLICH

Die neue Abscheideanlage überzeugt nicht nur durch ihre Umweltfreundlichkeit, sondern auch durch ihre Wartungsfreundlichkeit und Langlebigkeit. Mit dieser zukunftssicheren Lösung hat Advance Fiber nicht nur die aktuellen Umweltauflagen erfüllt, sondern ist auch bestens auf zukünftige Herausforderungen vorbereitet. Der Erfolg dieser Zusammenarbeit lässt darauf hoffen, dass auch in Zukunft weitere Produktionslinien bei Advance Fiber modernisiert werden. Mit Scheuch hat Advance Fiber einen verlässlichen Partner an der Seite, der nicht nur technologisch führend ist, sondern auch das Know-how besitzt, um flexibel auf die spezifischen Anforderungen des asiatischen Marktes einzugehen. ■



Kein Spielraum: Eine Gehäusehälfte der elektrostatischen Abscheideanlage wird passgenau auf engem Raum montiert.

ZUM PROJEKT:

Kunde:
Advance Fiber Co., Ltd., Thailand

Branche:
Holzwerkstoff

Lösung:
HOT GAS ESP für Trocknungsanlage

Highlight:
Begrenzter Platz und Inbetriebnahme



Die Scheuch ESP (electrostatic precipitator)-Anlage für Advance Fiber in Thailand sorgt für saubere Abluft.

SCHEUCHS WEG NACH ÖSTERSUND

Trend gesetzt: Partnerschaft, Innovation und Umweltschutz in Schweden.

Manchmal sind es nicht die großen Schlagzeilen, die die Welt verändern, sondern die stillen, nachhaltigen Schritte. In einer Zeit, in der der Klimawandel zunehmend ins Bewusstsein rückt, setzen Unternehmen weltweit auf innovative Technologien, um die Umwelt zu schützen. Eines dieser Projekte, das in der nordschwedischen Stadt Östersund, nahe Åre, Gestalt annimmt, zeigt, wie technologische Spitzenleistungen und Umweltbewusstsein Hand in Hand gehen können.

EINE GRÜNE PARTNERSCHAFT

Scheuch hat gemeinsam mit Sumitomo SHI FW Energia Oy aus Finnland ein ambitioniertes Projekt für das öffentliche Energieunternehmen Jämtkraft gestartet. Die Mission: ein neues Heizkraftwerk, das nicht nur die strengen EU- und schwedischen Emissionsvorschriften erfüllt, sondern auch den zukünftigen Generationen eine saubere Umwelt hinterlässt.

TECHNIK, DIE BEEINDRUCKT

Im Zentrum dieses Projekts steht ein hochmoderner Schlauchfilter mit Sorptionsmitteldosiersystem von Scheuch. Dieses System ist speziell darauf ausgelegt, Dioxine, NOx und SOx zu reduzieren. Was dieses Projekt besonders macht, ist die Integration des Schlauchfilters auf dem Elektrogebäude. Eine platzsparende Lösung, die zeigt, dass Innovation oft auch räumliche Grenzen überwindet.

HERAUSFORDERUNG ANGENOMMEN

Ein weiteres Highlight ist die hohe Betriebstemperatur der Rauchgasbehandlung. Im Gegensatz zu herkömmlichen Verfahren, die das SCR-System (Selective Catalytic Reduction) mit Erdgas vorheizen, verzichtet Sumitomo SHI FW Energia Oy auf diese Methode, was sowohl die Umwelt als auch die Betriebskosten schont.

EIN PROJEKT MIT AUSSICHT

Für Scheuch ist dieses Projekt nicht nur ein technologischer Erfolg, sondern auch ein spezielles Highlight. Östersund liegt in der Nähe des berühmten Skigebiets Åre, einem Austragungsort vieler FIS Alpine World Cups und alpiner Weltmeisterschaften. Die Schönheit der schwedischen Natur und die Nähe zu solch prestigeträchtigen Veranstaltungsorten machen dieses Projekt zu etwas ganz Besonderem.

AUSBLICK IN DIE ZUKUNFT

Die Erfolgsgeschichte von Scheuch und Sumitomo SHI FW Energia Oy in Östersund ist ein leuchtendes Beispiel dafür, wie technologische Innovation und Umweltbewusstsein kombiniert werden können, um nachhaltige Lösungen für die Zukunft zu schaffen. Diese Partnerschaft wird auch in Zukunft weitere Früchte tragen, denn die Vision beider Unternehmen ist klar: eine sauberere, grünere Welt für alle. ■

> Nach vier gemeinsamen Projekten kennen wir die Stärken und Arbeitsweisen voneinander und können so stets optimale Lösungen liefern."
>
> Paavo Sokura, Project Management, Sumitomo SHI FW Energia Oy

HAPPY BIRTHDAY

Scheuch Schweden feiert 2024 sein 10-jähriges Jubiläum.



ZUM PROJEKT:

Kunde:
Sumitomo SHI FW Energia Oy, Finnland
Jämtkraft, Schweden

Branche: Energie

Lösung:
Schlauchfilter mit Sorptionsmitteldosiersystem

Sumitomo SHI FW Energia Oy hat mit dem Projekt in Östersund bereits zum vierten Mal auf Scheuch vertraut.



Foto: Jämtkraft and Tengbom Architects

DREI FLIEGEN MIT EINER KLAPPE

Scheuch senkt Emissionen, spart Energie und steigert die Produktion.

In Sully-sur-Loire, Frankreich, hat Swiss Krono, einer der führenden Hersteller von Holzwerkstoffen, einen großen Schritt in Richtung Nachhaltigkeit und Dekarbonisierung gesetzt. In Zusammenarbeit mit Scheuch haben Swiss Krono Frankreich, Dalkia und Meridiam eine ehrgeizige Mission gemeistert:
die Senkung des Energieverbrauchs, die Steigerung der Produktionseffizienz und die enorme Reduktion von Emissionen.
Was auf den ersten Blick nach einem schwierigen Balanceakt klingt, ist ein Musterbeispiel für technologische Innovation.

VORBILDWIRKUNG FÜR NACHHALTIGKEIT

„Es gibt Projekte, die über den eigentlichen Auftrag hinausgehen", erklärt Thomas Rainer, Managing Director der Scheuch GmbH, begeistert. „Unser jüngstes Projekt mit Swiss Krono ist ein solcher Meilenstein. Es zeigt, dass technologische Innovation nicht nur eine Antwort auf ökologische Herausforderungen bietet, sondern auch strategisch die Zukunft der gesamten Branche verändert." Was Rainer anspricht, ist das „Green Energy Sully"-Projekt – eine wegweisende Initiative, die nicht nur dem Werk von Swiss Krono, sondern der gesamten Holzwerkstoffindustrie als Vorbild dienen könnte.

ZUM PROJEKT:

Kunde: Swiss Krono, Dalkia, Meridiam Frankreich

Branche: Energie

Lösung:
Funkenabscheider (als Vorabscheider)
Schlauchfilter mit Sorptionsmitteldosiersystem
ercs (Energy Recovering & Cleaning Systems)

Mit der Errichtung einer 65-MW-Biomasseanlage, die aus Holzabfällen des Produktionsprozesses gespeist wird, konnte Swiss Krono eine bemerkenswerte Reduktion seiner CO2-Emissionen um ganze 35.000 Tonnen pro Jahr erreichen. Doch damit nicht genug: Die Anlage senkte den Gasverbrauch des Werks um bis zu 95 Prozent – eine Errungenschaft, die nicht nur die Umwelt entlastet, sondern auch die Betriebskosten spürbar reduziert. Eine rundum gelungene Dekarbonisierung, die Swiss Krono gemeinsam mit Dalkia, einem Spezialisten für Energieeffizienz, und Meridiam, eine unabhängige Investment-Benefit-Gesellschaft und Vermögensverwalter für nachhaltige Infrastruktur.

MEHR ALS NUR TECHNIK VON SCHEUCH

Scheuch spielte eine Schlüsselrolle in diesem Projekt. „Wir lieferten die gesamte Rauchgasreinigungsanlage und entwickelten für den Kunden eine maßgeschneiderte Lösung. Besonders im Fokus stand dabei eine abgestimmte Kombination aus Funkenabscheider, Schlauchfilter sowie Aktivkohle- und Kalkhydratsilos, die alle für eine optimale Abgasreinigung der Biomasseverbrennungsanlage sorgen. Alles, selbst die Programmierung der Systeme, wurde von unseren Teams vorgenommen", berichtet Alois Hermandinger, Director Sales & Product Management der Scheuch GmbH.

Ein besonderes Highlight des Projekts war die innovative ercs-Anlage (Energy Recovering & Cleaning Systems) von Scheuch, die die Restwärme des gereinigten Rauchgases effizient in Warmwasser umwandelt und dieses direkt in den Betrieb zurückführt. Diese Technologie sorgt dafür, dass wertvolle Energie nicht ungenutzt verloren geht, sondern im Produktionsprozess erneut eingesetzt wird. „Wir sind besonders stolz auf dieses System", betont Hermandinger. „Es zeigt, wie Technik nicht nur Probleme löst, sondern Ressourcen effizienter nutzt und dabei nachhaltige Vorteile für den Betrieb schafft."

Mit dem „Green Energy Sully"-Projekt beweist Swiss Krono gemeinsam mit Dalkia, Meridiam und Scheuch, dass technologische Innovation und Nachhaltigkeit nicht nur möglich, sondern die Basis für eine zukunftsfähige Industrie sind. ■



Thomas Rainer, Managing Director, und Alois Hermandinger, Director Sales & Product Management der Scheuch GmbH, sind von dem grünen Projekt in Frankreich begeistert.



Dalkia, eine Tochtergesellschaft der EDF-Gruppe, unterstützt ihre Kunden bei der Energiewende und der digitalen Transformation durch ihre beiden Geschäftsbereiche: die Entwicklung lokaler erneuerbarer Energien und Energieeinsparungen. Dalkia erschließt erneuerbare und rückgewonnene Energiequellen in den Gebieten und unterstützt seine Kunden langfristig bei der Verbesserung ihrer Energieeffizienz.



Die wirtschaftliche ercs-Anlage von Scheuch trägt im „Green Energy Sully"-Projekt unter anderem dazu bei, Betriebskosten zu sparen.

PROJEKTE METALS



Scheuch ist mit einer prozessgesteuerten Absaugung und einer lärmisolierten Entstaubungsanlage Teil des modernsten Edelstahlwerks der Welt.

Foto: Copyright: voestalpine AG, Quelle: voestalpine.com

ALLES IM GRÜNEN

Wälder und Wiesen umgeben das Edelstahlwerk in Kapfenberg, Österreich. Scheuch und voestalpine BÖHLER Edelstahl beweisen, dass mit ausgeklügelter Technik die Gesundheit der Menschen und eine intakte Umwelt gewahrt bleiben.

Anrainern und Mitarbeitenden des Edelstahlwerks in Kapfenberg, Österreich, geht's gut. Die Umgebung ist ruhig und klare Luft umgibt sie. Der leistungsstarke Betrieb zeigt eindrucksvoll, dass die Produktion sauber, leise und umweltfreundlich abläuft.

MODERNSTE TECHNOLOGIE WELTWEIT

Das Edelstahlwerk in Kapfenberg gilt als das modernste seiner Art. Es setzt weltweit neue Maßstäbe in der Digitalisierung und erfüllt sowohl nationale als auch internationale Umweltstandards. Die technologischen Highlights der Anlage, wie der Elektrolichtbogenofen, stellen das Herzstück des Werks dar.

INNOVATIVE LUFTREINIGUNGSTECHNIK

Eine der bemerkenswertesten Leistungen ist die von Scheuch entwickelte Luftreinigungsanlage. Diese Anlage entstaubt stündlich 1,4 Millionen Betriebskubikmeter Abluft, die während des Gießprozesses und der Reinigung der Kokillenplatten entsteht. Durch den Einsatz integrierter Schalldämpfer in Schlauchfilter und Reingasleitungen werden die Lärmemissionen erheblich reduziert.

NACHHALTIGKEIT IM BETRIEB

Der Betrieb des Edelstahlwerks ist nicht nur leise und sauber, sondern auch nachhaltig. Der gesamte Strombedarf wird aus erneuerbaren Energien gedeckt. Zudem ermöglicht ein effizientes Wärmerückgewinnungssystem die interne Nutzung der erzeugten Wärme oder deren Einspeisung in das öffentliche Fernwärmenetz.

EIN ERFOLGSMODELL FÜR DIE ZUKUNFT

Dieses Projekt ist ein Vorzeigebeispiel dafür, wie Industrie und Umweltschutz Hand in Hand gehen können. Die Kombination aus fortschrittlicher Technologie, nachhaltigen Energiequellen und einer umweltfreundlichen Produktionsweise macht das Edelstahlwerk in Kapfenberg zu einem weltweit führenden Modellbetrieb. ■

ZUM PROJEKT:

Kunde:
voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG, Österreich

Branche: Metall

Lösung: Lärmisolierte Entstaubungsanlage

Highlight: Luftreinigung von 1,4 Mio. Bm³/h
40 prozessgerechte Absaugstellen

Noch mehr Informationen zu diesem beeindruckenden Projekt finden Sie auf unserer Website:

ZIEMLICH GUTE GRÜNDE

Wenn wir etwas sagen, dann halten wir auch Wort – egal ob es um Umsetzungsplanung, Montage oder Langlebigkeit und Service geht. Der US-Zementhersteller ARGOS war überzeugt davon, sein Werk in Martinsburg mit Scheuch Technik zu modernisieren.

Es gibt viele gute Gründe, die für Scheuch Umwelttechnologien sprechen. Als sich ARGOS, der renommierte Zementhersteller in den USA, entschied, sein Werk in Martinsburg zu modernisieren, standen viele Optionen zur Auswahl. Doch die Entscheidung fiel schnell auf Scheuch. Zuverlässigkeit, Qualität und eine schnelle Umsetzung – das waren die Versprechen, die Scheuch gab und hielt.

EIN REVOLUTIONÄRES FILTERSYSTEM

Scheuch tauschte eine vorhandene ineffiziente Filtertechnik gegen eine fortschrittliche aus. Das Herzstück der Modernisierung ist ein riesiger, doppelreihiger fipp Filter (fipp20-8,5_9,5-54/2e00). Mit 54 Einheiten, ausgestattet mit modernster Sensorik und einem hochentwickelten Steuergerät, setzt dieser Filter neue Maßstäbe. Im Vergleich zu den üblichen Standards mit 12, 15 oder 18 Schlaucheinheiten bietet dieser Sonderfilter mit 20 Schlaucheinheiten pro Reihe eine beeindruckende Leistungsfähigkeit.

REKORDVERDÄCHTIGE GESCHWINDIGKEIT

Eine der größten Herausforderungen war die Minimierung der Stillstandzeit. In nur 35 Tagen wurde der gesamte Ofen umgerüstet und die neue Scheuch Anlage in Betrieb genommen. Eine bemerkenswerte Leistung, die in dieser kurzen Durchlaufzeit noch nie erreicht wurde.

ÜBERRAGENDE ERGEBNISSE

Durch die gesteigerte Effektivität der neuen Anlage erreicht ARGOS nun eine höhere Produktionskapazität. Die innovative EMC-Technologie reduziert die Notwendigkeit von Schlauchwechseln und verlängert somit die Betriebsdauer der Anlage. Dies führt zu deutlich niedrigeren Betriebskosten und einer verbesserten Effizienz.

BESTÄTIGTE ÜBERZEUGUNG

Schon vor dem Projektstart war ARGOS von der Qualität und Performance von Scheuch überzeugt. Die erfolgreiche Umsetzung hat diese Meinung weiter gestärkt. „Wir sind stolz darauf, dass wir die Erwartungen von ARGOS nicht nur erfüllt, sondern übertroffen haben“, sagen Savage Dwight und Karl Hartwagner, Scheuch Projektleiter aus den USA und Österreich. „Wir freuen uns auf zukünftige Projekte und weitere erfolgreiche Implementierungen.“ ■

> *Die Firma ARGOS ist sehr zufrieden, da die Stillstandzeit dank unserer effizienten Arbeitsweise und präzisen Planung nur 35 Tage gedauert hat.“*
>
> Savage Dwight und Karl Hartwagner, Project Manager



ZUM PROJEKT:

Kunde:
ARGOS Martinsburg,
1826 Queen St, Martinsburg,
WV 25401, USA

Branche: Minerals

Lösung:
Doppelreihiger fipp Filter mit
54 Einheiten inkl. Sensorik und
Steuergerät
EMC-Technologie

Highlight:
Ofenumschluss von nur 35 Tagen
Sonderfilter mit
20 Schlaucheinheiten pro Reihe
Sorptionsmitteldosiersystem

Die Scheuch Teams aus Amerika und Österreich setzten die Anforderungen des Kunden in Rekordzeit um. Das Scheuch Equipment wurde auf bereits vorhandenen Stahlbau und Trichter platziert und entsprechend modifiziert.

SCHLAUE LÖSUNG FÜR BANDTROCKNER-ENTSTAUBUNG

Vom Erfindergeist der Scheuch Mitarbeitenden und der Entwicklung eines Staub-Konzentrators.

In der Welt der industriellen Innovation ist der Erfindergeist oft der Schlüssel zum Erfolg. Bei Scheuch hat dieser Geist zu einer effizienten und umweltfreundlichen Erfindung geführt: dem Staub-Konzentrator. Diese zum Patent angemeldete Technologie senkt die Kosten und spart bis zu 80 Prozent der bisher benötigten Luft und Energie ein. Thomas Lacher, Head of Sales bei Scheuch LIGNO, spricht über die Entstehung dieser innovativen Lösung.

Wie kam es zu der Idee für den Staub-Konzentrator?

Durch unsere intensiven Kontakte zu unseren Kunden verstehen und erfassen wir auch ihre kurz- und langfristigen Bedürfnisse. Unsere Erfindungen „passieren" nicht zufällig. Wir bauen hier auf langjährige Erfahrung auf und wissen genau, wo Potenzial für Verbesserungen lauert, und versuchen dann, eine bessere Lösung zu finden. Beim Staub-Konzentrator war es das Ziel, die Effizienz der Bandtrockner-Entstaubung zu optimieren. Bei der Trocknung von Materialien wie Holzspänen und Hackschnitzeln entsteht Staub, der mitunter die erlaubten Emissionsgrenzwerte übersteigt. Bisher mussten dafür große Luftmengen gefiltert werden, was hohe Kosten verursachte. Wir wollten eine Lösung finden, die sowohl kosteneffizient als auch umweltfreundlich ist. Durch Querdenken und das Nutzen bestehender Prinzipien in einer neuen Art und Weise kam die Idee des Staub-Konzentrators zustande.

Können Sie den Entwicklungsprozess näher beschreiben?

Begonnen haben wir mit einer Analyse der bestehenden Trocknungsprozesse. Wir untersuchten die Hauptquellen des Staubs und wie er sich in den Luftströmen verhält. Anschließend experimentierten wir mit verschiedenen Ansätzen, um den Staub effizienter abzuscheiden. Eine Schlüsselerkenntnis war, dass wir die Bewegung der vorhandenen Ventilatoren nutzen konnten, um den Staub zu konzentrieren. Dies führte zur Entwicklung des Staub-Konzentrators, der außerhalb des Ventilators einen kleinen Teil des Luftstroms mit hoher Staub-Konzentration abführt.

Was waren die größten Herausforderungen während der Entwicklung?

Eine der größten Herausforderungen war es, die Technologie so zu gestalten, dass sie ohne größere Modifikationen an bestehenden Anlagen nachgerüstet werden kann. Es war wichtig, dass der Staub-Konzentrator den Luftstrom nicht negativ beeinflusst oder zusätzliche Energie erfordert. Wir mussten sicherstellen, dass die Druckverhältnisse im Ventilator stabil bleiben und der Abscheideprozess zuverlässig funktioniert.

Welche Vorteile bringt der Staub-Konzentrator mit sich?

Die Neuerung des Bandtrockner-Entstaubers reduziert die Menge der zu filternden Luft um bis zu 80 Prozent. Dies bedeutet erhebliche Einsparungen bei den Investitions- und Betriebskosten der Filteranlagen. Da weniger Luft gefiltert werden muss, wird auch weniger Energie benötigt. Zudem werden die Emissionsgrenzwerte zu 100 Prozent eingehalten, was für unsere Kunden von großer Bedeutung ist.



Die Idee von Thomas Lacher senkt die Kosten und spart bis zu 80 Prozent der bisherigen Luftmenge sowie der benötigten Energie ein. v. l.: Stephan Kirchberger, Manuel Zauner, Thomes Lacher, Michael Lengauer, Gerald Schluckner, Christian Ortbauer.

IM TEAM ZUM ERFOLG:

Michael Lengauer und Gerald Schluckner aus der Abteilung Simulation and Modelling Engineer simulierten die These Staub zu konzentrieren und bestätigten den Vorgang.

Die Anlagentechniker Christian Ortbauer und Manuel Zauner setzten den Versuch perfekt um.

Die Patentanmeldung und weitere Tests erfolgten großteils durch die Arbeit der Abteilung Corporate R&D durch Stephanie Haider, Andreas Fischer und Stephan Kirchberger.

Was sind Ihrer Meinung nach die entscheidenden Faktoren für Innovationen? Welche Tipps können Sie geben?

Seien Sie neugierig und offen für unkonventionelle Ideen. Manchmal liegt die Lösung für ein Problem in der Umfunktionierung bekannter Systeme in einen neuen Kontext. Und vor allem: Geben Sie nicht auf. Innovation erfordert oft Durchhaltevermögen und die Bereitschaft, aus Fehlern zu lernen. Scheuch bietet ein perfektes Umfeld und die nötigen Ressourcen für Forschungen und Neuentwicklungen. Das Ergebnis Staub-Konzentrator zeigt, dass der Erfolg oft durch Um-die-Ecke-Denken und den Mut, neue Wege zu gehen, entsteht. ■



Die Versuchsanlage zur Bestätigung der Funktion des Staub-Konzentrators war ein voller Erfolg.



Scheuch entwickelt und implementiert verschiedene Förder-, Austrag- und Trocknungssysteme. Am Bild: Bunkerbefüllsystem

SCHEUCH ALS UNSICHTBARER HELD

Die Fördertechnik von Scheuch läuft unermüdlich und verbindet Industrien.



Absaug- und Förderanlagen für Filteranlagen.

Hinter den Kulissen vieler Industrien arbeitet ein unsichtbarer Held: die Fördertechnik von Scheuch. Egal in welcher Branche, Scheuch sorgt überall dafür, dass Materialien zuverlässig transportiert werden und Produktionsprozesse reibungslos ablaufen.

NACHGEFRAGT BEI

FÖRDERTECHNIK-EXPERTE ALEXANDER PEEMÖLLER

Was macht die Fördertechnik von Scheuch so einzigartig?
Unsere Förder-, Austragsysteme und Trocknungsanlagen können großteils beliebig miteinander kombiniert werden. Das bietet unseren Kunden eine enorme Flexibilität. Außerdem zeichnen sich unsere Lösungen durch den schonenden Materialtransport aus sowie durch die Fähigkeit, vertikale und horizontale Förderungen bis zu 30 Metern zu ermöglichen. Erwähnenswert ist, dass unsere Förderorgane schon immer zu Scheuchs Kompetenzen zählen, denn in beinahe allen Filteranlagen sind Schnecken und Austragsysteme integrierte Bestandteile.

Welche Branchen profitieren besonders von den Scheuch Förderorganen?
Wir sind neben unserem Hauptbereich der Umwelttechnik in vielen Branchen vertreten. Darunter die Landwirtschaft, die Holz-, Zement-, Stahl-, Kunststoff-, Energie-, Lebensmittel-, bis hin zur Chemieindustrie. Besonders in der Holzindustrie bewegen wir große Mengen an Holzspänen und -abfällen. Auch in der Zementindustrie sind unsere Technologien für den Transport schwerer Materialien wie Kalkstein und Ton unverzichtbar. Mit unserem Know-how erweitern wir das Spektrum der Umwelttechnikbranche und bedienen viele weitere Industrien, wodurch wir unseren Kernbereich kontinuierlich ausbauen.



Erwähnenswert ist, dass unsere Förderorgane schon immer zu Scheuchs Kompetenzen zählen, denn in beinahe allen Filteranlagen sind Schnecken und Austragsysteme integrierte Bestandteile.“

Alexander Peemöller,
Senior Sales Manager,
Scheuch COMPONENTS GmbH

Was sind die größten Vorteile der Fördertechnik von Scheuch?
Unsere Fördertechnik überzeugt durch ihren einfachen Aufbau und den sehr geringen Wartungsaufwand, was eine hohe Ausfallsicherheit gewährleistet. Zudem sind unsere Systeme langlebig und energieeffizient, was zur Reduktion der Betriebskosten beiträgt, und die Umwelt schont.

Können Sie ein Anwendungsbeispiel nennen?
Natürlich. Vor kurzem durften wir in einem namhaften Schweizer Sägewerk über 50 Fördertechniksysteme integrieren. Ein breites Sortiment von verschiedenen Funktionen wurde entwickelt und angewandt, um alle Bedürfnisse des Kunden zu erfüllen: Entrindung in den Bunkern, Bunkerbefüllung mit Rückführung zu den Lagerräumen, Schubbodentrocknung für Hackgut mit Absiebung und Nachtrocknung, Schubstangenaustragungen, Transport getrockneter Sägespäne nach Bandtrockner zum Zwischenlager, Zuführung Pelletieranlage, Pflanzenkohle-Austragung und BigBag-Abfüllung.
Dieses Beispiel verdeutlicht, dass Scheuch die gesamte Förderausstattung für sämtliche technische Anforderungen liefern kann. Die Fähigkeit, dieses breite Spektrum abzudecken, zeichnet uns besonders aus. ■

Noch mehr Informationen zum Thema Fördertechnik finden Sie auf unserer Website:

PROJEKTE RETROFIT

RETRO UND FIT

Neuanschaffung oder Teil-Modernisierung? Eine häufig gestellte Überlegung in Unternehmen. Scheuch entwickelt und erneuert Komponenten für beinahe jede Anlage. Retrofit für Nachhaltigkeit und zukunftsorientierte Technik.

Technologien entwickeln sich in der schnelllebigen Welt rasant weiter und irgendwann stehen Anlagenbetreiber vor der Entscheidung: eine neue Anlage kaufen oder ein Retrofit durchführen?

NACHHALTIGKEIT BEGINNT MIT EINEM RETROFIT

Produktionsanlagen laufen jahrelang zuverlässig, doch neue Entwicklungen bieten Möglichkeiten, beispielsweise die Effizienz zu steigern, Kosten zu senken, neue gesetzliche Vorgaben zu erreichen oder mit digital integrierten Systemen mehr Sicherheit und Kontrolle zu schaffen. Anstatt die gesamte Anlage zu ersetzen, ermöglicht das Retrofitting, lediglich einzelne Komponenten, Filter oder Anlagenteile durch moderne, von Scheuch verbesserte Baugruppen oder Techniken, zu erneuern. Durch eine Überholung können Anlagenbetreiber von deutlich geringeren Kosten im Verhältnis zu einer Neuanschaffung profitieren. Die meist sehr stabile und hochwertige Grundsubstanz bleibt dabei erhalten. Zudem verkürzt sich der Produktionsausfall bei der Umrüstung mit einem Retrofit erheblich.

WANN IST EIN RETROFIT EINE ALTERNATIVE ZUM NEUKAUF?

Neue Besen kehren gut. Das gilt nicht immer für komplexe Maschinenparks in Produktionshallen. Ob es Sinn macht, eine bestehende Anlage aufzurüsten, erfordert eine umfassende Kosten-Nutzen-Analyse. Scheuch geht mit ganzheitlichem Know-how an die Aufgabe heran und unterstützt die Kunden bei der Entscheidungsfindung unter anderem durch verschiedenste Messungen und Berücksichtigung aller betrieblichen Gegebenheiten. „Wir versuchen immer, die effizienteste Lösung sowohl für die Anlage als auch für den Energieverbrauch umzusetzen“, so das Geschäftsführerteam der Scheuch Group.

MIT MINIMAL ZU OPTIMAL

Mit niedrigem Kapitaleinsatz und minimalem organisatorischem Aufwand können Unternehmen so nachhaltige Verbesserungen erzielen und gleichzeitig die neueste Technologie integrieren. Alles optimal an die gegebene Situation angepasst, nachhaltig und fit für die Zukunft. ■

RETROFIT WORKS:

Ein Praxisbeispiel:
Umrüstung des Steuergeräts bei Filter mit zwei Einheiten auf Pulse Master Basic+ mit differenzdruckabhängiger Abreinigung

Daten:
Laufzeit von 10 h/Tag; 40 Wochen/Jahr, 0,40 €/kWh

Ersparnis von:
- 20.697,6 kWh → 4181 kg in CO2-Äquivalent
- 67,2 Nm³/h
- 188.160 Nm³/Jahr
- 8.279,04 €/Jahr



Erneuerung von zwei Radialventilatoren



Erneuerung eines Elektrofilters



Reinhard Pauzenberger

Wir versuchen immer, die effizienteste Lösung sowohl für die Anlage als auch für den Energieverbrauch umzusetzen.“

Leonhard Zeilinger und Reinhard Pauzenberger
Managing Directors,
Scheuch COMPONENTS GmbH



Leonhard Zeilinger

RETRO *bedeutet „rückwärts“ (Latein) und* **FIT** *(Engl.) heißt „passend“. RETROFIT vereint beides: die Modernisierung alter Anlagen mit neuen Komponenten.*

BE RETRO – BE FIT:

- Geringere Produktionskosten durch höhere Energieeffizienz und Produktqualität
- Erfüllung gesetzlicher Vorgaben (Emissions- und Sicherheitsbestimmungen)
- Erfassung von Daten für Industrie 4.0
- Reduzierung von Ausfallzeiten
- Verlängerung der Lebensdauer der Anlage bei geringeren Kosten
- Leistungssteigerung durch technische Upgrades
- Höhere Maschinenverfügbarkeit und Energieeffizienz
- Erweiterung der Anlagenfunktionalität durch Nachrüstungen
- Schalldämm- und Isolierungsmaßnahmen nach Bedarf
- 3D-Scan und Vorplanung zur optimalen Installation
- Austausch von Anlagenteilen, auch Fremdfabrikate

RETROFIT BY SCHEUCH SIND:

KSK Industrielackierungen GmbH & Co. KG
in Geilenkirchen, Deutschland
- Radialventilator mit Direktantrieb

Rosenberger Ventilatoren GmbH
in Baden-Württemberg, Deutschland
- Radialventilator mit Riemenantrieb und zweiseitiger Ansaugöffnung

EEW Energy from Waste GmbH
in Pirmasens, Deutschland
- Erneuerung von zwei Elektrofilter-Linien

ARGOS, Martinsburg, USA
- Ersatz eines Fremdfabrikates auf doppelreihigen fipp Filter mit 54 Einheiten

Noch mehr Informationen zu RETROFIT finden Sie auf unserer Website:

SCHEUCH SLOWAKEI

SCHEUCH SLOWAKEI FEIERT 20 JAHRE UND STANDORT-ERWEITERUNG

Der osteuropäische Fertigungsstandort Scheuch s.r.o. in Prievidza feiert Jubiläum und stellt sich vor.

Seit 2004 ist Scheuch in der Slowakei mit einem eigenen Standort vertreten und hat dort in den letzten Jahren immer wieder erheblich ausgebaut. „Wir haben zu Beginn aufgrund des zunehmenden Wachstums einen Produktionsbetrieb für Stahlbau und Rohrleitungen übernommen“, erklärt Patrik Knajbel, Managing Director Scheuch s.r.o. Anfangs bestand das Werk nur aus 1.000 m² Fertigungsfläche. Zwei Jahre später wurde der vorläufig angemietete Betrieb mit einer Fläche von 14.000 m² gekauft. 2007 waren bereits 90 Mitarbeitende in Prievidza beschäftigt. Im Jahr 2019 erfolgte wiederum eine bedeutende Erweiterung, als das Areal um zusätzliche 27.000 m² vergrößert wurde, um den wachsenden Anforderungen gerecht zu werden.

STANDORTERWEITERUNG AUCH IM JUBILÄUMSJAHR

Zum 20. Geburtstag erweitert der Standort in Prievidza erneut seine Produktionsfläche. Am 6. Juli gab es neben dem Jubiläumsfest den offiziellen Spatenstich für den Ausbau des Fertigungszentrums. Im neuen Teil des Werks wird das Vorfertigungs-Setup erheblich erweitert. Außerdem wird die Lackierung auf die neue Kapazität ausgebaut sowie in Schweißautomation und Spanbearbeitung investiert. Die aktuellen Fertigungsstunden von ca. 160.000 sollen bis zum Jahr 2030 nahezu verdoppelt werden.

„Im Zuge des Umbaus ist gleichzeitig eine eigene Energiezentrale zur CO2-neutralen Energieversorgung geplant. Schließlich ist es uns als Umwelttechnikunternehmen besonders wichtig, so klimaschonend wie möglich zu produzieren“, so Michal Dobrotka, Managing Director Scheuch s.r.o., Prievidza. Diese Energiezentrale soll neben Heizung, adiabater Kühlung und Lüftung den Ausbau der bereits vorhandenen Photovoltaik-Anlage mit 600 kWp umfassen.

STÄRKUNG DER WETTBEWERBSFÄHIGKEIT

„Mit der erneuten Kapazitätserweiterung will die Scheuch Group dem Wachstum gerecht werden und seine Wettbewerbsfähigkeit stärken. Bis 2030 sollen alle Phasen der Modernisierung und die Erhöhungen der Lager- und Produktionsflächen abgeschlossen sein“, so Stefan Scheuch, CEO Scheuch Management Holding GmbH. ■







Spatenstich im Juli 2024 am Scheuch Standort in Prievidza, Slowakei, mit Manfred Neuböck, Franz Kobleder, Heinz Autischer, Patrik Knajbel, Michal Dobrotka, Kurt Kirchgatterer, Thomas Eberl und Stefan Scheuch.

> *Nach dem erfolgreichen Ausbau der Fertigung wird das größte Produktionswerk der Scheuch Group maßgeblich dazu beitragen, die wirtschaftlichen und qualitativen Ziele zu erreichen und die Nachhaltigkeit des Unternehmens sicherzustellen.“*
>
> Patrik Knajbel,
> Managing Director Scheuch s.r.o., Prievidza

2024

242
Mitarbeitende

2030

350
Mitarbeitende

bis 2030

48.000 m²
Gesamtfläche

12.500 m²
Produktionsfläche

TEAMWORK

Michal Dobrotka verantwortet und setzt den Ausbau des Standorts in Prievidza um. Kurt Kirchgatterer, Managing Director der Business Unit Manufactoring, koordiniert die optimale Auslastung aller Fertigungen für die gesamte Scheuch Group.

DIE SLOWAKEI

mitten in Europa gelegen. Obwohl das Land zu den kleinsten Ländern Europas gehört, liegt es mit seinem Wirtschaftswachstum im Spitzenfeld der Eurozone. Und es hat einiges zu bieten: unverbrauchte Natur, Burgenreichtum, ein einzigartiges Binnendelta und vieles mehr.

ZAHLEN



15

VERSCHIEDENE SCHADSTOFFE AUS DER LUFT GEFILTERT

BRANCHEN

WOOD
METALS
MINERALS
ENERGY
GLASS

600 t CO_2

EINGESPART DURCH GRÜNEN STROM

~ 15.500 (Ø PRO JAHR)

1.500

MITARBEITENDE

~10.000

PROJEKTE WELTWEIT
(Ø PRO JAHR)

317

MIO. EURO UMSATZ
(GJ 2023/24)

VORWÄRTSBLICK

Das Unternehmen Scheuch steht vor spannenden Herausforderungen und Möglichkeiten. In einer sich stetig wandelnden Welt ist es entscheidend, den Blick nach vorne zu richten und visionäre Strategien zu entwickeln. Erfahren Sie mehr über die individuellen Perspektiven unserer Führungsspitze, sowohl aus unternehmerischer Sicht als auch in Bezug auf unsere Forschungs- und Entwicklungsziele:



STEFAN SCHEUCH, CEO

Unsere Strategie für die Zukunft ist klar definiert: Wir setzen auf Luftreinhaltung und Umweltschutztechnologien als Kernbereiche unseres Geschäfts. Seit unserer Gründung im Jahr 1963 arbeiten wir daran, Emissionen von Feinstaub und schädlichen Abgasen zu reduzieren sowie Lärm und Gerüche effektiv zu verringern. Unser Ziel bleibt es, unsere Technologieführerschaft konsequent auszubauen und unsere Innovationskraft zu stärken. Die Digitalisierung fördert dieses Vorhaben wesentlich. Sie ermöglicht mehr Dienstleistungen für unsere Kunden, beschleunigt Prozesse, bietet größere Flexibilität und verbessert insgesamt die Qualität unserer Leistungen und Produkte. Wir sind heute ein High-Tech-Unternehmen, das durch innovative Lösungen in der Luftreinhaltung und Umwelttechnik Maßstäbe setzt. So wollen wir auch weiterhin die Zukunft aktiv mitgestalten und nachhaltige Technologien entwickeln, die unsere Welt lebenswerter machen. Wir sind überzeugt: Gemeinsam mit unseren Partnern und Kunden lösen wir kommende Herausforderungen.





HEINZ AUTISCHER, COO

Als Green-Tech-Unternehmen spielen wir eine entscheidende Rolle dabei, industrielle Prozesse unserer Kunden nachhaltiger zu gestalten – eine Herausforderung, die wir mit Leidenschaft annehmen. Unser Schwerpunkt liegt dabei auf der Entwicklung und Implementierung neuer Technologien und Anwendungen. Die CO_2-Reduktion und -Abscheidung sind zentrale neue Themen, die unsere Kunden jetzt und in Zukunft stark beeinflussen. Wir sind dazu in mehreren Pilotprojekten mit unseren Kunden engagiert. In unserem hausinternen Technikum wird aktuell dazu eine Pilotanlage getestet – mit vielversprechenden Ergebnissen. Ein weiteres großes Thema für uns sind Anwendungen unserer Technologien im Umfeld der Energiewende und der Elektromobilität. Wir haben zum Beispiel ein neues Konzept entwickelt, wie Scheuch Technologien im Rahmen der Lithiumproduktion höchsten Anforderungen in der Abgasreinigung gerecht werden. Wir sind stets offen für neue Ideen und Kooperationen, die technische Ideen vorantreiben. Mit unseren hoch motivierten Mitarbeitenden und unserem Know-how sind wir bestens gerüstet, die neuen Anforderungen erfolgreich zu meistern.



THOMAS EBERL, CFO

Als Familienunternehmen setzten wir seit jeher auf langfristige Unternehmensentwicklung und verantwortungsvolles wirtschaftliches Handeln. Im Zuge des Green Deal und der Priorisierung des generationenübergreifenden Umweltschutzes tragen wir eine noch höhere gesellschaftliche Verantwortung: Unsere Umwelttechnologien werden in fast allen Branchen benötigt, um einen sauberen Planeten mit reiner Luft sicherzustellen. Diesem Auftrag folgend wird die Scheuch Group weiterwachsen, mit dem Fokus auf Unabhängigkeit. Im Sinne einer weitreichenden Transformation passen wir Prozesse und Systeme an, um uns optimal auf die nächste Unternehmensgröße auszurichten. Neben CO_2-Initiativen setzten wir insbesondere auf Digitalisierung und Innovationen: speziell die Verbreiterung unseres Produktportfolios und der Eintritt in neue Industrien sind Kernbestandteil unserer Zukunftsstrategie. Als global agierende Unternehmensgruppe nutzen wir die Stärken aus dem Unternehmensverbund, treiben die Internationalisierung voran und bauen die lokale Präsenz weltweit aus, wodurch wir noch gezielter auf die individuellen Bedürfnisse verschiedener Branchen eingehen können. Damit begeistern wir unsere Kunden und leisten einen aktiven Beitrag für eine grüne, gesunde Zukunft!

MIT DIGITALISIERUNG UND DIGITALEN ZWILLINGEN IN DIE ZUKUNFT

Wie Scheuch durch den Einsatz modernster digitaler Technologien und digitaler Zwillinge den gesamten Produktlebenszyklus optimiert und innovative, nachhaltige Lösungen schafft.

In einer Welt, in der die Digitalisierung zunehmend unser Leben beeinflusst, verändert sich auch grundlegend, wie Unternehmen arbeiten und Produkte entwickeln. Bei Scheuch ist dieser Wandel in vollem Gange: Von der ersten Idee über die Planung und Konstruktion bis hin zur Fertigung und Montage – digitale Technologien begleiten und optimieren jeden Schritt des Produktlebenszyklus.

DIGITALISIERUNG IM ANLAGENBAU: EIN ERFOLGSWEG

Der Prozess beginnt bereits beim ersten Kundenkontakt. Früher verbrachten Scheuch Techniker Tage auf Baustellen, um Maße zu nehmen und Gegebenheiten zu dokumentieren. Heute setzen wir auf 3D-Scans, die präzise Punktwolken erzeugen – digitale Abbilder der realen Umgebung, die direkt in unsere Konstruktionsprogramme integriert werden. Diese 3D-Scans bilden die Grundlage für unsere digitale Welt, wo wir die geplante Anlage virtuell einbauen und an die Kundenanforderungen anpassen.

Millionen von Punkten werden zu einem Bild zusammengefügt und nachskizziert. Das digitale Abbild der Anlage entsteht.







Diese digitale Anlage geht nahtlos in die Fertigungsphase über. Auch hier zeigt sich die Stärke digitaler Technologien: Fertigungsprozesse werden vorab simuliert, Kant- und Schweißprogramme werden virtuell erstellt und optimiert. Digitale Arbeitsplätze in der Produktion ermöglichen es, jederzeit auf das Modell zuzugreifen, Fehler zu minimieren und Kosten zu sparen.

DER DIGITALE ZWILLING: EIN SCHEUCH STANDARD

Der digitale Zwilling, das virtuelle Abbild von Anlagen, Geräten oder Komponenten, ist bei Scheuch als fester Bestandteil der Standardtechnologie etabliert. Diese fortschrittliche Lösung ermöglicht einen durchgängigen Datenfluss und jederzeit zugänglichen Zugriff, der besonders in den Bereichen Fertigung, Montage und After-Sales-Service zu erheblichen Effizienzsteigerungen führt. Dadurch profitieren die Kunden von Scheuch direkt: Arbeitsprozesse wie Planung, Entwicklung oder die Umsetzung von Kundenwünschen werden schneller und flexibler durchgeführt. Dies resultiert in einer insgesamt zügigeren und reaktionsfähigeren Abwicklung, was die Projektlaufzeiten deutlich verkürzt.

EIN BLICK NACH VORNE: NACHHALTIGKEIT DURCH DIGITALISIERUNG

Bei Scheuch sehen wir die Digitalisierung und den Einsatz digitaler Zwillinge nicht nur als technische Notwendigkeit, sondern als Chance, unsere Prozesse intelligenter und nachhaltiger zu gestalten. Sie ermöglicht es uns, effizienter zu arbeiten, unser Tempo zu erhöhen und unsere Qualität zu verbessern, gleichzeitig aber auch unseren Beitrag zum Umweltschutz zu leisten. Denn am Ende steht immer dasselbe Ziel: aus schmutziger Luft saubere Luft zu machen – mit modernen, digitalen Lösungen.

Durch diese Technologien gestalten wir nicht nur die Gegenwart, sondern legen auch den Grundstein für eine nachhaltige und erfolgreiche Zukunft. ■

DIGI-X: SCHEUCHS WEG IN DIE DIGITALE ZUKUNFT

Die kontinuierliche Weiterentwicklung und Optimierung unserer Prozesse werden durch das DIGI-X-Projekt vorangetrieben. In unserem Digitalisierungsgebäude, dem DIGI-Cube in Aurolzmünster, arbeiten wir an innovativen Technologien, die unsere gesamte Unternehmensgruppe durchdringen und bis zu unseren Kunden reichen. Diese Transformation ist kein temporäres Projekt, sondern ein fortlaufender Prozess, der unsere Wettbewerbsfähigkeit nachhaltig sichert.

scheuch
TECHNOLOGY FOR CLEAN AIR



Follow us:

www.scheuch.com