



Presse-Information

fischer Maschinentechnik: effizient und energieoptimiert absaugen

Die Erfahrung bei Keller Lufttechnik zeigt: Immer mehr Unternehmen fragen gezielt Absaugsysteme nach, die besonders energieeffizient arbeiten. Ein Beispiel dafür ist die zur fischer Group gehörende fischer Maschinentechnik-GmbH in Achern. Den Energieverbrauch zu optimieren, ist dort Bestandteil der Firmenphilosophie. Neue Anlagen müssen diesem Anspruch gerecht werden.

Die fischer Maschinentechnik-GmbH, ein Spezialist für den Werkzeug- und Anlagenbau aus Achern im baden-württembergischen Ortenaukreis, die unter anderem Rohrprofilieranlagen herstellt, wuchs in den letzten Jahren kräftig. Eine neue Halle kam hinzu, moderne Bearbeitungsmaschinen ergänzten die bestehende Ausstattung. Doch mit dem Klima in den beiden Hallen war Geschäftsführer Roland Fischer nicht zufrieden. „Speziell im Winter bildete sich bei zumeist geschlossenen Toren Dunst in der Halle. Die Partikel in der Luft sind zwar unschädlich, doch optisch wie geruchlich war die Atmosphäre unangenehm.“ So entschied sich der Unternehmer, die teilweise vorhandenen dezentralen Ölnebelabscheider zu demontieren und ein neues Gesamtsystem für eine zuverlässige Absaugung an insgesamt elf Maschinen zu beschaffen. „Eine solche Anlage bläst stündlich rund 10.000 Kubikmeter warme Hallenluft ins Freie. Frische Luft strömt dafür ein. In der kalten Jahreszeit muss sie erst einmal unter hohem Energieeinsatz erwärmt werden“, erklärt Roland Fischer. „Für dieses Szenario suchten wir nach einer Lösung, die eine gleichzeitig effiziente und energetisch optimale Absaugung gewährleistet und die zur Energieeffizienz-Philosophie unseres Unternehmens passt.“

Mit ProTERM Wärme zurückgewinnen

Alexander Maier von der zuständigen Keller-Generalvertretung UTS GmbH bot dafür ein passendes Konzept an, das den leistungsstarken Emulsionsnebelabscheider ENA mit ProTERM zur Wärmerückgewinnung kombiniert. "TERM steht für Thermisches Energie-Rückgewinnungs-Modul", erläutert Alexander Steckroth vom Keller-Vertrieb. „Es handelt sich um einen Plattenwärmetauscher, der zusammen mit Nass-, Trocken- und Aerosolabscheidern einsetzbar ist



und die thermische Energie des Abluft- auf den Zuluftstrom überträgt. Die Luftströme passieren separate Kanäle: So kann die zugeführte Frischluft nicht kontaminiert werden.“ Für eine zusätzliche Erwärmung der Luft im Winter ist ProTERM mit einem Heizregister ausgestattet. Alexander Steckroth errechnete, dass fischer Maschinentechnik durch ProTERM jährlich Energie im Wert von über 10.000 Euro einspart.

Bundeförderung von 30 Prozent der Investitionskosten

Das Angebot überzeugte den Geschäftsführer: „Wir hätten uns auf jeden Fall für die Lösung entschieden. Was uns die Entscheidung jedoch erleichtert hat, waren Fördergelder in Höhe von 30 Prozent der gesamten Auftragssumme.“ Das Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle (BAFA) bezuschusst im Rahmen der Förderung von Querschnittstechnologien unter bestimmten Voraussetzungen bei kleinen und mittleren Unternehmen (KMU) die Anschaffung von raumluftechnischen Anlagen sowie Anlagen zur Wärmerückgewinnung und zur Abwärmenutzung, die eine Endenergieeinsparung von mindestens 25 Prozent erbringen. Energieberater Thomas Koch aus Engen begutachtete bei fischer Maschinentechnik die projektierte Anlage sowie die zu erwartenden Energieeinsparungen und unterstützte das Unternehmen bei der Beantragung der Fördergelder.

Fördergelder für Anlagen zur Energieeinsparung in KMU

Eine Neuauflage des beschriebenen Querschnittstechnologie-Programms für 2016 ist geplant. Informationen auf der BAFA-Website: www.bafa.de (unter „Energie“, „Querschnittstechnologien“)

Positive Resonanz bei den Beschäftigten

Der Einbau der neuen Anlage sei herausfordernd gewesen, berichtet fischer-Produktionsleiter Bernd Springmann: „Der Standort auf einer Bühne mit geringer Raumhöhe erforderte einen Sonderbau mit umgelegtem Zuluftturm, es war ein Durchbruch nötig und die Rohrleitungen mussten die Monteure teilweise um eine vorhandene Kranbahn herum verlegen.“ Doch seit Juli 2015 steht die Anlage und nahm ihren Betrieb auf. „Unsere Beschäftigten sind begeistert von der sauberen Hallenluft“, sagt Bernd Springmann.

In Planung: ProTERM mit eigenem BHKW verbinden

Der Geschäftsführer hat bereits Pläne für eine weitere Steigerung der Energieeffizienz im Unternehmen. „Wir haben hier eine Energiezentrale mit einer Kältemaschine sowie einem



Blockheizkraftwerk (BHKW), das Strom- und Wärmeproduktion effizient verbindet. Ich würde gerne das ProTERM-Heizregister mit unserem BHKW verbinden. So ließe sich die dort produzierte Wärme nicht nur zur Heizung unseres Bürogebäudes, sondern teilweise auch für die Erwärmung der Hallen nutzen“, erklärt Roland Fischer.

Kontakt für Leser:

Alexander Steckroth | Fon 07021-574-506 | alexander.steckroth@keller-lufttechnik.de

Über Keller Lufttechnik:

Saubere Luft in der Produktion: Dafür sorgen Abscheideanlagen von Keller Lufttechnik, die Fremdstoffe aus der Luft filtern, bereits seit rund einem Jahrhundert. Sie leisten damit einen zentralen Beitrag zu Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz in der Industrie. Das in vierter Generation familiengeführte Unternehmen beschäftigt rund 380 Mitarbeiter - am Stammsitz in Kirchheim unter Teck sowie in der Schweiz, den USA und China. In 16 weiteren Ländern ist Keller Lufttechnik durch Repräsentanzen vertreten. Das Unternehmen entwickelt und produziert Abscheider für fast alle Industriebereiche und bietet einen umfassenden Service von der Anlagenplanung über die Montage bis zur Wartung und Instandhaltung. Bekannt sind die Fachleute aus Baden-Württemberg für ihre überzeugenden Lösungen, wenn es um neuartige oder besonders herausfordernde Abscheideaufgaben geht.

Link:

Keller Lufttechnik: www.keller-lufttechnik.de

Nutzung honorarfrei, Belegexemplar bzw. Link erbeten

Presse-Kontakt:

Keller Lufttechnik GmbH + Co. KG
Michael Hack
Neue Weilheimer Str. 30
73230 Kirchheim unter Teck
Fon +49 7021 574-165
E-Mail michael.hack@keller-lufttechnik.de

Zu dieser Presse-Information ist folgendes Bildmaterial im „Infocenter/Presse“ unter <http://keller-lufttechnik.de/> zum Download erhältlich:

Bild 1:



Für insgesamt elf Bearbeitungsmaschinen galt es eine effiziente und energetisch optimale Absauglösung zu finden, die zur Energieeffizienz-Philosophie der fischer Maschinentechnik-GmbH passt.

Bild 2:



Das Konzept kombiniert den leistungsstarken Emulsionsnebelabscheider ENA mit ProTERM, dem thermischen Energie-Rückgewinnungs-Modul zur Wärmerückgewinnung.

Bild 3:



Der Einbau der neuen Anlage war herausfordernd gewesen – doch seit Juli 2015 ist sie in Betrieb und die Beschäftigten sind begeistert von der sauberen Hallenluft.