Nehlsen Modernisierung EBS-Produktionsanlage

Case Study: Ersatzbrennstoffproduktion

Neue Nachzerkleinerer von THM recycling solutions für EBS-Produktionsanlage am Standort Wangerland.

In ihrer Niederlassung Nord-West in Wangerland (Niedersachsen) betreibt die Nehlsen GmbH & Co. KG seit 2004 eine Ersatzbrennstoff-Produktionsanlage mit einer Jahresproduktion von circa 35.000 Jahrestonnen. Der dort produzierte hochkalorische Brennstoff wird aus Kunststoffen erzeugt, die aus einer Verpackungsmüll-Sortieranlage stammen. Der so erzeugte Sekundärbrennstoff wird in der Zementindustrie thermisch verwertet, da es sonst keine weiteren Verwendungen im stofflichen Recycling für solche Materialien gibt.

Nach über zehn Jahren und fast 50.000 Betriebsstunden Dauereinsatz in der EBS-Produktionsanlage wurden die alten Nachzerkleinerer aufgrund von Verschleiß gegen neue Granulatoren des gleichen Herstellers, der heutigen THM recycling solutions GmbH, ausgetauscht. Zum Gesamtpaket der Modernisierungsmaßnahme gehörten zwei neue Granulator-Schneidwerke mit hydraulischen Nachdrückern und die dazugehörigen Hydraulikaggregate, Austragsförderbänder sowie die Demontage der alten Anlage und die Remontage der neuen Einheiten.

Die Modernisierungsmaßnahmen wurden im Oktober 2016 abgeschlossen. Seitdem produziert die Anlage wieder zuverlässig und mit gewohnt hoher Produktionsleistung Ersatzbrennstoff.

Neue Bauteile bereit zur Auslieferung

Nehlsen: Seit über 90 Jahren – immer einen Schritt voraus

Firma Nehlsen GmbH & Co. KG ist ein innovatives Unternehmen, das sich seit den 20er Jahren vor allem mit Tätigkeiten in den Geschäftsfeldern Entsorgung und Reinigung befasst. Mit einem Jahresumsatz von mehr als 300 Mio. Euro arbeiten mittlerweile mehr als 2.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter national und international in Europa und Afrika an 60 Standorten. Als Top-Ten-Unternehmen in der Entsorgungsbranche liegt der Fokus auf der Weiterentwicklung von Entsorgungskonzepten und Recyclingmethoden.

Aufbauarbeiten während der Modernisierung

Richtungsweisend sind hier die selbst gesteckten Ziele und Maßnahmen zum Umweltschutz. Ein umfangreiches Service- und Dienstleistungsangebot runden die Angebotspalette ab. Darüber hinaus betreibt die Firma Nehlsen an verschiedenen Standorten Anlagen zum Sortieren von Verpackungsmüll, Bioabfallbehandlungsanlagen, Biogasanlagen, Heizkraftwerke, Baustoff-Recyclinganlage, Aufbereitungsanlagen für Kunststoffe, Altholz und Brennstoffe, chemisch-physikalische Behandlungsanlagen und Cryogenanlagen.

Über THM recycling solutions

Die THM recycling solutions GmbH ist eine Vertriebsgesellschaft der Maschinenbau Ehehalt GmbH aus Eppingen-Mühlbach (Baden-Württemberg), einem Unternehmen mit mehr als 30 Jahren Know-how im Recycling-Maschinenbau.

Das Produktportfolio umfasst robuste Granulatoren, Querstromzerspaner, Schneidmühlen, Hammermühlen sowie Vorzerkleinerer.
Die Maschinen kommen bei der Aufbereitung von Elektro- und Elektronikschrott, Kühlgeräten, Kabeln, Metallverbunden und -spänen, Altreifen, Ölfiltern, Ersatzbrennstoffen und Biomasse zum Einsatz. Ein umfangreiches Serviceangebot rundet das Leistungsspektrum ab.

Mehr Informationen über THM recycling solutions unter ***www.thm-recyclingmaschinen.de***

THM recycling solutions

PRODUKTION & VERTRIEB

THM recycling solutions
Sulzfelder Straße 38
75031 Eppingen

t. +49 (0) 72 62 / 92 43 -200
f. +49 (0) 72 62 / 92 43 -29
e. info@thm-rs.de