

Lohse

Abfalltechnologie:

Weltweit im Einsatz

Bereits seit mehr als 30 Jahren entwickelt und fertigt die Heidenheimer LOHSE-Gruppe Maschinen, mit denen Abfall aufbereitet wird. Inzwischen sind weltweit mehr als 50 dieser Anlagen im Einsatz: zum Beispiel in England, Spanien, Italien oder auch in Asien und den USA.

„Mit unseren Maschinen werden pro Jahr mehr als drei Millionen Tonnen Müll verwertet und in Energie verwandelt“, sagt LOHSE-Geschäftsführer Ulrich Sekinger. Für das Unternehmen, das vor allem für die Entwicklung und Fertigung von Armaturen sowie den Bau von Maschinen etwa für die Papierindustrie bekannt ist, hat sich die einstige Nische zu einem wachsenden Geschäftsfeld entwickelt.

Zum einen wächst in Zeiten weltweit wachsender Abfallberge die Nachfrage nach moderner Technologie. Zum anderen hat sich LOHSE in den vergangenen Jahrzehnten einen guten, weil innovativen Ruf erworben. „Wir profitieren von unserem Papierindustrie-Know-how und sind gleichzeitig in der Lage, flexibel auf die Bedürfnisse der Kunden einzugehen“, erläutert Sekinger. Das spiegelt sich auch im jüngsten Projekt, das LOHSE gemeinsam mit einem italienischen Partner realisiert hat.

Die Firma BTS aus Bruneck in Südtirol hat LOHSE mit der Herstellung einer kompletten Biomüll-Nassaufbe-



Die Lohse-Müllauflöser in der Fertigung.

reitungsanlage, die in Bari zum Einsatz kommen soll, betraut. Das Auftragsvolumen beläuft sich auf rund eine Million Euro. „Pro Tag verarbeitet die Anlage bis zu 80 Tonnen organischen Müll“, be-

richtet Sekinger. Dabei zeichnet sich die Aufbereitungsanlage aus Oggenhausen dadurch aus, dass sie unterschiedlichste Produkte aufnehmen kann, darunter auch Industrieabfall.

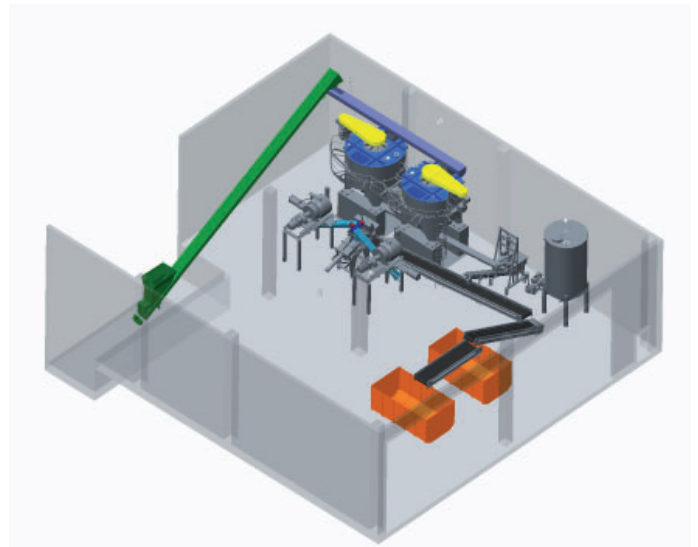
„Eine weitere Anforderung: Die Anlage muss sowohl unverpackten als auch verpackten Biomüll verarbeiten können“, erklärt Sekinger. In der LOHSE-Anlage werden die sogenannten Störstoffe wie Kunststofffolien, Plastik, Textilien oder Lebensmittelverpackungen nicht einfach nur im Müllauflöser zerkleinert, sondern im nachgeschalteten Rejektor herausgefiltert. Sekinger: „So liegt der Gewichtsanteil an leichten Kunststoffen in der Suspension bezogen auf die Trockenmasse am Ende bei lediglich 0,01 Prozent“ – was gerade angesichts der Diskussionen um schädliches (Mikro-) Plastik in der Umwelt ein guter Wert ist. Nachdem diese Leichtstoffe von der Suspension getrennt wurden, werden im Hydrozyklon kleine, körnige Partikel (mit einer Größe von weniger als 20 bis 30 Millimeter) wie Glas oder Sand abgetrennt. Über eine Pumpe gelangt die Flüssigkeit dann in den Fermenter, der von der Firma BTS hergestellt wird.

„Wir liefern variabel einsetzbare Aufbereitungstechnik für verschiedene organische Abfallarten“, erklärt Sekinger. Dazu gehört nicht nur vorsortierter Hausmüll sondern auch Grünschnitt, Mist, Speisereste, verpackte Lebensmittel, Gläser, Tetrapak, Metalldosen oder Abfälle aus der Lebensmittelherstellung.

Gemeinsam entwickeln, planen und bauen LOHSE und BTS schlüsselfertige Biogasanlagen mit einer Leistung von 250 Kilowatt bis zu 1,5 Megawatt. Zu den Auftraggebern gehören unter anderen öffentliche Auftraggeber aus zahlrei-

chen Ländern. „Zusammen mit BTS bieten wir dem Endkunden einen Rundum-Service, der neben der Instandhaltung und technischen Fernwartung auch die biologische Betreuung der Anlage umfasst“, erklärt Sekinger. „Dadurch sichern wir optimale biologische und technische Prozessbedingungen und höchste Betriebssicherheit.“ Die Partnerfirma aus Bruneck gehört übrigens mit mehr als 180 errichteten Anlagen (die zusammen den Energiebedarf von bis zu 175.000 Haushalte decken können) zu einem der führenden Anbieter von Biogasanlagen in Italien.

LOHSE entwickelt und produziert zahlreiche Elemente der biomechanischen Nassaufbereitungsanlagen selbst, wie etwa Annahmehunker, Fördereinrichtungen, Müllauflöser, Ausschleuvorrichtungen, Multisorter, Rejektoren, Entwässerungspresen und Sandabscheider. „Bereits im Jahr 1985 haben wir mit der Entwicklung von Nassaufbereitungsanlagen begonnen“, erläutert Sekinger.



Die Anlage in Bari / Italien.

Damals war LOHSE auf der Suche nach neuen Einsatzmöglichkeiten der bestehenden Technologie, die vorrangig von der Papierindustrie nachgefragt wurde. 1993 lieferte LOHSE die erste Anlage nach Baden-Baden – es war die erste von mittlerweile 43 allein in Europa.

Mit der in Oggenhausen entwickelten Abfalltechnologie wird LOHSE auch im kommenden Jahr auf der Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser, Abfall- und Rohstoffwirtschaft, der IFAT in München, vertreten sein. „Wir gehören seit 2014 zu den Ausstellern“, erklärt Sekinger. Das Engagement in der einstigen Nische zahlt sich aus: Weitere internationale Projekte stehen bereits an.



Maschinenbau Lohse GmbH

Unteres Paradies 63
D-89522 Heidenheim
Tel. +49(0)7321 / 755-0
server.mb@lohse-gmbh.de

www.lohse-gmbh.de