

## PRESSEINFORMATION

### **Lösemitteleanlage im Lafarge Perlmooser Werk Retznei in Betrieb genommen Mit Lösemitteleanlage wurde erstes Projekt im Rahmen der UVP realisiert – Schwerpunktthema Staubreduktion konnte erfolgreich weitergeführt werden**

Retznei, 11. Juli 2007 - Seit dem Vorliegen der Umweltverträglichkeitsprüfung (UVP) im Jänner 2006 ist es dem Lafarge Perlmooser Werk Retznei möglich, das Ersatzbrennstoff-Programm weiter auszubauen. Das erste Projekt, das im Rahmen der UVP nun realisiert wurde, war die Errichtung einer Lösemitteleanlage. Anfang Juni 2007 ging die von der Steirischen Landesregierung genehmigte Anlage erstmals in Betrieb und erfüllte vom Start weg alle Anforderungen. Lafarge Perlmooser hat in das Projekt 1,4 Millionen Euro investiert und damit zur langfristigen Standortsicherung des Werkes Retznei beigetragen.

Lösemittel werden zukünftig fossile Energieträger wie Erdöl und Kohle teilweise ersetzen und somit einen wesentlichen Beitrag zur kostengünstigen Brennstoffversorgung und zur Erhaltung der Konkurrenzfähigkeit des Zementwerkes Retznei leisten. Die Anlage ist aber auch zur Lagerung und Verfeuerung von Glycerin, einem Abfallprodukt der Biodieselherstellung, geeignet. Über die Verfeuerung dieses biogenen Abfalls kann das Zementwerk in Zukunft seine CO<sup>2</sup>-Emissionen weiter reduzieren und mithelfen, das Kyoto-Ziel zu erreichen.

#### **Sicherheit oberstes Gebot**

Für den Betrieb der Lösemitteleanlage waren naturgemäß eine Reihe strenger Sicherheitsvorschriften zu erfüllen. Diese reichten von der sicheren Übernahme, über Lagerung und Manipulation bis hin zu Auflagen bezüglich der Dichtheit der Lagertanks. Selbstverständlich waren auch Maßnahmen für den Brand-, Blitz- und Explosionsschutz erforderlich. Unterstützt werden diese Sicherheitsvorkehrungen durch eine Schaumlöschanlage und eine Gaswarnanlage sowie Überwachungskameras im Anlieferungsbereich.

Die Anlage wurde von den Experten des Projektteams nach dem neuesten Stand der Technik konzipiert und von der deutschen Spezialfirma Silbermann geliefert. Besonderes Augenmerk wurde dabei dem „Null-Emissions“-Prinzip gewidmet: es musste sicher gestellt werden, dass Lösemittel weder in den Boden noch in das Grundwasser gelangen können und auch keine Dämpfe entweichen.

Die Anlage besteht aus einer überdachten LKW-Entladestation, zwei elektrisch beheizbaren Lagertanks mit Rührwerken zur Homogenisierung und einer Pump- und Dosierstation. Die beiden Tanks stehen in einer dichten Betonwanne. Über isolierte Rohrleitungen werden die Lösemittel zum Hauptbrenner des Drehrohrofens gepumpt. Sämtliche Bauteile sind explosionsgeschützt ausgeführt.

#### **Partnerschaft mit ThermoTeam verstärkt**

Die im Jahr 2003 als ThermoTeam begonnene Zusammenarbeit zwischen Lafarge Perlmooser und der Firma Saubermacher wird durch das Lösemittelprojekt weiter intensiviert. ThermoTeam betreibt bereits die am Standort Retznei befindliche ASB-Anlage (Anlage zur Aufbereitung von Kunststoffabfällen zu einem Ersatzbrennstoff für die Zementindustrie), die neue Lösemittelanlage fällt ebenfalls in den Zuständigkeitsbereich des Unternehmens. Für die strenge Einhaltung der Qualitätsanforderungen an die einzelnen Lösemittellieferungen steht ThermoTeam ein spezielles Labor der Firma Saubermacher zur Verfügung.

Werksdirektor DI Peter Fürhapter: „Das gesamte Projektteam hat hervorragende Arbeit geleistet, wofür ich mich an dieser Stelle bedanken möchte. Sie erarbeiteten die rechtlichen Grundlagen, führten die Verhandlungen mit Behördenvertretern und Lieferanten und gestalteten die vertraglichen Rahmenbedingungen. Mein ganz besonderer Dank gilt dem Projektteam des Werkes, das für die reibungslose technische Abwicklung gesorgt hat.“

#### **Maßnahmen zur weiteren Staubreduktion**

Einem Hauptanliegen der Anrainergemeinden widmete das Werk Retznei bereits im Vorbereitungsprozess zur UVP besondere Aufmerksamkeit: der Reduktion der Staubniederschläge. In vielen Diskussionsrunden mit dem Bürgerforum wurden die geplanten Maßnahmen besprochen und in der Folge umgesetzt: Durch ein Spezialverfahren konnte der Staubanteil im Klinker um 50 % reduziert werden, eine Reifenwaschanlage zur Vermeidung von Straßenverschmutzung wurde gebaut, neue Zementmühlenfilter installiert und Maßnahmen zur Reduzierung der Staubentwicklung beim Klinkertransport und der Klinkerverladung getroffen. Obwohl in den vergangenen Jahren deutliche Verbesserungen erzielt wurden, kam es vor allem Ende 2005 zu starken Schwankungen mit relativ hohen Spitzenwerten.

#### **Staubniederschlagswerte markant verbessert**

Das Management von Lafarge Perlmooser hat daher beschlossen, den Staubniederschlag mit einem noch effizienteren Maßnahmenplan zu bekämpfen und auch einige für später geplante Projekte vorzuziehen. Noch Ende des Vorjahres wurde die Klinkerhalle verkleidet, kurz vor Umsetzung stehen die Inbetriebnahme einer mobilen Staubsauganlage für das Werksgelände sowie die weitere Verbesserung der Filterfunktion. Erfreulicherweise zeigen die regelmäßig vom TÜV durchgeführten



Staubniederschlagsmessungen im Einflussbereich des Werkes bereits deutlich bessere Ergebnisse, die mittlerweile weit unter dem Grenzwert von 210 mg/m<sup>2</sup> liegen. Peter Fürhapter: „Die positiven Auswirkungen der durchgeführten Maßnahmen zeigen uns, dass wir auf dem richtigen Weg sind und dass wir die Bevölkerung in den Anrainergemeinden merkbar entlasten konnten. Mit den zusätzlich geplanten Projekten sollte es uns gelingen, die Situation der Staubniederschläge stabil auf niedrigem Niveau zu halten.“

Nähere Informationen:

<b>Lafarge Perlmooser GmbH</b>	<b>communication agency prihoda</b>
Dipl. Ing. Peter Fürhapter	Gertrude Lazar
Retznei 34	Peter-Jordan Straße 74
A-8461 Ehrenhausen	1190 Wien
Tel.: 03453/2101-0	Tel.: 47 96 366 Dw. 21
Fax: 03453/2101-3089	Fax: 01/47 96 366-20
<a href="mailto:peter.fuerhapter@perlmooser.lafarge.com">peter.fuerhapter@perlmooser.lafarge.com</a>	<a href="mailto:gertrude.lazar@cipwien.at">gertrude.lazar@cipwien.at</a>