

IMMER AUF DEM STAND DER TECHNIK

In Solnhofen/Bayern wurde 1933 das Solnhofer Portland Zementwerk gegründet - heute ein mittelständisches Unternehmen mit ca. 150 Mitarbeitern.

Mit Dipl.-Ing. Gerd Sauter, Technischer Werksleiter, trifft ein innovationsfreudiger Techniker die Entscheidungen über Neuinvestitionen und Sanierungen am technischen Equipment des Zementwerkes.

In den vergangenen Jahren legte man verstärkt Wert auf den Einsatz von neuen Technologien und konnte anschließend in der Praxis die Richtigkeit erfolgreich unter Beweis stellen.

Unser Leiter der Kommunikation, Christian Pucher, führte in diesen Tagen mit Herrn Sauter ein Gespräch hierüber:

Im Jahr 2002 haben Sie als erstes Unternehmen in Deutschland die EMC-Technologie zur Sichtertstaubung eingesetzt. Wie beurteilen Sie heute Ihre damalige Entscheidung?

„Diese Entscheidung würden wir heute wieder sofort vornehmen. Aktuelle Messergebnisse (siehe Grafiken) zum Nachweis der tatsächlichen Verbräuche liegen uns vor und zeigen einen durchschnittlichen Druckluftverbrauch von 10 - 18 Nm³/h bei den verschiedenen Zementsorten. Der Abreinigungsdruck war gleich bleibend auf 1,0 bar (Ü) eingestellt, der Filterdifferenzdruck Flansch/Flansch hat als Ergebnis 900 - 1100 Pa ergeben. Grundsätzlich möchte ich noch anmerken, dass der Wartungsaufwand für diese Filteranlage mit etwa 2 Stunden im Monat außergewöhnlich gering ist und die Filterschläuche im dritten Betriebsjahr nach wie vor in einem einwandfreien Zustand sind. Der erzielte Reststaubgehalt liegt weit unter 5 mg/Nm³.“

1999 haben Sie das bestehende Elektrofilter zur Ofenentstaubung auf eine Schlauchfilteranlage umbauen lassen. 2002 folgte dann die Umrüstung auf die EMC-Technologie. Haben diese Umbauten Ihre Erwartungen erfüllt?

„Vorab gesagt, ja - im vollen und ganzen Umfang. Diese Entscheidung für den Umbau mussten wir aus



Kommunikationsleiter Christian Pucher (li.) beim Interview mit Herrn Dipl.-Ing. Gerd Sauter

Emissions-, Investitions- und Platzgründen treffen, da Schlauchfilteranlagen generell geringere Reingasstaubgehalte erzielen und das bestehende Elektrofiltergehäuse weiter benutzt werden konnte.

Die positiven Ergebnisse mit der EMC-Technologie in der Sichtertstaubung gaben den Ausschlag, im Oktober 2002 das Impulsfilter auf diese Technologie umzurüsten. Zielsetzung war es, den Druckluftverbrauch von 320 Nm³/h bei 6 bar (Ü) auf 80 Nm³/h bei einem Abreinigungsdruck von ca. 1,5 bar (Ü) zu reduzieren. Gleichfalls sollte der Filterdifferenzdruck um ca. 300 - 400 Pa des gesamten Filters reduziert werden, um danach mit dem ersparten Differenzdruck eine erhöhte Luftmenge durch das Filter zu ziehen. Dies alles wurde durch die Umrüstung auf die EMC-Technologie und durch die Optimierung der Reingasleitung erreicht.

Allein die Optimierung des Druckluftverbrauches hat eine Kostenersparnis von ca. 9.500 EUR pro Jahr ergeben, so dass wir heute sagen können, die Umrüstung hat sich aus unserer Sicht gelohnt.“

Herr Sauter, vor kurzem haben Sie Scheuch beauftragt, bestehende Klopffilter auf die Impulsabreinigung umzurüsten. Was versprechen Sie sich davon?

„Ein Problem bei den veralteten Klopffiltern waren die hohen Wartungskosten für den Austausch der Filtertaschen sowie die erhöhten Differenzdrücke der vorhandenen Filteranlagen. Durch den Umbau auf Impulsfilter möchten wir die Standzeiten des Filtermaterials mehr als verdoppeln sowie den Druckluftbedarf der vorhandenen Filteranlagen um ca. 50 % reduzieren, so dass sich durch die Umrüstung auf Impulsfilter die Kosten relativ schnell amortisieren lassen. Die Investitionskosten hierfür sind relativ gering, da bei den 3 bestehenden Klopffiltern (Fabrikat Lüscher) lediglich die Filterköpfe bei Wiederverwendung der Gehäuse getauscht werden müssen.“

Eine letzte Frage, Herr Sauter:
Innovationsfreude birgt Risiko in sich, wie gehen Sie damit um? – Und wie beurteilen Sie die Zusammenarbeit mit Scheuch?

„Die Zementindustrie ist allgemein sehr konservativ und es dauert immer sehr lange, bis eine neue Technologie in der Zementbranche zuverlässig und gewinnbringend eingesetzt wird. Wir haben uns zum Ziel gesetzt, dass wir uns Innovationen nicht verschließen und so weit wie möglich einsetzen, um so dadurch aus unserer Sicht das Optimale heraus zu holen, wie z.B. mit SCR-Anlage, Polytrack und EMC.

Die Zusammenarbeit mit Scheuch war ausgezeichnet. Ordentliches und zufriedenstellendes Planungsstadium, der Ablauf war hervorragend, die Montage war vielversprechend und wurde auch eingehalten. Nichts Nachteiliges. Von der Projektphase, der Vergabe bis hin zur Inbetriebnahme und auch jetzt mit den Messergebnissen war alles ausgezeichnet.“

