

PRÄMIERTES PROJEKT

LOHMANN & RAUSCHER

SCHÖNAU AN DER TRIESTING

Optimierung von Befeuchtung und Prozessen



UNTERNEHMENSPROFIL

Lohmann & Rauscher (L&R) ist ein international führender zukunftsorientierter Anbieter von Medizin- und Hygieneprodukten höchster Qualität - vom klassischen Verbandstoff bis zum modernen Therapie- und Pflegesystem.

Am Standort Schönau an der Triesting werden neben Sterilprodukten für Wundversorgung auch Binden & Bandagen sowie Produkte zur Damenhygiene hergestellt

STELLENWERT DER ENERGIEEFFIZIENZ

Das Unternehmen erfasst und bewertet regelmäßig den Energieverbrauch und den Energieeinsatz der Unternehmensstandorte und verpflichtet sich, deren Energieeffizienz langfristig kontinuierlich zu verbessern.

Die Verbesserung der Energieeffizienz wird durch strategische und operative Energieziele konkretisiert, systematisch überprüft und durch Sicherstellung der Verfügbarkeit von Informationen sowie der notwendigen Ressourcen gefördert.



PROZESSOPTIMIERUNG

Vor Einführung der Maßnahme

Zwei Stoffdüsen in der Karderie

Ein Vorprodukt für die Tamponproduktion ist das Watteband, das in der Karderie aus Zellstoff in einer Reihe von Prozessschritten hergestellt wird.

Zum Erreichen einer guten Produktqualität ist eine hohe Luftfeuchtigkeit in der Verarbeitungshalle notwendig. Diese wurde über eine in der Lüftungsanlage integrierte Luftbefeuchtung mit zwei Stoffdüsen erzeugt. Die beiden Medien waren Wasser und Druckluft.

Abgesehen von den hohen Kosten für die Erzeugung von Druckluft und dem damit verbundenen elektrischen Leistungsbedarf für die Kompressoren ist durch die nicht optimale Zerstäubungswirkung eine erhebliche Wassermenge ungenutzt als Abwasser verloren gegangen.

Beschreibung der Maßnahme

Hochdruck-Befeuchtung

Die neue Befeuchtungsanlage basiert auf einem Hochdruckzerstäubungssystem. Dabei wird das Wasser - geregelt über eine Feuchtemessung - direkt in den Raum gesprüht und homogener im Raum verteilt. Durch diese Art der Zerstäubung entstehen keine Wasserverluste. Außerdem ist der Stromverbrauch für die Hochdruckpumpe sehr gering.

Insgesamt werden durch diese Maßnahme jährlich ca. 1.340 m³ Wasser und ca. 74.600 kWh Strom eingespart.

ERGEBNISSE

Energieeinsparung:	74.600 kWh/a
Kosteneinsparung:	9.600 EUR/a
Einmalige Investition:	40.000 EUR
Jahr der Realisierung:	2014

KONTAKT

Lohmann & Rauscher GmbH

Ing. Martin Köllner

Kirchengasse 17

2525 Schönau an der Triesting

Tel.: +43 2256 65000

E-Mail: martin.koellner@at.LRmed.com

www.lohmann-rauscher.a