

Telefon: +49 211 881-4449  
Fax: +49 211 881-774449  
Mobil: +49 151 40226502  
E-Mail: [thilo.sagermann@sms-group.com](mailto:thilo.sagermann@sms-group.com)  
Thilo Sagermann

## **PRESSE-INFORMATION**

6. März 2020, Düsseldorf

### Gießereierweiterung in Klomnice, Polen

#### **Eurometal verringert ökologischen Fußabdruck durch Einsatz eines hocheffizienten Aluminium Mehrkammer-Schmelzofens von Hertwich Engineering**

Eurometal S.A., ein Unternehmen der Eko-Świat Gruppe, hat bei Hertwich Engineering einen Mehrkammerschmelzofen Ecomelt-PR100 für die Erweiterung seiner Aluminiumgießerei in Klomnice, Polen bestellt. Die Anlage mit einer Kapazität von 30.000 Tonnen jährlich soll im Frühjahr 2021 in Betrieb gehen. Hertwich Engineering mit Sitz in Österreich ist ein Unternehmen der SMS group.

Gegründet als Eko-Świat im Jahre 1990, feiert Eurometal S.A. in diesem Jahr seine 30-jährige Marktpräsenz als leistungsstarker Lieferant von hochpräzisen Aluminiumwalzprodukten (Coils, Bänder, Bleche), Strangpressprofilen, Rohren, bearbeiteten Komponenten sowie Gusslegierungen für den Automobilbereich.

Das Unternehmen betreibt derzeit drei Standorte in Polen, welche laufend erweitert und erneuert werden - damit baut Eurometal S.A. seine Marktposition in der Automobil-, Transport-, Bau- und Elektronikindustrie sowie auf dem Markt für erneuerbare Energien aus. An den Standorten in Stalowa Wola und Bogumilow betreibt Eurometal S.A. Gießereien zur Herstellung von Bandprodukten,

Pressbolzen und Automobillegierungen. Eurometal S.A. betreibt weiter ein Kaltwalzwerk, Bandverarbeitungsanlagen sowie mehrere Strangpressen.

Die Bestellung des neuen Mehrkammerschmelzofens Ecomelt PR-100 zählt zu einem umfangreichen Investitionsplan, um die Produktionskapazitäten der bestehenden Gießerei in Klomnice zu erweitern.

Aufgrund der niedrigen Energieverbrauchswerte und geringen Emissionen wird dieser Schmelzofen den ökologischen Fußabdruck der Eurometal Gruppe verringern.

### **Recyclingofen auf dem neuesten Stand der Technik**

Eurometal S.A. hat sich für einen Mehrkammerschmelzofen mit Vorwärmrampe mit einer Kapazität von 100 Tonnen pro Tag (rund 30.000 Tonnen jährlich) entschieden, welcher in die bestehende Produktionskette – beginnend beim Schrottreycling über das Gießen und Strangpressen der Rundbarren bis hin zur Bearbeitung der Komponenten – integriert wird. Dieser Ofentyp ist bestens für das Einschmelzen von losem, mäßig verunreinigtem Schrott geeignet.

Der neue Schmelzofen wird hauptsächlich saubere und beschichtete Strangpress- und Blechschrotte sowie kleinere Mengen an brikettierten Säge und Bearbeitungsspänen verarbeiten. Zum Erreichen der gewünschten Legierungszusammensetzung wird das Einsatzmaterial nach Bedarf mit sauberem Primär- oder Sekundär-aluminium ergänzt. Auch das Hinzufügen von Flüssialuminium aus Schmelztiegeln ist möglich.

Die Schrotte werden teils lose, zerkleinert oder brikettiert mittels einer schienengeführten Chargiermaschine auf eine trockene Rampe in

der Schmelzkammer chargiert. Die Arbeitsumgebung wird während des Chargiervorganges von der Ofenatmosphäre abgeschirmt.

Der Schrott wird durch einen intensiven Heißgasstrom für ungefähr 30 Minuten auf rund 500 Grad Celsius vorgewärmt. Dabei werden die organischen Bestandteile abgeschwelt, in Heizgase umgewandelt und unterstützen damit die Beheizung der Hauptkammer. Mit geeigneten Schrotten können somit zeitweise zwischen 50 und 70 Prozent der sonst aus Erdgas stammenden Heizleistung durch den Energiegehalt der organischen Bestandteile ersetzt werden.

Nach der Vorwärmung wird das abgeschwelte Material von der Rampe in das Schmelzbad der Schmelzkammer geschoben. Gleichzeitig platziert die Chargiermaschine die nächste Schrottladung auf der Rampe. In der Schmelzkammer wird der Schrott im Tauchschmelzverfahren eingeschmolzen um Oxidations- und Schmelzverluste zu vermeiden. Eine elektromagnetische Seitenkanalpumpe sorgt für den Schmelzetransport zwischen den beiden Ofenkammern sowie eine adäquate Schmelzezirkulation in der Hauptkammer, welche eine gleichmäßige Temperatur- und Legierungsverteilung gewährleistet.

Über eine elektromagnetische Ausförderpumpe wird die Schmelze anschließend zu den Halteöfen oder in Schmelztiegel transferiert. Zusätzlich liefert Hertwich eine schienengeführte Abkrätzmaschine sowie eine Rauchgasreinigungsanlage zur Einhaltung der Emissionsvorschriften.

Wenn der Schmelzofen samt Nebeneinrichtungen im Frühjahr 2021 in Betrieb geht, verfügt Eurometal S.A. über eine hochmoderne Recyclinganlage, welche von einer Arbeitskraft pro Schicht (inklusive Chargieren, Abkrätzen und Schmelzetransfer) bedient werden kann.

Gemeinsam mit den niedrigen Energieverbrauchswerten (450 bis 550 kWh/Tonne) und der beachtlichen und qualitativ hochwertigen Metallausbeute bringt diese Anlage wesentliche ökonomische Vorteile mit sich.

(80 Zeilen à max. 65 Zeichen)



Hochmoderner Hertwich Mehrkammerschmelzofen Ecomelt PR für ein umweltverträgliches und wirtschaftliches Einschmelzen von losem Schrott mit mäßigen Verunreinigungen (vergleichbare Anlage).

SMS group ist eine Gruppe von international tätigen Unternehmen des Anlagen- und Maschinenbaus für die Stahl- und NE-Metallindustrie. Rund 14.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erwirtschaften weltweit einen Umsatz von über 2,8 Mrd. EUR. Alleineigentümer der Holding SMS GmbH ist die Familie Weiss Stiftung.