

Sandabscheider von LOHSE weltweit im Einsatz

Für die Heidenheimer LOHSE-Gruppe ist es ein wichtiger Auftrag – und der Beweis, dass die dynamische Unternehmensentwicklung der vergangenen Jahre anhält: Die Heidenheimer sind wichtiger Zulieferer für den weltweit tätigen Maschinenbauer Dieffenbacher aus Eppingen. Das Unternehmen mit weltweit rund 1600 Mitarbeitern ist international vor allem für seinen Pressmaschinen bekannt, entwickelt und produziert aber bereits seit einigen Jahren ebenfalls Recyclingmaschinen. Für diese Sparte liefert LOHSE nun nicht nur ein umfassendes Armaturenpaket – Dieffenbacher setzt das LOHSE-Sandabscheidesystem auch im Rahmen eines Projektes zur Lieferung einer Komplettanlage zur Hausmüllaufbereitung und organischer Abfälle ein.

„Für uns ist der Auftrag ein wichtiges Signal, dass LOHSE

auf dem richtigen Weg ist“, erklärt Geschäftsführer Ulrich Sekinger. Dieffenbacher wird die Anlage nach Schweden liefern. „Wir freuen uns, dass ein renommierter, internationaler Maschinenbaukonzern auf unsere Produkte und unser Know-how setzt“, so Sekinger weiter. Den Ausschlag für die Heidenheimer Anlage gaben laut Sekinger vor allem der hohe Automatisierungsgrad, die wirtschaftlich effiziente Abfallaufbereitung sowie die große Energieausbeute und ein hoher Abscheidegrad. Denn die Sandabscheider filtern auch kleinste organische Teilchen aus Flüssigkeiten heraus. Das ist für die Anwender wichtiger denn je, weil die gesetzlichen Anforderungen an den Wiederaufbereitungsprozess und die recycelten Stoffe immer weiter steigen.

Der zentrale Vorteil der Hydrozyklone aus Heidenheim: Sie



Einsatz für den Hydrozyklon: gemischter Bio-Haushaltsmüll.

filtern nicht nur Kleinstmaterial, sondern auch größere Elemente wie Steine aus den Abfallmaterialien heraus. Deshalb kommen die Anlagen aus Heidenheim in unterschiedlichsten Anwendungsfällen zum Einsatz: bei der Sedimentabscheidung in Kläranlagen, der Sandabscheidung aus Chemieparkabwasser, der Aufbereitung von Speiseresten, Bioabfällen, Grassilagen, bereits bearbeitetem Hausabfällen – und bei der Trennung von Sandpartikeln von Hühnertrockenkot.

Für eine große Hühnerfirma auf den Philippinen baute LOHSE vor einigen Jahren einen Abscheider, der pro Jahr rund 100.000 Tonnen Suspension mit Hühnertrockenkot filtert. Pro Stunde schafft der Hydrozyklon 200K zusammen mit der Reject-Schleuse RSL 125/250 rund 60 Kubikmeter an Material. Das Projekt zeigt nicht nur Vielseitigkeit der LOHSE-Technologie, sondern auch ihre globale Verbreitung. „Unser Portfolio ist in vielen Ländern der Erde gefragt“, erklärt Geschäftsführer Dietmar Warnke. Die Sandabscheider aus Heiden-

heim verfügen über hervorragende Filter- und Abscheidequalitäten, so dass sich stets neue Märkte und Möglichkeiten eröffnen. „Wir sind insgesamt sehr breit aufgestellt“, erklärt Sekinger.

So trennt ein Hydrozyklon im englischen Aycliffe die Störstoffe von pro Jahr fast 120.000 Tonnen an Speiseresten, Supermarktabfällen und verdorbenen Lebensmitteln. „Pro Tag filtert unser Sandabscheider rund vier Tonnen an Schwerteilen heraus“, erläutert Sekinger das Ergebnis des Bearbeitungsvorgangs. Aktuell liefert LOHSE weitere Hydrozyklon-Anlagen, nach Italien (Bari) und Schweiz (Altenrhein).

Ein weiteres Erfolgsgeheimnis ist die mobile LOHSE-Hydrozyklon-Anlage. „So weisen wir schnell nach, wie wirtschaftlich unsere Hydrozyklone arbeiten und ob sie für den Anwendungsbereich geeignet sind“, erklärt Warnke. Ab Ende März separieren etwa Hydrozyklone für die Energietechnik-Sparte des Freudenberg-Konzerns Sand aus dem Abwasser eines Chemieparks. „So wird die Versandung der Aufbereitungsbecken verhindert. Eine Pumpe hat dabei eine Leistung von 139 Liter pro Sekunde. Zuvor ist die Anlage bei der Firma KBS in Großenaspe im Betrieb, wo sie Schwerteile aus Speiseresten herausfiltern wird.

„Wir haben in den vergangenen



LOHSE Hydrozyklon-Anlage 200K.

Jahren ein umfangreiches Komponenten-Set aufgebaut, aus dem wir bei der Entwicklung und Installation der Anlagen zurückgreifen können“, betont Warnke. Die Heidenheimer Ingenieure konfigurieren je nach Art des Abfalls bzw. der Suspension die Anlage und berücksichtigen dies beim Einbau der jeweiligen Reinigungsstufen. LOHSE präsentiert seine Hydrozyklone auch auf der IFAT, der Weltleitmesse für Was-

ser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft im September.

LOHSE®

Maschinenbau Lohse GmbH
Unteres Paradies 63
89522 Heidenheim
Deutschland
Telefon +49 7321 / 755-79
server.mb@lohse-gmbh.de
www.lohse-gmbh.de

03/2020



Aufbereitungsanlage in West-Sussex.