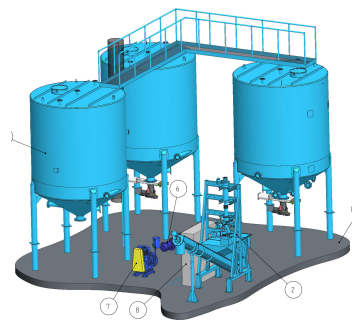


Innovative Entsorgungstechnik in Wiederaufbereitungsanlagen

Wiederverwertung und umweltgerechte Entsorgung von Abfällen sind Themen von wachsender Bedeutung. „Für uns gibt es keine Abfälle, wir sprechen von Wertstoffen“, betonen Ulrich Sekinger und Dietmar Warnke, Geschäftsführer der Martin Lohse GmbH und der Maschinenbau Lohse GmbH in Heidenheim-Oggenhausen. Die Maschinenbau Lohse GmbH ist in der Papier-, Chemie-, Abfall- und Lufttechnik für ihre innovativen Maschinen und Anlagen bekannt und hat sich mit ihren Fachspezialisten weltweit Renommee verschafft. Weltweit ist die Firma mit 26 Vertretungen platziert, womit rund um den Globus eine schnelle und individuelle Kundenbetreuung garantiert ist. Zum umfangreichen Produktprogramm gehören unter anderem Pulper-



Die Aufstellung für den Auftrag Baden-Baden (Hygienisierung mit Aufbereitungsbehälter und der Feinabscheidung von Schwerstoffen mit dem Hydrozyklon)

und Reinigungssysteme sowie Service und Instandsetzung für die Papierindustrie, Konstruktion und Fertigung im Auftrag des Kunden. Bei den Lohnaufträgen handelt es sich um fertige Maschinen wie zum Beispiel Zentrifugen und Mischsysteme oder auch um Ventilatoren und Windkanäle für die Automobilindustrie. Im Bereich „Erneuerbare Energien“ – exemplarisch sei die Abfalltechnologie genannt – steht der Name Lohse für Anlagen zur Auflösung von Bio-Abfällen als Vorstufe zur Biogasgewinnung.

Aus Abfall werden Wertstoffe: Hygienisierungs- und Aufbereitungsbehälter

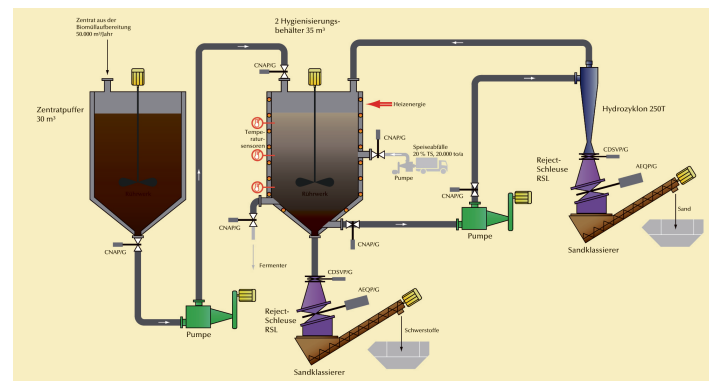
Die Entsorgungs- und Abfallwirtschaft boomt - nicht zuletzt auch deshalb, weil die gesetzlichen Vorgaben in aller Welt immer schärfer werden und innovative Anlagen gefordert sind. „Die Entsorgungs-, Recycling- und Wiederaufbereitungsanlagen werden dementsprechend komplexer und technisch anspruchsvoller“, betont Geschäftsführer Dietmar Warnke. Für die Stadt Baden-Baden hat das Unternehmen nun einen Hydrozyklon zur Sandabscheidung gebaut, der kleinste anorganische Teilchen aus der Suspension herausfiltert und somit deren Qualität erheblich steigert. Der Sandab-



Eine Anlage in Italien mit 4 Stück Hygienisierungsbehälter und der Feinabscheidung von Schwerstoffen mit dem Hydrozyklon.

scheider bzw., die Gesamtanlage werden im April in der Baden-Badener Kläranlage mit angeschlossener Bioabfall-Aufbereitung zum Einsatz kommen. In der Kläranlage werden verdorbene Lebensmittel vornehmlich aus Restaurants angeliefert, die extern in

flüssige Form überbracht werden. Die Suspension wird in der Anlage hygienisiert, quasi gekocht, damit alle Keime und Bakterien beseitigt werden. Mit dieser Hygienisierung, für die Lohse zwei Aufbereitungsbehälter liefert, ist es in Verbindung mit dem Hydrozyklon



Vereinfacht die Hygienisierung mit Aufbereitungsbehälter und der Feinabscheidung von Schwerstoffen mit dem Hydrozyklon

möglich, wenige Millimeter große Teilchen aus den Flüssigkeiten zu entfernen. 20000 Tonnen pro Jahr werden in der Kläranlage angeliefert. Auch größere Teile wie Steine, Sand, Muscheln oder andere Störstoffe können mit dem LOHSE-System herausgeholt werden. Grobe Stoffe setzen sich in der Reject-Schleuse ab. Die feineren Störstoffe laufen weiter über den Hydrozyklon und werden dort herausgefiltert.

Höhere Wirtschaftlichkeit für die Kunden

Schärfere Gesetzgebung ist die eine Seite, Wirtschaftlichkeit für den Kunden die andere. Entgegen kommt Lohse, dass das Unternehmen breit, differenziert und flexibel aufgestellt ist. Man kann auf die jeweiligen gesetzlichen Vorgaben adäquat reagieren. Schließlich unterscheidet sich die Konsistenz von Abfällen und Silagen von Land zu Land. „Unsere Anlagen erfüllen höchste Ansprüche“, betonen die beiden Geschäftsführer. Die win-win-Situation für den Kunden liegt darin, dass Anlagen, in denen Komponenten von Lohse zum Einsatz kommen, nachweisbar Wirtschaftlichkeit reflektieren aufgrund der individuellen Systemlösungen und je nach Einsatzfall. Dies bedeutet im Falle der Anlage von Baden-Baden für den Kunden, dass die Fer-

mentertanks, in denen die Suspensionen gelagert sind, seltener gereinigt werden müssen, weil es so gut wie keine Absetzung von Störstoffen gibt und auch ein Verschleißschutz für die Pumpen gewährleistet ist. Aufgrund einer reineren und damit höherwertigen organischen Suspension, erzielt der Kunde eine weitaus größere Effizienz seiner Gesamtanlage. LOHSE konnte im Vorfeld über eine eigens entwickelte Testanlage dieses Ergebnis einer höherwertigen organischen Suspension dem Kunden mit seinem eigenen Material nachweisen, was letztendlich ausschlaggebend für den Kauf der Anlage war. Lohse in Heidenheim-Oggenhausen mit seinen 115 Mitarbeitern hat eine hohe eigene Fertigungstiefe in der mechanischen Bearbeitung und setzt durch fundierte Ausbildung auf qualifizierten Nachwuchs. Ausgebildet wird unter anderem im Berufsbild „Feinwerktechniker“.

LOHSE®

MARTIN LOHSE GmbH
Maschinenbau Lohse GmbH
Unteres Paradies 63
89522 Heidenheim
Telefon 0 73 21 755 42
Telefax 0 73 21 755 97
info@lohse-gmbh.de
www.lohse-gmbh.de