

UNTHA Abfallzerkleinerer steigert Produktivität von EBS-Aufbereiter

Die Firmengruppe Lober GmbH und Co. Abfallentsorgungs KG setzt bei der Optimierung ihrer Ersatzbrennstoff-Aufbereitungsanlage auf den bewährten XR3000C Abfallzerkleinerer der Firma UNTHA shredding technology.

Bereits in der dritten Generation sorgt die Firmengruppe Lober für eine erfolgreiche Abfallentsorgung für Kommunen und Industriebetriebe; seit dem Jahr 2001 auch durch die Aufbereitung von Abfällen zu Ersatzbrennstoffen.

In der Anlage am Standort in Neunburg v. Wald werden jährlich ca. 50.000 Tonnen Ersatzbrennstoff als Hauptbrennerware für die Zementindustrie aus Industrieabfällen erzeugt. Damit zählt die Fa. Lober zu den renommierten und erfahrenen Ersatzbrennstoff-Aufbereitern in Deutschland.

Das stetig wachsende Geschäft forderte nun eine Leistungssteigerung der bestehenden Produktionslinie bei gleichbleibender Qualität und Korngröße. Mit diesen Anforderungen wandte man sich an den österreichischen Zerkleinerungsspezialisten UNTHA.

Herr Weig, Betriebsleiter bei Lober erklärt: „Durch die intensive Auswertung unserer Betriebsdaten haben wir festgestellt, dass unsere Nachzerkleinerer mehr durchsetzen, wenn wir eine optimierte Korngröße und eine gleichmäßigere Durchsatzleistung bei unserem Vorzerkleinerer erreichen würden. Damit könnten wir mit vertretbarem Aufwand unseren Durchsatz der Gesamtanlage und folglich auch unsere Produktivität erhöhen.“

„Wenn man auf 15 Jahre Erfahrung zurückgreifen kann und so lange eine EBS Anlage betreibt, weiß man worauf es ankommt. Wir sind bekannt dafür, unseren Ersatzbrennstoff sowohl in gleichbleibend hoher Qualität als auch zuverlässig zu liefern. Verfügbarkeit, Robustheit und homogenes Granulat sind daher bei der Wahl der Zerkleinerungstechnik für uns ausschlaggebend. Fehlentscheidungen bei der Maschinenwahl können wir uns als mittelständisches Familienunternehmen nicht leisten. Das würde katastrophale Auswirkungen haben.“, so Herr Weig weiter.

Es war klar, dass diese Herausforderung mit der bestehenden Zerkleinerungstechnik nicht machbar war. Beeindruckt von der Beschreibung des XR Cutters wandte sich Herr Weig an das Team von UNTHA in Österreich. Dort wurde ihm mitgeteilt, dass dieser flexible Zerkleinerer bei einer Vielzahl von harten oder sperrigen Materialien, eingesetzt werden kann. Und das mit einer beeindruckenden Durchsatzleistung bei geringem Stromverbrauch.

Überzeugt davon, dass der XR Zerkleinerer die passende Lösung für die Fa. Lober ist, bot Daniel Wresnik, Sales Manager bei UNTHA, eine 6-monatige Probestellung des Zerkleinerers bei der Anlage in Neunburg v. W. an. Der Zerkleinerer konnte dort im 3-Schicht Betrieb auf Herz und Nieren getestet werden. Beim typischen Materialmix des Kunden erreichte die Maschine eine Durchsatzleistung von bis zu 19t/h <120mm. Es war aber nicht nur die Leistung des XR, die überzeugt hat.

Eigentümer Johannes Lober erläutert: „UNTHA ist auf alle unsere individuellen Wünsche eingegangen und hat diese in kürzester Zeit erfolgreich umgesetzt. Erstaunt hat uns vor allem der niedrige elektrische Stromverbrauch von nur 105 kWh. Diese Energieeffizienz machte uns die Entscheidung für UNTHA leicht. Da die installierte Antriebsleistung der XR beinahe identisch mit jener der alten Maschine war, konnte der Maschinenaustausch einfach und kostengünstig umgesetzt werden. Wir haben nun einen Zerkleinerer mit einer höheren Durchsatzleistung ohne dabei in eine zusätzliche Stromversorgung investieren zu müssen. Die gesteigerte Energieeffizienz der neuen Technologie ist nicht nur für die Umwelt besser!“

"Bei jedem Projekt überlegen wir sorgfältig, wie wir den Anforderungen des Kunden gerecht werden können. In diesem Fall lag die Herausforderung bei einer hohen Durchsatzleistung und gleichzeitiger hohen Verfügbarkeit, um die Nachzerkleinerer optimal mit Material zu versorgen.", so Christian Lanner, technischer Leiter bei UNTHA.

"Wir haben nie daran gezweifelt, dass der XR die Beste Lösung für Lober ist. Es musste aber auch der Kunde davon überzeugt werden. Wir freuen uns, dass uns dies gelungen ist. Wenn man sich nach 15 Jahren für eine neue Technologie entscheidet, müssen die Vorteile des XR für sich sprechen.“

Pressekontakt:

Martina Schörghofer

UNTHA shredding technology

Kellau 141

5431 Kuchl

Tel.: +43 6244 7016 30

martina.schoerghofer@untha.com

www.untha.com

UNTHA shredding technology:

Über 40 Jahre Zuverlässigkeit in der Zerkleinerungstechnik!

UNTHA shredding technology entwickelt und produziert maßgeschneiderte und zuverlässige Zerkleinerungssysteme. Das Einsatzspektrum reicht von der Rückgewinnung von Wertstoffen für das Recycling bis hin zur Aufbereitung von Abfällen zu Sekundärbrennstoffen.

Das Unternehmen wurde 1970 gegründet und hat den Hauptsitz in Kuchl bei Salzburg. UNTHA beschäftigt über 150 qualifizierte Mitarbeiter und ist mit einem weltweiten Vertriebsnetz in über 40 Ländern auf allen Kontinenten vertreten. Damit ist UNTHA einer der bedeutendsten Hersteller in dieser wachsenden und zukunftsorientierten Branche.