



## INDUSTRIE IM WANDEL

Mehr Wirtschaftlichkeit,  
mehr Zukunftssicherheit,  
mit innovativer Technik von Scheuch.

Dekarbonisierung  
trifft Wirtschaftlichkeit

08

Wie Prozesse  
intelligenter werden

34



04

**INDUSTRIE IM WANDEL**

Erfolgsfaktoren der Zukunft  
Interview mit Heinz Autischer

<b>SAUBERE LEISTUNG</b> Späneabsaugung in den USA	<b>14</b>
<b>ABGASREINIGUNG, DIE MASSSTÄBE SETZT</b> Timing und Präzision	<b>18</b>
<b>SCHNELL UMGESETZT – LANGFRISTIG WIRKSAM</b> Nutzen für Umwelt und Betrieb	<b>22</b>
<b>HIGHTECH IM WERK DER SUPERLATIVE</b> Großprojekt in der Holzbranche	<b>24</b>
<b>DER MOTOR HINTER DEM GRÜNEN KREISLAUF</b> Fördertechnik im großen Stil	<b>26</b>
<b>ZAHLEN UND FAKTEN</b> Scheuch Kennzahlen	<b>28</b>
<b>10 JAHRE SCHEUCH LIGNO</b> Überblick zum Jubiläum	<b>30</b>
<b>ZUKUNFT FERTIGEN</b> Rundgang in der Fertigung	<b>32</b>
<b>CHECK: INDUSTRIE IM WANDEL</b> Wo steht Ihr Unternehmen	<b>38</b>
<b>VIER BUSINESS UNITS</b> Kontakte	<b>39</b>



08

**DEKARBONISIERUNG TRIFFT WIRTSCHAFTLICHKEIT**

CO<sub>2</sub>-Abscheidung von Scheuch



16

**BESSER ATMEN, BESSER GIESSEN**

Interview mit Lori Mason



20

**ERFOLGREICH TRANSFORMIERT**

Frankreich setzt auf Nachhaltigkeit



34

**WIE PROZESSE INTELLIGENTER WERDEN**

Digitalisierung bei Scheuch  
Interview mit Albert Ortig

**IMPRESSUM**

Medieninhaber:  
Scheuch Management Holding GmbH, 4971 Aurolzmünster  
Hersteller: hs Druck GmbH, 4921 Hohenzell bei Ried im Innkreis  
Herstellungsort: 4910 Ried im Innkreis  
Konzept, Text, Chefredaktion: Edith Freilinger  
Satz und Gestaltung: tricksiebzehn KREATIVAGENTUR GmbH  
Fotos: Scheuch Group, Adobe Stock, Shutterstock

Alle Angaben sind trotz sorgfältiger Bearbeitung ohne Gewähr – Haftung ausgeschlossen. Urheberrecht © Scheuch Management Holding GmbH. Alle Rechte, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.

Wir möchten darauf hinweisen, dass aus Gründen der leichteren Lesbarkeit häufig nur die männliche Sprachform verwendet wird. Sämtliche Ausführungen gelten in gleicher Weise für alle Geschlechter.

**Liebe Leserin, lieber Leser,**

Die Industrie steht an einem Wendepunkt. Zwischen Klimaschutz und wirtschaftlicher Realität gilt es, die Balance zu finden. Hohe Energiepreise, Regulierung und globaler Wettbewerbsdruck veranlassen zum Umdenken, aber genau darin liegen neue Chancen. Jetzt entscheidet sich, ob wir die Transformation gestalten oder uns von ihr treiben lassen.

Wer heute in Innovation und Effizienz investiert, schafft die Basis für eine starke, saubere Industrie von morgen. Es geht nicht um Verzicht, sondern um neue Wege: um Technologien, die Ressourcen schonen, Prozesse intelligenter machen und Wertschöpfung neu denken. Scheuch zeigt, dass dieser Wandel möglich ist, mit technologischem Know-how, Pioniergeist und dem Beweis, dass Nachhaltigkeit kein Widerspruch zur Wirtschaftlichkeit ist.

Wie diese Zukunft aussieht, skizzieren die Beiträge dieser Ausgabe. Heinz Autischer gibt einen Ausblick

darauf, wie der Umgang mit CO<sub>2</sub> aussehen kann und welche Themenbereiche noch zu lösen sind. Digitalisierungsvordenker Albert Ortig erklärt, warum intelligente Datenvernetzung heute der Schlüssel zu Effizienz, Transparenz und neuen Geschäftsmodellen ist. Und schließlich werfen wir einen Blick auf Projekte, die veranschaulichen, was Technologie leisten kann: von Umweltlösungen für SUEZ und IDEX über Timberlab in den USA bis hin zu komplexen Fördersystemen mit mehr als 60 Einzellösungen, präzise umgesetzt und technisch wegweisend. Zudem arbeitet Scheuch an unterschiedlichen Verfahren zur CO<sub>2</sub>-Abscheidung und Abgasaufbereitung. Ein starkes Beispiel dafür, wie Innovation den Weg in eine emissionsärmere Wirtschaftswelt ebnet.

Parallel dazu investieren wir in die Zukunft unserer eigenen Standorte und feiern zugleich 10 Jahre Scheuch LIGNO, eine Erfolgsgeschichte voller Leidenschaft, Know-how und nachhaltiger Technologie.

Wir wünschen Ihnen eine inspirierende Lektüre und viele Einblicke in eine Industrie, die sich neu ausrichtet, und in das Unternehmen Scheuch, das diesen Wandel mitgestaltet.

**Scheuch Group Managing Board**



*Thomas Eberl*  
Thomas Eberl  
CFO



*Stefan Scheuch*  
Stefan Scheuch  
CEO



*Heinz Autischer*  
Heinz Autischer  
Co-CEO

# INDUSTRIE IM WANDEL

Effizienz und Nachhaltigkeit als Erfolgsfaktoren. Warum saubere Produktion der Schlüssel zur Zukunft ist und wie Scheuch Unternehmen auf diesem Weg unterstützt.

Kaum eine Branche war in den letzten Jahren so gefordert wie die Industrie. Hohe Energiepreise, Lieferengpässe und geopolitische Spannungen haben die Spielregeln verändert: Aktuell stehen die Zeichen auf Umbruch und Weichenstellung für eine resiliente, nachhaltige und CO<sub>2</sub>-freie Produktion. Investitionen in die eigene Zukunft sind wichtiger denn je, um wettbewerbsfähig zu bleiben.

## CO<sub>2</sub>-EMISSIONEN UND DAS VERBLEIBENDE BUDGET

Weltweit werden laut IPCC (Intergovernmental Panel on Climate Change) jedes Jahr rund 40 Gigatonnen CO<sub>2</sub> ausgestoßen. Um die Erderwärmung, wie im Pariser Abkommen vereinbart, auf 1,5 °C zu begrenzen, dürfen die Emissionen ab sofort nicht weiter steigen und müssen bis 2030 um 43 Prozent sinken. Ohne wirksame Gegenmaßnahmen könnten laut Daten des Weltklimarats das verbleibende CO<sub>2</sub>-Budget von 130 Gigatonnen jedoch schon in fünf Jahren aufgebraucht sein.

Die Industrie zählt zu den zentralen Emittenten. In Europa wurden zwar bereits Fortschritte erzielt, doch der Druck wächst, den Ausstoß weiter deutlich zu senken.

## CO<sub>2</sub>-BUDGET?

Das CO<sub>2</sub>-Budget beschreibt die Menge an Kohlendioxid, die die Menschheit noch ausstoßen darf, um die Erderwärmung mit einer 50-prozentigen Wahrscheinlichkeit auf maximal 1,5 Grad Celsius gegenüber dem vorindustriellen Niveau zu begrenzen. Man kann sich das wie ein Klimakonto vorstellen: Jeder CO<sub>2</sub>-Ausstoß zieht davon ab. Ist das Konto leer, steigt das Risiko deutlich, dass die Temperaturgrenze des Pariser Abkommens überschritten wird.

## INDUSTRIE ZWISCHEN VERÄNDERUNGSDRUCK UND AUFBRUCH

Klimafreundliche Produktion ist kein Selbstzweck. Manchmal wird übersehen, dass es nicht nur um emissionsarme Verfahren geht, sondern auch um wesentliche Faktoren wie verringerte Ressourcennutzung und um energieoptimierte Verfahren. Denn vor allem der Energieaufwand ist ein wesentlicher Wettbewerbsfaktor. Es geht um reduzierte Betriebskosten, um Effizienz und

letztlich darum, wie konkurrenzfähig ein Unternehmen ist. Prozessoptimierung und Kreislaufwirtschaft werden zu Schlüsselfaktoren wirtschaftlicher Stabilität. Die Frage ist nun: Wie plane ich mein Werk energetisch sinnvoll? Wie gestalte ich eine Green Factory, die sowohl wirtschaftlich als auch nachhaltig ist?

Scheuch begleitet den Umbau hin zu umweltschonender Produktion seit Jahrzehnten als Technologiepartner für Unternehmen, die ihre Prozesse sauberer, effizienter und somit wettbewerbsfähiger gestalten wollen.

## DER SCHLÜSSEL LIEGT IM PROZESS

Mit intelligent vernetzten Systemlösungen werden Abluftströme gereinigt, Wärme zurückgewonnen und Abläufe ganzheitlich optimiert. Hocheffiziente Filteranlagen mit integrierter Wärmerückgewinnung sorgen nicht nur für bessere Luftqualität, sondern senken zudem den Energieeinsatz im Durchschnitt um rund 20 Prozent. Moderne Steuerungssysteme überwachen Anlagen in Echtzeit, analysieren Daten und passen Betriebsparameter automatisch an. So entstehen stabile, energiesparende Gesamtsysteme mit geringeren Betriebskosten und längerer Lebensdauer.

CEO Stefan Scheuch erklärt: „Abwärme ist kein Abfall, sondern eine Energiequelle. Wenn man sie richtig nutzt, spart man Ressourcen und senkt Emissionen – das rechnet sich mehrfach.“

## NACHHALTIGKEIT ALS STRATEGISCHER VORTEIL

Nachhaltigkeit ist also kein Add-on mehr, sondern sollte fester Bestandteil unternehmerischer Verantwortung sein. Wer auf saubere Produktion setzt, profitiert in Bereichen, die weit über Umweltaspekte hinausgehen: beim Image, in der Wahrnehmung als attraktiver Arbeitgeber ebenso wie beim Zugang zu Kapitalmärkten. Denn insbesondere Investoren, Banken und Kunden erwarten heute belegbare Fortschritte.

Scheuch unterstützt Unternehmen dabei, ESG-Ziele umzusetzen und komplexe Nachhaltigkeitsanforderungen in konkrete Projekte zu überführen – mit Technologien, die Transparenz schaffen, Nachweisbarkeit ermöglichen und sich finanziell rechnen.

CFO Thomas Eberl: „Unsere Lösungen unterstützen Kunden dabei, ihre Nachhaltigkeitsziele messbar zu erreichen, und das mit deutlichem wirtschaftlichem Nutzen.“

# ZUKUNFTSSICHER

Zahlreiche Unternehmen sind bereits einen Schritt voraus und haben gemeinsam mit Scheuch ihre Produktion modernisiert, ökonomischer und umweltfreundlicher gestaltet.

## EIN AUSZUG REALISierter PROJEKTE:

- **Energieindustrie, Frankreich** – Abgasreinigungsanlage mit Abwärmenutzung: Feinstaubminderung, Energieeinsparungen, weniger CO<sub>2</sub>-Ausstoß
- **Zementindustrie, Baltikum** – Gasvorbehandlungspilotanlage zur CO<sub>2</sub>-Abscheidung
- **Holzindustrie, Österreich** – Unterdruckregelung für Absaugsysteme: geringerer Energieverbrauch
- **Energie- und Abfallindustrie, Schweden** – Rauchgasreinigung: Schwermetallreduktion, verbesserte Betriebskosten
- **Holzindustrie, Schweiz** – Fördertechniksysteme: nachhaltige Prozessgestaltung, Betriebs- und Qualitätsoptimierung
- **Metallindustrie, USA** – Entstaubungssystem inkl. Frischluftspeisung: mehr Effizienz, Kapazitätserweiterung, gesündere Arbeitsbedingungen
- ...und viele weitere erfolgreiche Lösungen weltweit, maßgeschneidert für unterschiedlichste Branchen.

Nähere Details finden Sie auf den folgenden Seiten.

## BLICK NACH VORN

Die industrielle Transformation ist zum Wettbewerbsfaktor geworden. Moderne Technologien machen Effizienz erfassbar und Nachhaltigkeit rentabel. Wer die Chancen im Unternehmen erkennt, kann sein Potenzial heben. Und das ist mehr als Umweltschutz. Es ist ein Investment in die Zukunft der eigenen Produktion. Idealerweise lange bevor die gesetzlichen Regelungen es verlangen.

Der Wandel zeigt sich nicht nur bei den Kunden, sondern auch bei Scheuch selbst: 2025 ist geprägt von Innovation, Wachstum und technologischen Erfolgen.

## SCHEUCH HIGHLIGHTS 2025

- Ausbau digitaler Services
- Neue Entwicklungen zur CO<sub>2</sub>-Abscheidung und deren Gasvorbehandlung
- Technologietransfer zwischen Europa und den USA
- Weltweit neue Kombination in der Abgasreinigungstechnologie bei europäischer Zementindustrie
- Fokus auf Kreislaufwirtschaft und Energierückgewinnung
- Verstärkung internationaler Forschungsk Kooperationen

# INDUSTRIE NEU DENKEN

Warum CO<sub>2</sub>-Abscheidung, Kooperation und klare Rahmenbedingungen den Unterschied machen. Im Interview mit Heinz Autischer, Co-CEO Scheuch Group:

*CO<sub>2</sub>-Abscheidung gilt als Hoffnungsträger für eine grüne Industrie. Doch wo stehen wir heute wirklich, jenseits von Pilotanlagen und politischen Ankündigungen?*

AUTISCHER: Wir sind weiter, als viele glauben, aber noch nicht dort, wo wir sein müssten. Der technologische Teil ist machbar, und in mehreren Branchen gibt es bereits ausgereifte Konzepte. Die eigentliche Lücke entsteht zwischen Abscheidung und Nutzung oder Speicherung. Wenn Infrastruktur, Transportwege und gesetzliche Rahmenbedingungen fehlen, verliert die beste Anlage ihren Sinn. Genau diesen Bruch wollen wir schließen, indem wir daran arbeiten, die komplette Prozesskette von der Abscheidung über den Transport bis zur Speicherung bzw. Nutzung regional darstellbar zu machen.

*Sie sprechen die fehlende Infrastruktur an. Hat das Auswirkungen auf Ihre Arbeit als Anlagenbauer und Technologiepartner?*

Ja, deutlich. Früher haben wir Anlagen gebaut, heute entwickeln wir Lösungen, die Teil eines regionalen Ökosystems sein müssen. Das bedeutet Abstimmung mit Energieversorgern, potenziellen CO<sub>2</sub>-Abnehmern, Gemeinden und Behörden. Ohne diese Netzwerke entsteht kein wirtschaftlicher Betrieb. Für uns heißt das, Partnerschaften auszubauen und Schnittstellen zu schaffen, die ein ganzes System tragfähig machen. Das macht Projekte komplexer, aber am Ende auch stabiler.

*Die Vorreinigung der Abgase für die CO<sub>2</sub>-Abscheidung erfordert eine genaue Anpassung an die jeweilige Branche. Wie stark beeinflusst das die Wirtschaftlichkeit?*

Ganz erheblich. Das sogenannte Abgas-Pretreatment entscheidet darüber, wie effizient und wie kostenintensiv die anschließende CO<sub>2</sub>-Abscheidung arbeitet. In der Zementindustrie sind die Anforderungen anders als in der Biomasse oder der Müllverbrennung. Wenn dieser erste Schritt nicht optimal gelöst ist, steigen die Betriebskosten. Unser Fokus liegt darauf, diese Komplexität so weit wie möglich zu standardisieren. Je mehr wir vereinheitlichen können, desto günstiger werden CO<sub>2</sub>-Abscheidung und Verflüssigung. Das wird in den nächsten Jahren der größte Effizienzhebel.

*Sie arbeiten an Verfahren, die Abwärme nutzen und Betriebskosten senken. Kann das den Markt verändern?*

In jedem Fall. Energie entscheidet darüber, ob CO<sub>2</sub>-Abscheidung wirtschaftlich wird. Abwärme ist oft ungenutzt vorhanden. Wenn wir sie gezielt einsetzen, reduziert das den Energiebedarf und schafft die Möglichkeit, Anlagen in bestehende Prozesse zu integrieren, ohne dass sich Betriebskosten vervielfachen. Wir entwickeln derzeit Verfahren, die genau das ermöglichen.

*Viele Unternehmen fragen nicht nur nach Technik, sondern nach Planungssicherheit. Was erwarten Sie von der Politik?*

Klarheit. Unternehmen investieren, wenn sie wissen, worauf sie bauen können. Bei der CO<sub>2</sub>-Speicherung hängen manche Länder, wie auch Österreich, aktuell hinterher, und das hemmt die gesamte Wertschöpfungskette. Andere Staaten haben erkannt, dass die In-



**HEINZ AUTISCHER,  
CO-CEO SCHEUCH GROUP**

Heinz Autischer ist seit Oktober 2025 Co-CEO der Scheuch Management Holding. Zuvor war er als COO Teil der Geschäftsführung und davor viele Jahre in leitenden internationalen Funktionen bei der ANDRITZ Group tätig, unter anderem als Global Head Metals sowie als Geschäftsführer in Brasilien und Deutschland.

dustrie ohne Carbon Capture Storage (CCS)-Möglichkeiten langfristig nicht konkurrenzfähig sein wird. Mein Appell ist daher eindeutig: rasch handeln und das Einspeichern von abgeschiedenem CO<sub>2</sub> auch in Österreich rasch gesetzlich ermöglichen. Wer ein Industrieland bleiben will, braucht Rahmenbedingungen, die Innovation nicht bremsen.

*Wo steht die CO<sub>2</sub>-Abscheidung in zehn Jahren, und welche Rolle spielt Scheuch dabei?*

CO<sub>2</sub>-Abscheidung wird fixer Bestandteil industrieller Prozesse sein – nicht als Ersatz, sondern als Ergänzung zu Prozessänderungen. Die Nachfrage steigt jetzt schon spürbar und wird weiter zunehmen. Wir investieren massiv in dieses Zukunftsfeld, weil wir überzeugt sind, dass energieeffiziente und wirtschaftlich tragfähige Lösungen entscheidend sein werden. Wer glaubt, er könne ohne CO<sub>2</sub>-Abscheidung auskommen, verkennt die Lage. ■



# DEKARBONISIERUNG TRIFFT WIRTSCHAFTLICHKEIT

Scheuch zeigt, wie CO<sub>2</sub>-Abscheidung in der Industrie nicht nur technisch, sondern auch wirtschaftlich funktioniert – mit durchdachter Gasvorreinigung und innovativer Technologie für morgen.

Industrieemissionen zählen zu den größten Herausforderungen auf dem Weg zur Klimaneutralität. CO<sub>2</sub> spielt dabei eine Hauptrolle und stellt produzierende Unternehmen vor einen Spagat zwischen Klimaschutz, Wirtschaftlichkeit und regulatorischem Druck. Für Scheuch ist diese Herausforderung ein Innovationsmotor. Seit über 60 Jahren steht das Familienunternehmen für saubere Luft in der Industrie. Heute gehen die Experten einen entscheidenden Schritt weiter: Mit neuen Technologien und Projekten im Bereich CO<sub>2</sub>-Abscheidung setzt Scheuch Maßstäbe für eine dekarbonisierte Zukunft.

Scheuch baut dabei auf seine jahrzehntelange Erfahrung in der Abgasreinigung und hat verschiedene Technologielösungen auf den Weg gebracht, die das Potenzial haben, emissionsintensive Branchen nachhaltig zu verbessern.

Ein zentraler Hebel liegt in der sogenannten CCUS-Technologie (Carbon Capture, Utilisation and Storage). Ziel ist es, CO<sub>2</sub> direkt an der Quelle aus Abgasströmen zu entfernen – effizient, bezahlbar und industrienah. Damit dies gelingt, verfolgt Scheuch einen ganzheitlichen Ansatz: von der Gasvorreini-

gung über neue Abscheideverfahren bis hin zur Integration in bestehende Industrieprozesse.

**Drei Scheuch Projekte zeigen, wie das konkret aussieht.**

## PROJEKT 1: GASVORREINIGUNG – DIE STILLE SCHLÜSSELTECHNOLOGIE

Bevor CO<sub>2</sub> aus Abgasen abgeschieden werden kann, muss der Gasstrom sorgfältig vorbehandelt werden – ein Schritt, der oft unterschätzt wird, aber entscheidend für Effizienz und Wirtschaftlichkeit ist. Schadstoffe wie Schwefeloxide, Stickoxide, Schwermetalle, VOCs, Feinstaub und Aerosole stören nicht nur die CO<sub>2</sub>-Abscheidung, sondern erhöhen den Energie- und Chemikalienbedarf, verkürzen die Lebensdauer der Anlagenkomponenten

Wir sehen CO<sub>2</sub>-Abscheidung nicht als Einzelmaßnahme, sondern als Teil einer umfassenden Transformation.

Unser Ziel ist es, Technologien zu entwickeln, die Industrieunternehmen in die Lage versetzen, klimafreundlich und gleichzeitig wirtschaftlich erfolgreich zu sein.

– HEINZ AUTISCHER,  
CO-CEO SCHEUCH GROUP

und treiben die Betriebskosten in die Höhe. „Je reiner das Gas, desto effizienter die Abscheidung“, erklärt Thomas Rainer, Managing Director der Scheuch GmbH. Eine moderne Gasvorbehandlung senkt also nicht nur Emissionen, sondern schafft die Grundlage für einen wirtschaftlich tragfähigen CO<sub>2</sub>-Abscheideprozess.

Scheuch greift dafür auf ein breites Spektrum bewährter Technologien zurück: von Filtern, Katalysatoren, Wäscher und Sorptionsverfahren bis hin zu Systemen mit integrierter Wärmerückgewinnung. Die einzelnen Anlagen werden je nach Prozessbedingungen individuell kombiniert und angepasst. So entsteht für jeden Kunden eine maßgeschneiderte Lösung. Ein aktuelles Beispiel ist eine Pilotanlage bei einem führenden Zementhersteller in den baltischen Ländern. Dort hat Scheuch eine umfassende Gasvorreinigungseinheit installiert, die Schadstoffe entfernt, das Gas entsprechend der Carbon Capture-Anlage konditioniert und die Abwärme rückgewinnt.

Das Resultat: ein kostenoptimierter hochreiner Gasstrom, ideale Bedingungen für die CO<sub>2</sub>-Abscheidung. Thomas Rainer fasst zusammen: „Die Gasvorreinigung senkt Betriebskosten, erhöht die Standzeit der Komponenten und steigert die Leistung der Abscheideanlage. Sie ist die Voraussetzung dafür, dass CO<sub>2</sub>-Abscheidung zur betriebswirtschaftlich tragbaren Lösung wird und das abgeschiedene CO<sub>2</sub> die erforderlichen Anforderungen an hohe Qualität erfüllt.“

**PROJEKT 2: TACO<sub>2</sub> – CO<sub>2</sub>-ABSCHIEDUNG NEU GEDACHT**

Mit dem Projekt TACO<sub>2</sub> arbeitet die Scheuch Group an einem weiteren Verfahren zur Abscheidung von CO<sub>2</sub> aus Rauchgasen. Ziel ist es, die CO<sub>2</sub>-Abscheidung effizienter, kostengünstiger und für industrielle Anwendungen nutzbar zu machen. Damit das CO<sub>2</sub> aufgenommen werden kann, nutzt TACO<sub>2</sub> ein spezielles Material im Inneren der Anlage, das wie ein Schwamm für CO<sub>2</sub> funktioniert: Bei niedriger Temperatur saugt es das CO<sub>2</sub> auf und bei höherer Temperatur gibt es den Stoff wieder ab. Durch eine clevere interne Wärmeverteilung wird dabei Energie gespart, weil die Temperaturwechsel gut ausgenutzt werden. Das spart Kosten und macht die Anlage klimafreundlicher.

Auch die Weiterverwertung des abgeschiedenen CO<sub>2</sub> wird dabei mitgedacht: Etwa als Dünger in der

Gewächshausbewirtschaftung, als Schutzgas in der Metallbe- und -verarbeitung bis hin zur Lebensmittelindustrie ergeben sich vielfältige Nutzungsmöglichkeiten – je nach Standort, Branche, Infrastruktur und Bedingungen.

Wir wollten ein System schaffen, das in der Industrie funktioniert und sich auch wirtschaftlich lohnt.

– HEINZ AUTISCHER, CO-CEO SCHEUCH GROUP

**PROJEKT 3: AMINWÄSCHER – BEWÄHRTES WIRD NEU**

Ein drittes Projekt widmet sich einem bewährten Verfahren: der CO<sub>2</sub>-Abscheidung mittels Aminwäsche. Scheuch greift hier auf eine ausgereifte Technologie zurück und hat diese hinsichtlich der Kosten optimiert und weiterentwickelt. Der Abscheideprozess liefert ein hochreines CO<sub>2</sub>-Gas, das entweder gespeichert oder stofflich weiterverwendet werden kann. „Damit unsere Industriepartner die Technologie direkt im eigenen Betrieb unter realen Bedingungen kennenlernen können, bieten wir aktuell mobile Testanlagen vor Ort an“, betont Thomas Rainer.

Die Ergebnisse zeigen: Mit optimierter Gasvorreinigung und kluger Systemintegration lässt sich das bewährte Prinzip der Aminwäsche effizient, kostengünstig und platzsparend in bestehende Anlagen einbinden. Im Rahmen des von der FFG (Forschungsförderungsgesellschaft) geförderten Forschungsprojekts „directCCE“ wurde gemeinsam mit der TU Wien und weiteren Partnern ein integriertes System weiterentwickelt.

Das Verfahren ist Teil eines größeren Ansatzes: Im directCCE-Projekt wird das abgeschiedene CO<sub>2</sub> in einem nachgelagerten Schritt elektrolytisch in Synthesegas, ein Ausgangsstoff für klimaneutrale Kohlenwasserstoffe, umgewandelt. So wird aus einem Problemstoff ein Wertstoff und aus klassischer Abgasreinigung ein Schlüssel für die Kreislaufwirtschaft der Zukunft.

**ZUKUNFT MIT VERANTWORTUNG**

Die Projekte zeigen: Dekarbonisierung ist kein theoretisches Ziel, sondern ein technologisch realisierbarer Prozess. Scheuch liefert dazu nicht nur Einzeltechnologien, sondern denkt in Systemen – von der Gasvorbehandlung bis zur skalierbaren CO<sub>2</sub>-Abscheidung.

Was heute noch als Investition in die Zukunft gilt, wird morgen zur Pflicht. Umso wichtiger, dass Industrieunternehmen jetzt auf Partner setzen, die Prozesse verstehen, Lösungen liefern und Verantwortung übernehmen. Genau das hat sich Scheuch zum Ziel gesetzt – für eine Industrie, die wirtschaftlich bleibt und dabei klimafreundlicher wird.

Dekarbonisierung funktioniert nur, wenn Prozesse ganzheitlich gedacht und mit der Praxis verknüpft werden. Wir bringen Technik, Erfahrung und Marktverständnis zusammen und machen CO<sub>2</sub>-Abscheidung anwendbar.

– THOMAS RAINER, MANAGING DIRECTOR SCHEUCH GMBH



Bevor CO<sub>2</sub> abgeschieden werden kann, wird das Abgas in einer Scheuch Gasvorreinigungsanlage gründlich gereinigt.



Die neue Technologie zur Abscheidung von CO<sub>2</sub> wurde auch für den österreichischen Staatspreis Innovation 2025 nominiert.



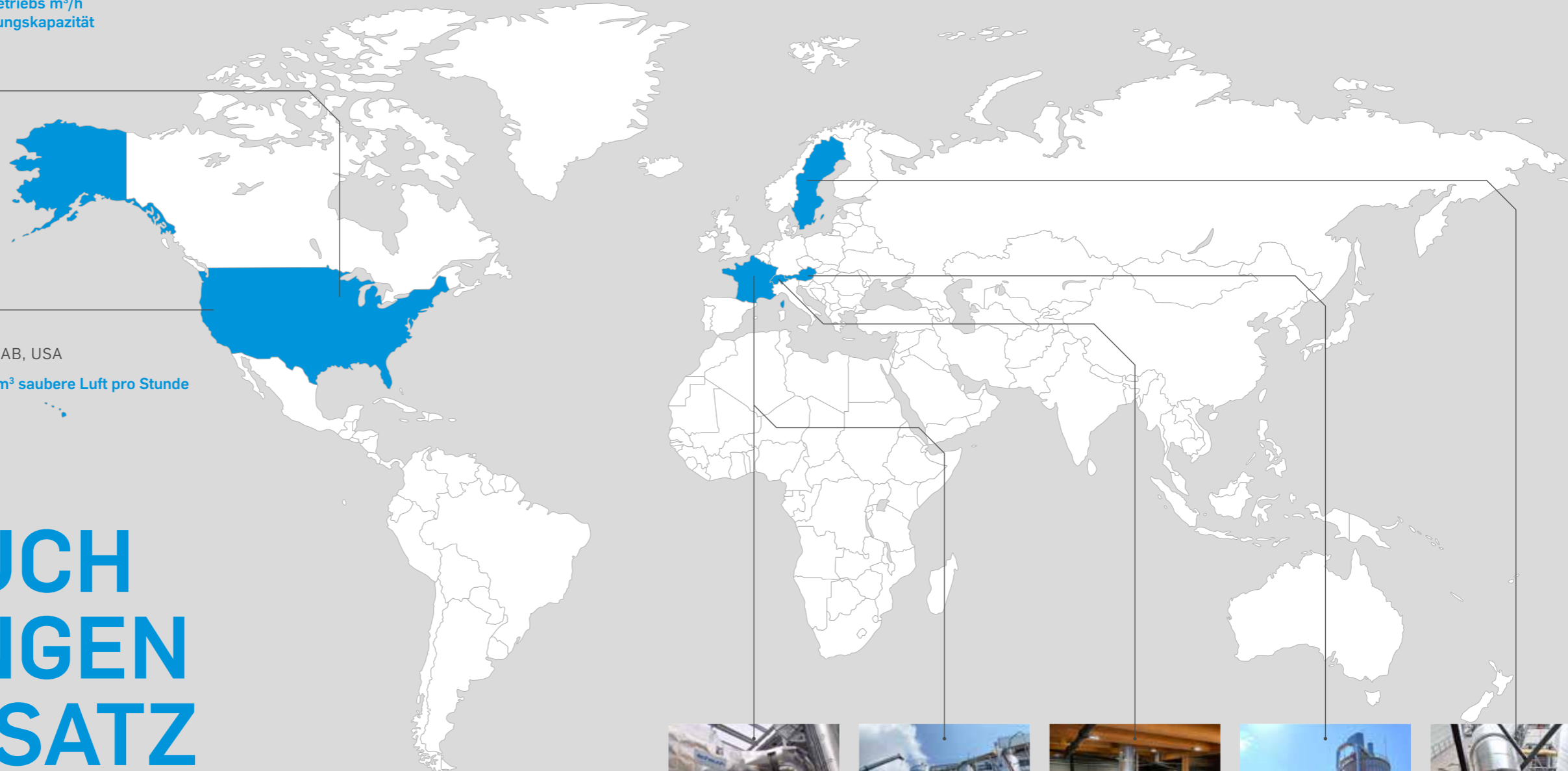
v.l.: Christian Bartel und Christoph Eder freuen sich über den 2. Platz beim Oberösterreichischen Innovationspreis 2025 zur TACO<sub>2</sub>.



SENECA FOUNDRY INC., USA  
38.000 Betriebs m<sup>3</sup>/h  
Entstaubungskapazität



TIMBERLAB, USA  
340.000 m<sup>3</sup> saubere Luft pro Stunde



# SCHEUCH LÖSUNGEN IM EINSATZ

Ob Industrie oder Komponentenfertigung – weltweit setzen Unternehmen auf Lösungen von Scheuch, um die Produktion effizient, sauber und zukunftssicher zu gestalten.

Die nachfolgenden Erfolgsprojekte von Scheuch zeigen: Effizienz und Nachhaltigkeit sind ein konkreter Wettbewerbsvorteil.



IDEX,  
FRANKREICH

1,3 MWh Energie-  
einsparung



SUEZ GROUP,  
FRANKREICH

Erhöhter Gesamtwir-  
kungsgrad der Anlage



RESURSES SA,  
SCHWEIZ

CO<sub>2</sub>-Reduktion und  
Energierückgewinnung



MAYR-MELNHOF  
HOLZ HOLDING AG,  
ÖSTERREICH

Maximale  
Energieeinsparung



HALMSTADS ENERGI  
OCH MILJÖ AB,  
SCHWEDEN

Effizienzsteigerung und  
Emissionsreduktion

# SAUBERE LEISTUNG

Modernes Absaugsystem von Scheuch sorgt in größtem US-Holzwerk für reine Luft und effiziente Produktion.

In Millersburg, Oregon, wird eines der größten und modernsten Brettsperrholzwerke (BSP) Nordamerikas errichtet – mit Technologie von Scheuch. Das österreichische Unternehmen liefert ein maßgeschneidertes Späneabsaugsystem, das über 340.000 m<sup>3</sup> Luft pro Stunde filtert. Sieben Absauggruppen, zwei leistungsstarke Filteranlagen und ein Rückluftsystem sorgen für saubere Arbeitsbedingungen und steigern gleichzeitig die Prozesseffizienz. Ein wichtiger Beitrag zu einer modernen, ressourcenschonenden Holzverarbeitung.

## EINSTIEG GELUNGEN

Für Scheuch LIGNO ist das Projekt ein Meilenstein und das bislang größte in den USA. Gleichzeitig markiert es den erfolgreichen Einstieg von Scheuch USA in die Holzbranche. Der Standort in Lenexa, Kansas, entwickelt seit Jahren maßgeschneiderte Lösungen für verschiedenste Industrien. Mit

Foto: LEVER Architecture



Scheuch sorgt für saubere Luft im BSP-Werk von Timberlab.

Timberlab eröffnet sich nun auch im Massivholzbereich ein stark wachsender Zukunftsmarkt.

## TECHNIK ÜBERZEUGT

Zum Einsatz kommt das hochmoderne Scheuch segas+ System, das speziell für die komplexen Prozesse der Massivholzindustrie entwickelt wurde. Die Anlage umfasst sieben separate Absauggruppen, die 20 verschiedene Prozessmaschinen bedienen. Zwei leistungsstarke Filteranlagen übernehmen die Abscheidung der Späne, bevor das Material in ein LKW-Silo transportiert wird.

Ein zentrales Element des Systems ist ein robustes, pneumatisches Förderkonzept: Sämtliches abgesaugtes Material wird automatisiert in einen Sammelbehälter überführt und extern weiterverwendet. So wird nicht nur saubere Luft gewährleistet, sondern auch der nachhaltige Materialkreislauf unterstützt. Ein Rückluftsystem, das saubere Luft in die Werkshalle zurückführt und damit die Energieeffizienz steigert, komplettiert die Anlage.

## KOMPLETT AUS EINER HAND

Scheuch übernahm die Umsetzung des Projekts als schlüsselfertige Lösung, von der Planung über Konstruktion und Fertigung bis zur Inbetriebnahme vor Ort. „Wir liefern nicht nur Einzelkomponenten, sondern komplette, durchdachte Systeme. Dieses Projekt zeigt, was unser internationales Team leisten kann“, sagt Heinz Autischer, Co-CEO der Scheuch Group.



Foto: FLOR Projects

Spatenstich für Timberlabs neue BSP-Produktionsanlage

Timberlab, eine Tochter der Swinerton Incorporated, gilt als einer der innovativsten Anbieter im Bereich Massivholz in den USA. Das Unternehmen produziert BSH- und BSP-Elemente mit einem klaren Fokus auf Nachhaltigkeit und Prozessoptimierung.

„Scheuch präsentierte uns eine durchdachte und maßgeschneiderte Absauglösung für unser Werk. Die Expertise des Scheuch Teams sowie die Technologie haben uns auf Anhieb überzeugt“, so Jeffrey Tuma, Manufacturing Executive bei Timberlab. „Sie haben mit ihrer Technologie und

Expertise einen echten Mehrwert geschaffen – für unsere Mitarbeitenden, unsere Effizienz und unsere Umweltbilanz.“

## VERTRAUEN WÄCHST

Dass bereits eine Werkserweiterung in Planung ist, unterstreicht das Vertrauen in Scheuch als Partner. Auch Diane Haen, President bei Scheuch USA, sieht großes Potenzial: „Timberlab und Scheuch teilen die gleichen Werte: Innovationskraft, Qualität und Verantwortung. Wir freuen uns darauf, gemeinsam noch viele Projekte umzusetzen.“

### ZUM PROJEKT:

**Kunde**  
Timberlab  
Oregon, USA

**Branche**  
Massivholz

**Lösung**  
7 Absauggruppen  
Rundfilter, 2 LIGNO Filter  
Pneumatisches Fördersystem

**Highlight**  
Absaugsystem für 20 Prozessmaschinen

**Klimabeitrag/Umweltschutz**  
340.000 m<sup>3</sup> saubere Luft pro Stunde  
Nachhaltiger Materialkreislauf

Die Expertise des Scheuch Teams sowie die Technologie haben uns auf Anhieb überzeugt.

– JEFFREY TUMA,  
MANUFACTURING EXECUTIVE TIMBERLAB

# BESSER ATMEN, BESSER GIESSEN

Wie Seneca Foundry die Arbeitswelt für seine Mitarbeitenden neu definiert und dabei auf ein starkes Team von Scheuch setzt.

Ein gesundes Arbeitsumfeld ist mehr als nur ein Hygienefaktor, es ist Ausdruck von Verantwortung, Wertschätzung und Weitblick. Bei Seneca Foundry, einer familiengeführten Grauguss- und Sphärogussgießerei in Webster City, Iowa, wurde dieser Anspruch zum Start für ein umfassendes technisches und kulturelles Upgrade.

Im Mittelpunkt stand die Erneuerung der Entstaubungstechnik, realisiert durch Schust, ein auf industrielle Lufttechnik spezialisiertes Unternehmen mit Sitz in Auburn, Indiana. Schust ist Teil der Scheuch Group und übernimmt innerhalb von Scheuch North America die Planung und Umsetzung maßgeschneiderter Lösungen für den nordamerikanischen Markt.

**Im Interview erzählt Lori Mason, wie das Projekt entstanden ist, warum die Zusammenarbeit mit Scheuch entscheidend war und was sich durch das neue System im Arbeitsalltag bei Seneca verändert hat.**

**Was war der Auslöser für die Investition in das neue Entstaubungssystem?**

MASON: Unsere oberste Priorität war es, die Arbeitsumgebung für unsere Mitarbeitenden sicherer und gesünder zu gestalten. Es ging nicht nur darum, gesetzliche Standards zu erfüllen. Wir wollten bewusst mehr tun und zeigen, dass wir Verantwortung für unser Team und unser Umfeld übernehmen.

**Welche Bedeutung hat das neue System im Hinblick auf Umwelt und Nachbarschaft?**

Seneca ist tief mit Webster City verbunden. Wir wollten ein klares Zeichen setzen, dass uns die Umwelt und unsere Rolle im Landkreis Hamilton wichtig sind. Mit dem neuen System verbessern wir nicht nur die Luft innerhalb der Gießerei,

sondern reduzieren auch die Emissionen nach außen. Das schafft Vertrauen, intern wie extern.

**Wie hat sich die Qualität Ihrer Gussteile verändert?**

Die Verbesserung war sofort sichtbar. Die Oberfläche der Teile ist deutlich glatter, der Reinigungsaufwand geringer. Unsere Kunden schätzen diese Entwicklung und wir konnten selbst kaum glauben, dass es noch besser geht als vorher. Das System sorgt für eine sauberere Produktion und bringt so auch Qualität auf ein neues Level.

**Warum wurde eine Modernisierung angedacht und warum fiel die Wahl auf Scheuch und das Schust-Team?**

Die beiden früheren Entstaubungssysteme hatten ihre beste Zeit hinter sich. Sie liefen nicht effizient, waren anfällig für Lecks und schwer zu warten. Schust hatte von Anfang an ein tiefes Verständnis für unsere technischen Anforderungen und hat eine passgenaue Lösung entwickelt. Die Entstaubungskapazität erhöhte sich von 42.500 auf 68.000 Betriebs-m<sup>3</sup>/h. Damit können wir nicht nur den aktuellen Bedarf abdecken, sondern schaffen auch die Voraussetzungen für zukünftiges Wachstum. Das neue System ist deutlich leistungsfähiger und benutzerfreundlicher. Es sorgt für mehr Sicherheit und besseren Zugang zu wichtigen Komponenten. Zudem hat die Beanspruchung nachgelagerter Systeme spürbar abgenommen, das verbessert den gesamten Produktionsprozess.

**Wie wichtig waren bei der Umsetzung auch vermeintlich unscheinbare Elemente wie Rohrleitungen oder die Frischluftzufuhr?**

Tatsächlich sehr wichtig. Schust hat das komplette System neu geplant, nicht nur die Hauptkomponenten, sondern auch die Details wie die Rohrführung durch die Gießerei. Besonders entscheidend war die Frischluftzufuhr: Durch das neue Einspeisesystem gelangt Frischluft genau in die Arbeitsbereiche, in denen sie gebraucht wird. Das macht die Absaugung wesentlich effektiver.

**Was möchten Sie anderen Gießereien mitgeben, die über ein neues Entstaubungssystem nachdenken?**

So ein Projekt bringt viele Herausforderungen. Bei uns war die Komplexität hoch, weil wir nicht einfach nur ein altes System ersetzt haben. Es ging um eine vollständige Neuausrichtung: neue Kapazitätsanforderungen, strenge Emissionsgrenzwerte, spezielle räumliche Bedingungen in der Gießerei und der Anspruch, den Betrieb dabei so wenig wie möglich zu unterbrechen. Schust hat das nicht nur technisch gelöst, von der Planung über die Umsetzung und den Support danach, sondern auch menschlich, mit offener Kommunikation, enger Abstimmung und einem klaren Blick für das Ganze. Das war nicht irgendein Auftrag, das war echte Zusammenarbeit. Und genau das macht am Ende den Unterschied. ■

## LORI MASON

Eigentümerin und Präsidentin/  
CEO bei Seneca Foundry, Inc.



Mit großem persönlichem Engagement setzt sich Lori Mason dafür ein, die Identität von Seneca Foundry als Familienunternehmen zu bewahren. Unter ihrer Führung bleibt die Gießerei fest in Webster City verwurzelt – ein Bekenntnis zur Region, das Tradition und Zukunft des Unternehmens gleichermaßen sichert.

## SENECA FOUNDRY, INC.

ist eine familiengeführte Grauguss- und Sphärogussgießerei mit Sitz in Webster City, Iowa. Das Unternehmen legt Wert darauf, dass alle Mitarbeitenden im gesamten Werk sicher, effizient und profitabel arbeiten, um seinen Kunden hochwertige Gussteile und Lösungen von Weltklasse zu bieten. Während Seneca seine Märkte kontinuierlich erweitert, steigert es seine Rentabilität durch die optimale Nutzung seiner Systeme und Mitarbeitenden. Seneca Foundry ist stolz darauf, einen sicheren, wachstumsorientierten Arbeitsplatz zu bieten, an dem alle Mitarbeitenden respektvoll behandelt werden.

## ZUM PROJEKT

### Kunde

Seneca Foundry, Inc.  
Iowa, USA

### Branche

Metall

### Lösung

Komplettes Entstaubungssystem  
inkl. Absaugführung und Frischluftspeisung

### Highlight

68.000 Betriebs-m<sup>3</sup>/h Entstaubungskapazität

### Klimabeitrag/Umweltschutz

Gesündere Arbeitsbedingungen

Für uns war klar: Wenn wir investieren, dann in eine Lösung, die nicht nur heute passt, sondern auch morgen noch funktioniert – für unsere Belegschaft und für die Umwelt.

– LORI MASON, EIGENTÜMERIN UND  
GESCHÄFTSFÜHRERIN BEI SENECA FOUNDRY, INC.

# ABGASREINIGUNG, DIE MASSSTÄBE SETZT

Wie sich Technik, Teamgeist und Timing vor Ort vereinen.

„Präzision, Kompetenz und Verlässlichkeit – dafür stehen unsere Anlagen. Beim Projekt in Villers-Saint-Paul konnten wir erneut zeigen, wie diese Werte in der Praxis wirken“, freut sich Christoph Medwed, zuständiger Projektleiter bei Scheuch. Unter anspruchsvollen Rahmenbedingungen wurde ein komplexes Vorhaben mit technischer Exzellenz und perfekter Teamabstimmung umgesetzt

## IDEX, VILLERS-SAINT-PAUL

IDEX errichtete im Auftrag des SMDO in Villers-Saint-Paul (Nordfrankreich) eine dritte Linie der bestehenden Anlage für Abfallverbrennung mit Energiegewinnung (Waste-to-Energy).

Diese neue Linie für Abfälle mit hohem Heizwert verarbeitet 80.000 Tonnen pro Jahr und ergänzt die zwei bereits vorhandenen Linien. Mit einer zusätzlichen 10-MW-Turbine steigert die Anlage die Stromproduktion und versorgt Haushalte sowie ein Chemiewerk. Das Projekt stärkt die regionale Abfallautonomie und unterstützt die Energiewende.

## SCHLÜSSELPROJEKT MIT PERFEKTER UMSETZUNG

„Als wir die Möglichkeit bekamen, beim Ausbau der Müllverwertungsanlage in Villers-Saint-Paul, Frankreich, mitzuwirken, wussten wir sofort: Das ist ein echtes Schlüsselprojekt im Zentrum der Energiewende. Und eine Gelegenheit, mit unserer Technik erneut Großes zu bewirken“, ist Verfahrenstechniker Thomas Schmid überzeugt.

Scheuch lieferte die komplette Abgasreinigungsanlage für die Linie 3 und rüstete gleichzeitig die bestehenden Linien 1 und 2 mit modernster SCR-Technologie (Selective Catalytic Reduction) nach.

Die Herausforderungen am Standort waren anspruchsvoll, berichtet das Projektteam: „Der Standort war beengt, der Zeitplan ambitioniert und die Fundamente bereits vorhanden – jedoch nicht nach unseren Plänen.“ Dennoch gelang es, alle Arbeitsschritte von der Planung über die Lieferung bis zur Montage präzise zu koordinieren. Von der Vertragsunterzeichnung bis zum Baustellenstart vergingen nur vier Monate, ein außergewöhnlich kurzer Zeitraum, in dem Planung, Fertigung und Logistik nahtlos ineinandergreifen mussten. Inbetriebnahme und Montage liefen teilweise parallel, sodass der enge Terminplan konsequent eingehalten werden konnte. Heute sind alle drei Linien in Betrieb: effizienter, sauberer und bereit für die Zukunft.

## VERBESSERUNGEN DURCH SCHEUCH TECHNOLOGIE

Zum Leistungsumfang zählten ein Reaktor, ein Schlauchfilter mit Bicar- und Aktivkohlesystem, ein

SCR-System mit Ammoniakwasserlagerung und -dosierung, ECO, ID-Fan, Entaschungssysteme und Silos. Alles kam schlüsselfertig aus einer Hand. Zudem verbesserte Scheuch bei den Bestandslinien die NOx-Reduktion durch eine SCR-Nachrüstung entscheidend.

Dank der Scheuch Lösung werden jetzt Emissionen wie Staub (max. 5 mg/Nm<sup>3</sup> bei 11 % O<sub>2</sub>), SOx (bis zu 5 mg/ Nm<sup>3</sup> bei 11 % O<sub>2</sub>), NH<sub>3</sub> und NOx deutlich reduziert. Zusätzlich werden 1,3 MW Abwärme zurückgewonnen. Damit wird die Energieeffizienz erhöht, CO<sub>2</sub> eingespart und der Betrieb langfristig wirtschaftlich gesichert.

## AUS PROJEKT WIRD PARTNERSCHAFT

„Mit IDEX hatten wir nicht nur einen Auftraggeber, sondern einen Partner auf Augenhöhe. Die Zusammenarbeit war von Anfang an konstruktiv, offen und lösungsorientiert. Dass daraus bereits Folgeprojekte hervorgegangen sind, bestätigt uns in unserem Anspruch: Wir liefern nachhaltige Lösungen für die Energie von morgen, zuverlässig und partnerschaftlich“, bekräftigt Christoph Medwed.

## ZUSAMMENHALT FÜR DEN ERFOLG

„Hinter jedem gelungenen Auftrag steht ein starkes Team. Planung, Engineering, Fertigung und Montage griffen perfekt ineinander. Der gemeinsame Fokus auf Qualität und Termintreue hat entscheidend zum Erfolg beigetragen. Dieses Projekt zeigt: Wenn Technik, Erfahrung und Engagement zusammenwirken, entstehen herausragende Lösungen“, so Thomas Rainer, Managing Director Scheuch GmbH.

Die Abgasreinigungsanlage von Scheuch reduziert Emissionen und spart Energie.



Von der Vertragsunterzeichnung bis zum Baustellenstart vergingen nur vier Monate. Die Inbetriebnahme begann bereits während der Montage.

– ROTARU DUMITRU, MONTEUR  
– JOHANN STRASSER, INBETRIEBNEHMER

## IDEX

**Gründung:** 1963 in Frankreich  
**Mitarbeiter:** über 6.400

**Kernkompetenz:** Entwicklung, Bau und Betrieb CO<sub>2</sub>-armer Energieinfrastrukturen  
**Besonderheit:** Einziger integrierter Anbieter in Frankreich, der die gesamte Energiewertschöpfungskette abdeckt – von der Erzeugung (u.a. aus Müll, Biomasse, Solar) bis zur Netznutzung und Verbrauchsoptimierung.

## ZUM PROJEKT

**Kunde**  
IDEX  
Villers-Saint-Paul, Frankreich

**Branche**  
Energie

**Lösung**  
Reaktor, Schlauchfilter mit bicar + HOK Lagerung und Dosierung  
SCR mit Ammoniakwasserlagerung und -dosierung, ECO, ID-Fan, Entaschung, Silo

**Klimabeitrag/Umweltschutz**  
Emissionsreduktion, 1,3 MWh Energieeinsparung

## SERVICE

Bei Scheuch gehört der After Sales Service fest zur Fertigungsidee. Ersatzteile, Wartung, technische Betreuung – alles aus einer Hand. Das Ziel: Produkte, die nicht nur ausgeliefert, sondern langfristig begleitet werden. Wie das Servicekonzept konkret aussieht, zeigt ein kurzes Video:





# ERFOLGREICH TRANSFORMIERT

Die Implementierung der Anlage in Créteil erforderte viel Erfahrung.

Projekt-Tagebuch aus Créteil: Wie Scheuch eine Rauchgasreinigung mit einer zweistufigen Trockensorption und mit SCR-Technologie in eine bestehende Müllverbrennungsanlage integrierte. Unter beengten Bedingungen, bei laufendem Betrieb und mit Blick auf Energieeffizienz und Emissionsreduktion.

## FRÜHJAHR 2021 – VORBEREITUNG

Das Vorhaben: Die Müllverbrennungsanlage in Créteil, Frankreich, soll eine zusätzliche Kessellinie bekommen, inklusive neuer Rauchgasreinigung. Für den Betreiber SUEZ steht fest: Die neue Anlage muss nicht nur Emissionen reduzieren, sondern auch den Energieeinsatz optimieren. Für Scheuch beginnt eine intensive Phase der Projektvorbereitung im engen Austausch mit dem Kunden.

## SEPTEMBER 2022 – AUFTRAG

Nach rund einem Jahr Vorplanung erfolgte die Beauftragung durch SUEZ. Die Entscheidung fiel auf eine kompakte, effiziente und zukunftssichere zweistufige Trockensorption mit SCR-Katalysator (Selective Catalytic Reduction). Zum Einsatz kommt eine Tail-End-SCR, die ohne Wiederaufheizung betrieben wird, eine Lösung, die bei sehr niedrigen Temperaturen arbeitet und damit Energie spart.

Der Anspruch: hoher Reinigungsgrad bei niedrigem Betriebsmittelbedarf und optimaler Integration in das Bestandsgebäude.

## HERBST 2022 – DETAILPLANUNG

Die technische Zielsetzung: Die neue Linie muss bei laufendem Betrieb implementiert werden. Platz ist begrenzt, Bewegungsfreiheit eingeschränkt. Die Aufstellfläche der neuen Rauchgasreinigung muss durch Demontage der vorhandenen Behandlungslinie freigemacht werden. Es gibt keine klassische Baustellenslogistik, sondern eine komplexe Abfolge: Material in der notwendigen Reihenfolge anliefern, einbringen, verschalten – exakt im vorgegebenen Takt.

Die Planung muss sitzen. Bis hin zur Additivförderleitung, die sich über mehrere Ebenen hinweg durch die bestehende Rauchgasreinigung zieht. Auch bereits vorhandene Systeme werden teils übernommen und erweitert.

## SOMMER 2024 – AUFBAUPHASE

Die Komponenten werden angeliefert und mithilfe von Spezialkränen eingebracht. Ein Reststoffsilo zur Zwischenlagerung, ein 900-kW-Saugzugventilator, das System zur Ammoniakwasserdosierung – alles muss exakt platziert und sicher zugänglich sein. Der Ascheaustrag erfolgt pneumatisch, ergänzt durch eine Rezirkulation, um das Sorbens optimal zu nutzen. Trotz logistischer Einschränkungen, etwa durch die Olympischen Spiele in Paris, läuft die Montage planmäßig.

## HERBST 2025 – INBETRIEBNAHME

Die neue Rauchgasreinigung geht ans Netz – zuverlässig und effizient. Die aktuellen Emissionsgrenzwerte werden sicher eingehalten, der Sorbensverbrauch ist reduziert. Durch die niedrige Austrittstemperatur des Kessels kann mehr Energie aus dem Prozess genutzt werden. Das erhöht den Gesamtwirkungsgrad der Anlage spürbar.

Für den Betreiber ergeben sich zwei wesentliche Vorteile: weniger Betriebsmittel, etwa für die Sorption oder die Katalysatorbehandlung, und gleichzeitig mehr nutzbare Wärme. Die Anlage arbeitet also nicht nur sauberer, sondern auch wirtschaftlich effizienter. Ein klarer Vorteil im laufenden Betrieb – technisch und finanziell.

## HEUTE – EIN STANDORT MIT PERSPEKTIVE

Das Projekt in Créteil zeigt, was durch enge Abstimmung, technische Präzision und verlässliche Umsetzung möglich ist. Die neue Anlage erfüllt nicht nur höchste Umweltauforderungen, sie stärkt zudem die wirtschaftliche Effizienz des Betriebs langfristig.

Der Standort selbst entwickelt sich weiter: Direkt neben der Anlage entsteht eine der größten grünen Wasserstoffproduktionen Frankreichs, gespeist aus der Energie der Müllverbrennung. Die neue Rauchgasreinigung ist damit nicht nur Teil eines effizienten Anlagenbetriebs, sondern auch Teil einer regionalen Energiewende.



Das Besondere war nicht die Komplexität der Rahmenbedingungen, sondern die Art, wie wir das Projekt gelöst haben.

– CLEMENS VOGLHUBER, VERFAHRENSTECHNIKER

Die Müllverbrennungsanlage von SUEZ ist mit der Umwelttechnik von Scheuch bestens für eine saubere Zukunft gerüstet.

## PROJEKT SUEZ, VALO'MARNE

Die Müllverbrennungsanlage in Créteil wird vom französischen Umweltdienstleister SUEZ im Auftrag des Zweckverbands SMITDUVM betrieben. Sie versorgt 19 Gemeinden im Département Val-de-Marne mit Strom und Wärme – rund die Hälfte davon aus erneuerbarer Energie. Die Anlage ist Teil eines regionalen Konzepts zur nachhaltigen Energieerzeugung aus Abfällen und wird stetig modernisiert.

Innerhalb von fünf Jahren wurde die Müllverbrennung von nassen auf trockene Abgasbehandlungsanlagen umgebaut und um eine zusätzliche Ofenlinie erweitert. Die Rauchgasreinigung der größeren Linie 3 wurde mit Scheuch umgesetzt.

## ZUM PROJEKT

### Kunde

SUEZ Group, Valo'Marne SAS  
Créteil, Frankreich

### Branche

Energie

### Lösung

2-stufige Trockensorption mit Rezirkulation und Niedertemperatur-SCR

### Highlight

Weniger Betriebsmittel, mehr nutzbare Wärme

### Klimabeitrag/Umweltschutz

Erhöhter Gesamtwirkungsgrad der Anlage  
Saubere Müllverbrennung

# SCHNELL UMGESETZT – LANGFRISTIG WIRKSAM

Die neue Filteranlage von Scheuch bei Halmstads Energi och Miljö war in kurzer Zeit installiert – mit langfristigem Nutzen für Umwelt und Betrieb.

In Halmstad, einer Küstenstadt im Westen Schwedens, hat Scheuch in nur sechs Wochen ein komplexes Umbauprojekt erfolgreich abgeschlossen. Der Auftraggeber, Halmstads Energi och Miljö AB, betreibt eine Müllverbrennungsanlage (Waste-to-Energy, WtE), die durch ein gezieltes Upgrade ihrer Filtertechnik nicht nur aktuelle und zukünftige Umweltauflagen erfüllt, sondern zugleich auch ihre Betriebseffizienz steigert.

## EFFIZIENT ERNEUERT

Nach beeindruckenden 24 Jahren Betriebsdauer, war es an der Zeit, den Scheuch Gewebefilter durch eine neue Lösung zu ersetzen. Die neue Anlage punktet nun mit einer vergrößerten Filterfläche sowie einer komplett überarbeiteten Rohrführung. Der Hauptgrund für die Modernisierung: eine deutlich verbesserte Abscheidung von Schwermetallen und Dioxinen. Dank der optimierten Filtration profitieren auch die nachgeschaltete Rauchgaswäsche und die Wasseraufbereitung von besseren Voraussetzungen – ein klarer technischer Fortschritt mit bedeutenden Effekten.

## DOPPELTER NUTZEN

Für den Kunden zahlt sich das Upgrade doppelt aus: Die Rauchgasreinigungsanlage erfüllt jetzt zuverlässig die strengen Vorgaben der Umweltgenehmigung in Bezug auf Schwermetalle, und das bei gleichzeitig optimierten Betriebskosten im Wäschersystem. Diese Kombination aus Umwelt-

schutz und Wirtschaftlichkeit war entscheidend für den Projekterfolg.

## MINIMALER STILLSTAND UND MAXIMALE ZUSAMMENARBEIT

Die größte Herausforderung? Die Zeit. Für Demontage, Installation, Isolierung und Inbetriebnahme blieben lediglich sechs Wochen, ein enges Fenster für ein Projekt dieser Größenordnung. Die Zeitvorgabe war bereits in der Ausschreibung klar definiert. Kein Puffer, keine Verschiebung. Scheuch stellte sich dieser anspruchsvollen Aufgabe mit Überzeugung und erhielt den Zuschlag.

Schon Monate vor dem Baustart wurden 3D-Modelle erstellt, Montageabläufe simuliert und mit dem Kunden Details abgestimmt. Insgesamt arbeiteten rund 45 Fachkräfte von Scheuch und dessen beauftragten Sublieferanten über den Projektverlauf verteilt an der Umsetzung, ergänzt durch etwa 35

Die Zusammenarbeit mit Scheuch war absolut professionell. Trotz der knappen Zeit lief alles zügig nach Plan. Das Ergebnis spricht für sich.

– HENRIK SAMUELSSON, PROJEKTLEITER, HALMSTADS ENERGI OCH MILJÖ AB

## ZUM PROJEKT

### Kunde

Halmstads Energi och Miljö AB  
Halmstad, Schweden

### Branche

Energie

### Lösung

Schlauchfilterumrüstung mit erweitertem Sorbensdosier- und Ascheaustragssystem  
Komplette Rohrleitungslösung

### Highlight

Kurze Installationszeit  
Innerhalb eines bestehenden Gebäudes  
Geringerer Sorbens- und Energieverbrauch

### Klimabeitrag/Umweltschutz

Weniger Emissionen  
Effizientere Abgasreinigung

Mitarbeitende auf Kundenseite. In Summe ein Gesamtteam von 80 Personen.

Vor Ort wurde rund um die Uhr gearbeitet. Abstimmungen fanden remote und direkt an der Anlage in Halmstad statt, immer mit dem Ziel, jede Stunde optimal zu nutzen. Das Ergebnis: ein erfolgreicher Umbau bei laufendem Anlagenbetrieb, termingerecht und ohne Kompromisse bei der Qualität.

## KOMPLETTE MODERNISIERUNG IN NAHER ZUKUNFT

Die Erfolgsgeschichte soll weitergehen: Zwei weitere Verbrennungslinien im Werk Halmstad stehen bereits auf der Liste für eine mögliche Modernisierung, geplant für 2026 oder 2027. Die Basis für eine langfristige Zusammenarbeit ist gelegt. Scheuch zeigt mit diesem Projekt einmal mehr, dass Erfahrung, technische Innovationskraft und ein gutes Gespür für Kundenbedürfnisse eine wirkungsvolle Kombination sind – für saubere Luft und Effizienz. ■



Auch die gesamten Rohrleitungen wurden von Scheuch übernommen.



Die Scheuch Lösung wurde in das bestehende Gebäude implementiert.

Nur durch die perfekte Zusammenarbeit zwischen den beiden Projektteams Halmstad Energi och Miljö und Scheuch konnte diese anspruchsvolle Herausforderung gemeistert werden.

– STEFAN BACHMAYER, PROJEKTLEITER SCHEUCH

## HALMSTADS ENERGI OCH MILJÖ (HEM)

Halmstads Energi och Miljö ist das führende Energie- und Abfallunternehmen in Halmstad, Schweden. Seit der Gründung am 1. November 2006 versorgt HEM Unternehmen und Haushalte zuverlässig mit Strom, Wärme, Kälte, Energiedienstleistungen und Abfallmanagement. Das Unternehmen ist zu 100 % im Besitz der Gemeinde Halmstad. Ein Teil der Gewinne fließt direkt zurück in die Stadt und kommt so den Einwohnern zugute.



Halmstads Energi och Miljö AB in Schweden

# HIGHTECH IM WERK DER SUPERLATIVE

Mayr-Melnhof Holz setzt in seinem Hightech-Brettsperrholzwerk in Leoben auf innovative, maßgeschneiderte Absaugtechnik von Scheuch LIGNO – für maximale Verfügbarkeit, Energieeffizienz und Betriebssicherheit.

Mit dem Fertigungsstandort in Leoben ist auf einer Fläche von rund 33.000 Quadratmetern eines der modernsten Werke für Brettsperrholz weltweit entstanden, ausgestattet mit modernster Holzverarbeitungstechnik, hochentwickelter Automatisierung, durchdachter Logistik und enormer Fertigungskapazität. Über 175 Millionen Euro wurden investiert, die größte Einzelinvestition in der Geschichte des Traditionsunternehmens. Im Vollbetrieb soll das Werk jährlich bis zu 130.000 m<sup>3</sup> BSP produzieren.

Ein wesentlicher Teil dieses Großprojekts ist die leistungsfähige Absaug- und Fördertechnik, die Scheuch LIGNO geliefert und installiert hat. Drei segas+ Absauganlagen mit einer Gesamtleistung von 370.000 m<sup>3</sup>/h sorgen in der BSP-Produktion für saubere Luft und reibungslosen Betrieb. Eine vierte Anlage mit 175.000 m<sup>3</sup>/h ist für das angebundene Hochleistungshobelwerk im Einsatz. Die abgesaugten Späne werden über zwei Mitteldruck-Förderanlagen mit insgesamt 1,3 Kilometern Länge effizient

*Die gesamte Absauganlage  
im größten BSP-Werk  
Europas stammt  
von Scheuch.*



abtransportiert. Eine davon verläuft 450 Meter bis zum Zwischensilo beim Hobelwerk, die andere über weitere 850 Meter bis zum Pelletssilo.

## TECHNIK, DIE MITDENKT

Was auf den ersten Blick nach reinem Anlagenbau aussieht, ist in Wahrheit hochpräzise Ingenieurskunst. Jede Absauggruppe im Werk ist individuell geplant und mit exakt abgestimmten Ventilatoren ausgestattet, um Energie nur dann einzusetzen, wenn sie wirklich gebraucht wird. Die Anlagen verfügen über moderne Unterdruckregelungen, eine Technik, die Scheuch LIGNO erstmals auch bei größeren Gruppenabsaugungen etabliert hat. Dabei wird der Druck direkt an der Maschine gemessen und über einen Frequenzumformer bedarfsgerecht geregelt. Das sorgt für konstante Leistung, unabhängig vom Filterzustand, und spart deutlich Energie.

„Wir hatten bei diesem Projekt klare Anforderungen, unter anderem an Schallschutz, Energieeffizienz und Leistungsreserven für spätere Erweiterungen“, erklärt Ing. Markus Thier, BSc., Betriebsleiter BSP bei Mayr-Melnhof Holz. „In der Planungsphase wurden gemeinsam mit Scheuch LIGNO passende Lösungen erarbeitet, die auch im Betrieb überzeugen.“

## VERLÄSSLICHKEIT ZÄHLT

Für ein Projekt dieser Größenordnung sind nicht nur starke Produkte entscheidend, sondern vor allem verlässliche Partner. „Die Absaugung war ein Teil des großen Ganzen, aber eben ein zentraler“, so Thier. „Und da ist es wichtig, auch nach der Inbetriebnahme auf schnelle Hilfe, kompetente Beratung und flexible Weiterentwicklung zählen zu können. Mit Scheuch LIGNO verbindet uns eine lange und gute Zusammenarbeit. Wenn es während des Projekts zu Herausforderungen kam, wurde gemeinsam an Lösungen gearbeitet, und das immer auf Augenhöhe.“

Auch in Sachen Sicherheit überzeugt die eingesetzte Technik: Alle Absauganlagen sind mit modernen Funkenlöschsystemen ausgestattet und die Steuerung erfolgt über Schaltschränke von Scheuch LIGNO. Die gereinigte Luft wird über Axialventilatoren ins Gebäude zurückgeführt. Das Rückluftsystem lässt sich flexibel konfigurieren und kann wahlweise Frischluft, Rückluft oder eine Mischung aus beidem bereitstellen. Ein weiterer Beitrag zur Energieeffizienz.

## FÖRDERN ÜBER LANGE STRECKEN

Ein Highlight der Anlage ist das ausgeklügelte Materialfördersystem. Zwei Mitteldruck-Förderanla-

gen bewegen täglich viele Tonnen Späne über Strecken von bis zu 850 Metern. Möglich wird das durch robuste, verschleißarme Technik: Strömungsoptimierte dickwandige Stahlrohre, leistungsstarke Gebläse, T-Injektoren für die Materialbeschleunigung sowie widerstandsfähige Zellenradschleusen sorgen für dauerhaft zuverlässigen Betrieb.

Gerade bei großen Fördermengen und langen Distanzen sind MD-Förderanlagen wirtschaftlich sinnvoll. Sie arbeiten nach dem Prinzip der indirekten Förderung, bei der das Gebläse vor der Materialaufgabe sitzt – ideal für stabile Prozesse bei geringem Energieeinsatz.

## MIT ERFAHRUNG ZUM ERFOLG

Die eingesetzten segas+ Absauganlagen basieren auf dem Know-how aus mehreren hundert realisierten Projekten und wurden speziell für den Einsatz in der Massivholzindustrie entwickelt. Sie sind auf Dauerbetrieb, große Materialmengen und hohe Bearbeitungsgeschwindigkeiten ausgelegt. Das Ergebnis: maximale Verfügbarkeit und effiziente Prozesse im Alltag.

Mayr-Melnhof Holz zählt heute zu den führenden Unternehmen der europäischen Holzverarbeitung und setzt mit dem neuen BSP-Werk ein starkes Zeichen für nachhaltiges Bauen mit Holz. Dass dabei auf die Expertise von Scheuch LIGNO gesetzt wurde, ist kein Zufall. Hier treffen technologische Exzellenz und partnerschaftliche Zusammenarbeit aufeinander und führen zu einem Ergebnis, das sich sehen lassen kann. ■

### ZUM PROJEKT

#### Kunde

Mayr-Melnhof Holz Holding AG  
Leoben, Österreich

#### Branche

Massivholz

#### Lösung

4 segas+ Absauganlagen  
2 Mitteldruck-Förderanlagen

#### Highlight

Absauggruppe mit Unterdruckregelung  
Höchste Verfügbarkeit und effiziente Prozesse

#### Klimabeitrag/Umweltschutz

Maximale Energieeinsparung



Foto: Resurses SA

Das moderne Holzverarbeitungszentrum Resurses stärkt die regionale Holzertschöpfung in Graubünden.

# DER MOTOR HINTER DEM GRÜNEN KREISLAUF

Resurses SA bewegt Reststoffe mit Fördertechnik von Scheuch und verbindet damit Klimaschutz, Energieproduktion und wirtschaftlichen Erfolg.

Aus landwirtschaftlichen Reststoffen Energie gewinnen und gleichzeitig das Klima entlasten – was nach einer Vision klingt, ist bei Resurses SA in der Schweiz gelebte Praxis. Das Unternehmen verwandelt Rinde, Hackschnitzel und Sägespäne in Wärme, Strom und hochwertige Pflanzenkohle. Die Prozesse sparen CO<sub>2</sub>, erzeugen CO<sub>2</sub>-Zertifikate und zeigen, wie Kreislaufwirtschaft in der Realität gelingt. Damit dieses Zusammenspiel reibungslos funktioniert, sorgt Scheuch mit zuverlässiger Fördertechnik für den nötigen Antrieb.

## 60 FÖRDERLÖSUNGEN FÜR EIN SYSTEM

Gemeinsam mit Heim AG (Heiztechnik) und Inkoh AG (Anlagenbetrieb) hat Scheuch ein durchgängiges Fördersystem mit rund 60 Förderprodukten realisiert. Es deckt alle vier zentralen Prozessschritte ab, beginnend bei der Entrindung über die Brennstoffaufbereitung und Pelletierung bis hin zur Herstellung der Pflanzenkohle.

Was einfach erscheint, ist in der Praxis hochkomplex. Unterschiedlichste Materialien, von staubigem Sägemehl über feuchte Hackschnitzel bis hin zu abrasiver Pflanzenkohle, müssen sicher, effizient und in exakter Dosierung gefördert werden. Schon kleine Störungen hätten direkte Auswirkungen auf den gesamten Kreislauf.

## KONSTANTE QUALITÄT UND OPTIMIERTE ABLÄUFE

Die Systeme von Scheuch sind auf diese Herausforderungen zugeschnitten. Sie sorgen für eine gleichmäßige Bunkerbefüllung, energieeffiziente Trocknung, staubarme Austragung und die präzise Befüllung von Big Bags mit Pflanzenkohle. So wird nicht nur die Produktqualität gesichert, sondern auch der gesamte Betrieb optimiert.

Ein besonderes Highlight ist die Schubbodentrocknung mit integrierter Nachrocknung und Absiebung. Diese ist speziell auf die Anforderungen der



Pyrolyseprozesse ausgelegt und sichert eine konstante Brennstoffqualität, eine wichtige Voraussetzung für die Wärmeproduktion im Blockheizkraftwerk.

## MESSBARER MEHRWERT FÜR UMWELT UND WIRTSCHAFT

Der Nutzen ist deutlich: Emissionen sinken, Reststoffe werden vollständig verwertet, und zusätzlich entstehen handelbare CO<sub>2</sub>-Zertifikate. Gleichzeitig wird die Effizienz entlang der gesamten Förderstrecke verbessert.

So zeigt das Projekt bei Resurses SA, dass moderne Umwelttechnik und wirtschaftlicher Erfolg kein Widerspruch sind. Resurses SA ist damit ein Pionier in der Branche und ein Vorbild für viele andere Unternehmen, die ihre Prozesse nachhaltiger gestalten wollen.



## ÜBERZEUGT

„Damit dieser geschlossene Kreislauf zuverlässig läuft, brauchen wir einen Partner, der unsere Prozesse versteht und Technik liefert, die einfach funktioniert“, sagt Urs Hefti, Betriebsleiter der Resurses SA. Und Scheuch hat geliefert: Die Anlage läuft stabil, die Qualität der Pflanzenkohle stimmt, und auch zukünftige Skalierungen sind technisch abgesichert. „Mit den Komponenten von Scheuch haben wir eine Lösung gefunden, das Material vollautomatisch von A nach B zu befördern.“

## MOTOR FÜR KOMMENDE PROJEKTE

Das Projekt bei Resurses SA ist kein Einzelfall. Überall dort, wo Reststoffe sinnvoll genutzt, Emissionen gesenkt und Stoffkreisläufe geschlossen werden sollen, ist intelligente Fördertechnik ein zentraler Baustein. Wo Kreislaufwirtschaft Wirklichkeit wird, liefert Scheuch die Lösung. ■

Alexander Peemöller (Scheuch COMPONENTS) im Gespräch mit den Projektpartnern Martin Schrag (Heim AG, re.) und Urs Hefti (Resurses SA, li.).

Die Fördertechnik von Scheuch übernimmt den gesamten Wertstromfluss des Restholzes und ist daher für den reibungslosen Betrieb von Resurses essenziell.

– MARTIN SCHRAG, PROJEKTVERANTWORTLICHER UND VERKAUFSLEITER HEIM AG

## ZUM PROJEKT

### Kunde

Endkunde: Resurses SA (Initialwerk der Uffer-Gruppe) Savognin, Schweiz  
Partner: Heim AG (Projektplanung und Heiztechnik), Inkoh AG (Anlagenbetrieb)

### Branche

Holzverarbeitung

### Lösung

Fördertechnik bei 4 Prozessstufen (Transport von Rinde, Hackgut, Sägespänen, Sägemehl; Pelletierung, Big Bag-Befüllung)

### Highlight

Ca. 60 Förderkomponenten

### Klimabeitrag/Umweltschutz

Energierückgewinnung  
CO<sub>2</sub>-Zertifikate  
Autarker Betrieb

## WEITERE INFOS

auf unserer Website





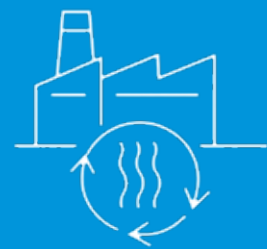
1.440  
Mitarbeitende  
weltweit



302  
Umsatz  
in Mio. Euro  
(GJ 2024/25)



20 %  
Energieeinsparung  
durch Filteranlagen mit  
Wärmerückgewinnung  
(Durchschnitt/Anlage)



rd. 25  
Wärmerückgewinnungsanlagen  
implementiert  
(GJ 2024/25)



Vielfältige technische  
Lösungen zur  
Emissionsreduktion



# ZAHLEN UND FAKTEN

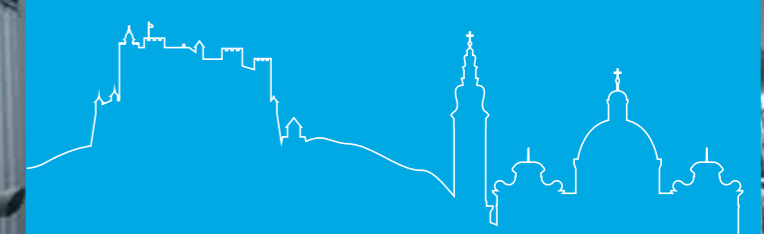
rd.  
252.000  
MWh

Energie durch Wärmerückgewinnung  
mit ercs (Energy Recovery &  
Cleaning Systems)  
eingespart  
(GJ 2024/25)

= rd.  
2,3 Monate



Versorgung  
für die Stadt Salzburg  
(1.300 GWh thermischer  
Energieverbrauch pro Jahr)



# 10 JAHRE SCHEUCH LIGNO

Ein Jahrzehnt Innovation, Verantwortung  
und saubere Luft für Industrie  
und Handwerk.



Auf mehr als 4.000 m<sup>2</sup> Produktionsfläche entstehen  
heute Lösungen, die weltweit im Einsatz sind.

## MEILENSTEINE

- 2015** Gründung Scheuch LIGNO GmbH  
Spatenstich Neubau in Mehrnbach

---

- 2016** Neue Produktgeneration für die  
Oberflächenbeschichtung im  
Holzbereich  
  
Produkterweiterung Entstauber mit  
verschiedenen Austragevarianten  
verändert das Marktsegment  
Handwerk

---

- 2018** Erweiterung der Oberflächentechnik  
für die Metallbeschichtung

---

- 2020** Neue Produktgeneration für die  
Schweißrauchabsaugung mit dem  
W3-Gütesiegel

---

- 2021** Standorterweiterung in Mehrnbach

---

- 2024** Großauftrag in der Papierbranche

---

- 2025** Alle namhaften BSP-Werke wurden  
von Scheuch ausgerüstet  
  
Auszeichnung durch  
Fachmagazin Holzkurier

## STIMMEN AUS DEM MARKT

Wir gratulieren herzlich zum Jubiläum!  
Mit Scheuch LIGNO verbindet uns eine starke Partnerschaft  
– von der nicht nur unser neues CLT-Werk profitiert.

**BEST WOOD SCHNEIDER GMBH /  
HOLZWERK GEBR. SCHNEIDER GMBH,  
DEUTSCHLAND**

Wir blicken auf eine jahrelange erfolgreiche  
Zusammenarbeit mit der Firma Scheuch LIGNO zurück,  
die sich durch Zuverlässigkeit, Vertrauen und  
professionelle Betreuung auszeichnet.

**MAYR-MELNHOF HOLZ REUTHE GMBH,  
ÖSTERREICH**

Wenn die Nähe zur Branche zur treibenden Kraft wird, entstehen neue Wege. So wie 2015 mit der Gründung von Scheuch LIGNO. Aus der damaligen Vertriebseinheit „Holz“ wurde ein eigenständiges Unternehmen in Mehrnbach – nicht aus organisatorischen Gründen, sondern aus Überzeugung: um Handwerks- und Industriebetriebe noch direkter, flexibler und lösungsorientierter begleiten zu können. Mit diesem Schritt legte man den Grundstein für eine Spezialisierung auf Produktionsbetriebe, die in der Be- und Verarbeitung verschiedenster Materialien tätig sind. Seit 10 Jahren konzentriert sich Scheuch LIGNO nun voll und ganz auf die Bedürfnisse ihrer Kunden und garantiert wirtschaftlich die beste Lösung. Der Erfolg gibt dem Unternehmen recht. Heute ist Scheuch LIGNO weit mehr als ein Anbieter von Absauganlagen und gilt als verlässlicher Partner für die Holzbranche und als Technologietreiber.

### STETIGES WACHSTUM

Was mit einem lokalen Schwerpunkt begann, hat sich rasch überregional etabliert. Von Tischlerei-

en über Brettsperrholzwerke bis zu großen Möbelherstellern. Scheuch LIGNO überzeugt heute Kunden im DACH-Raum und darüber hinaus.

Der Schlüssel zum Erfolg? Ein tiefes Verständnis für branchenspezifische Prozesse, kombiniert mit modular aufgebauten, robusten Anlagen, und gefertigt mit höchstem Qualitätsanspruch. Auch weitere Branchen wie die Metallverarbeitung oder Kunststofftechnik und viele mehr profitieren mittlerweile von dieser Expertise.

### UMFANGREICHES PORTFOLIO

Heute umfasst das Portfolio Absaug- und Entstaubungsanlagen, Förder- und Oberflächentechnik, Wärmerückgewinnung, Brand- und Explosionsschutz sowie smarte Steuerungssysteme. Besonders beliebt

ist auch das Retrofit-Angebot. Dabei werden bestehende Anlagen modernisiert und auf den neuesten Stand gebracht, für mehr Leistung, Lebensdauer und Effizienz.

### FÜHRUNG MIT WEITBLICK

Auch in herausfordernden Zeiten bleibt der Kurs klar: Technologische Weiterentwicklung, Internationalisierung und Kundennähe. „Wir wollen den Markt im DACH-Raum weiter festigen und gleichzeitig international, vor allem in Nordamerika und Europa, weiterwachsen“, so Alois Burgstaller, Geschäftsführer von Scheuch LIGNO.

Die nächsten 10 Jahre? Sie haben bereits begonnen. Mit einem starken Team und klarer Vision stehen wir für eine zuverlässige Produktion mit maximaler Verfügbarkeit. ■



Unsere Wurzeln liegen in der Holzindustrie. Gemeinsam mit der Branche sind wir kontinuierlich gewachsen. Heute setzen wir dieses Know-how in der Be- und Verarbeitung verschiedenster Materialien ein und liefern dabei immer wirtschaftlich die beste Lösung für unsere Kunden.

– ALOIS BURGSTALLER,  
MANAGING DIRECTOR,  
SCHEUCH LIGNO GMBH

# ZUKUNFT FERTIGEN

Ein Rundgang durch die Produktionshallen und ein Blick in die digitale Zukunft von Scheuch.

Betonfundamente, Messdisplays, robotergesteuerte Schweißnähte. Bei Scheuch passiert gerade viel. Wer heute durch die Produktionshallen geht, spürt, dass hier nicht nur gearbeitet, sondern an der Zukunft gebaut wird. Jede Investition, jeder Umbau und jede neue Anlage zahlt auf ein Ziel ein: eine Fertigung, die auf Bewährtem aufbaut und sich konsequent weiterentwickelt – effizienter, flexibler, sicherer, digitaler –, und dabei gilt, was immer galt: Qualität, auf die man sich verlassen kann, und höchster Fokus auf Arbeitssicherheit bleiben der Maßstab.

## EIN SYSTEM IN BEWEGUNG

Fertigung bei Scheuch denkt nicht in Standorten, sondern im Zusammenspiel. Prozesse greifen über Landesgrenzen hinweg ineinander, Kompetenzen ergänzen sich gezielt. In diesem System wächst die Slowakei zur tragenden Säule. Ein Rundgang durch die Fertigung im Headquarter in Auroldmünster zeigt exemplarisch, wie sich das System weiterentwickelt:



### PRÜFSTANDZENTRUM 01

Unsere Tour beginnt in der Flugdachhalle in Auroldmünster. Wo früher Bauteile lagerten, steht heute ein Hightech-Messzentrum. Hier werden Ventilatoren auf zwei Ebenen getestet: Im Schallprüfstand liefert die spezielle Raumakustik präzise Daten zum Geräuschverhalten, im Leistungs- und Kennlinienprüfstand werden Druck, Volumenstrom und Leistungsaufnahme unter konstanten Bedingungen normgerecht erfasst. Das Ergebnis: exakte Daten, die belegen, wie effizient ein Ventilator arbeitet und wie er sich im realen Anlagenbetrieb verhält. Alle Analysen fließen direkt in die Produktentwicklung ein, für mehr Qualität, weniger Geräusch und zufriedene Kunden.



### ROBOTERSCHWEISSEN 02

Eine Halle weiter schweißt ein Roboter mit 7 Achsen verschiedenste Komponenten. Parallel wird bereits ein zweites, maßgeschneidertes Robotersystem vorbereitet, speziell für große Laufräder. Hier wird Automatisierung gezielt eingesetzt, um Prozesse zu stabilisieren. Nicht als Selbstzweck, sondern als Antwort auf reale Herausforderungen wie Fachkräftemangel und steigende Anforderungen an Präzision und Wettbewerbsfähigkeit.



### DREHEREI 03

In der Dreherei läuft seit Herbst 2025 die neue Weiler-Drehmaschine mit beeindruckender Exaktheit. Mit ihr können Gehäuse und Rotoren bis zu 1.300 mm Durchmesser sowie Antriebswellen bis 4,5 m Länge bearbeitet werden. Die Investition erweitert nicht nur die Fertigungskapazität deutlich, sondern macht Scheuch auch in diesem Bereich unabhängiger und flexibler. Ein klarer Zugewinn für das gesamte Produktportfolio.

### VIDEO

Einblick in die Fertigung



### SLOWAKEI

In der Slowakei entsteht ein hochmoderner Fertigungsstandort, der bereits heute mit rund 200.000 Fertigungsstunden die zentrale Rolle im Verbund einnimmt. Bis 2030 sollen es über 250.000 sein. Schon jetzt laufen Ausbau und digitale Vernetzung auf Hochtouren. Im Herbst 2025 wurde eine neue zusätzliche Produktionshalle feierlich eröffnet. Das Konzept: wirtschaftlich stark, technologisch gerüstet, strategisch eingebettet ins Gesamtsystem der Scheuch Group.

„Mit dem Ausbau in Prievidza schaffen wir dringend benötigte Kapazitäten, um das steigende Auftragsvolumen zu bewältigen. Gleichzeitig bekennen wir uns zu unserem Stammsitz in Auroldmünster, wo wir ebenfalls konsequent in neue Fertigungstechniken und Schulungen investieren.“

– STEFAN SCHEUCH, CEO SCHEUCH GROUP



Feierliche Standorterweiterung 2025 in Prievidza, SK



### ZUKUNFTSWERKSTATT 04

An dieser Stelle beginnt Zukunft mit Ausbildung. In der erweiterten Lehrwerkstatt im Headquarter lernen Auszubildende an modernem Equipment, darunter eine neue Abkantpresse. 300 m<sup>2</sup> Raum, davon 50 m<sup>2</sup> neu ausgebaut – genug Platz für Schulungen, Praxis und Perspektive. Hier wird nicht nur geschult, hier wird Zukunft geformt.

### FERTIGUNG WEITERGEDACHT 05

Dieser Rundgang präsentiert nur einen kleinen Ausschnitt der Entwicklungen. Was er aber verdeutlicht: Scheuch plant nicht im Heute, sondern mit Blick auf das, was kommt. Automatisierung, Digitalisierung, Standortentwicklung, all das sind keine Trends, sondern strategische Werkzeuge, die die Zukunft sichern.

### NEUES IN DER FERTIGUNG AUROLDMÜNSTER

#### Umgesetzt

- Glühofen für wärmebehandelte Bauteile
- Weiler-Drehmaschine für große Bauteile
- 7-Achs-Roboteranlage für automatisiertes Schweißen
- Abkantpresse in der Lehrwerkstatt
- Erweiterung der Lehrwerkstatt um 50 m<sup>2</sup>
- Kennlinien- und Schallprüfstände
- Scanner-App für Fertigungsprozesse
- Digitale Fertigungsarbeitsplätze
- Intralogistik-Verbesserungen
- Automatisierte Kantprogramme
- Roboter für die Dreherei
- Digitales Prüfprotokoll für Zellenradschleusen
- Programmierbare Rundbiegemaschine

#### Im Aufbau

- Optimierung Schweißroboter
- Optimierung Druckbehälterfertigung
- Düsenfertigung für Laufräder und Sonderbauteile

### SLOWAKEI

- Bis 2030: Ausbau der Fertigungsfläche auf 12.650 m<sup>2</sup>

# WIE PROZESSE INTELLIGENTER WERDEN

Von Künstlicher Intelligenz, neuem Denken und echtem Fortschritt im Anlagenbau.

Ein System, das frühzeitig signalisiert, wenn ein Filterwechsel bevorsteht. Ein digitaler Assistent, der aus tausenden Projektdaten in Sekunden die passende Anlagenkonfiguration berechnet. Und ein smarterer Service-Bot, der die Geschichte einer Maschine von der ersten Inbetriebnahme bis zum letzten Update kennt. Was wie Zukunft wirkt, ist bei Scheuch heute bereits im Test oder Realität.

Künstliche Intelligenz ist kein Trend, sondern ein Umbruch. Und wie bei jedem Wandel geht es nicht nur um Technik, sondern auch um Haltung. Denn KI-Modelle verändern, wie Entscheidungen getroffen werden, wie Teams arbeiten und wie Wissen zirkuliert. Besonders im Maschinen- und Anlagenbau, wo Prozesse komplex und Datenmengen groß sind, kann KI nicht nur beschleunigen, sondern neue Perspektiven öffnen.

## VERÄNDERN STATT VERWENDEN

KI-Systeme funktionieren nicht von allein. Bevor ein Algorithmus etwas entscheidet, braucht es Daten, klare Ziele und verlässliche Strukturen. Genau hier liegt die größte Herausforderung: Prozesse müssen neu gedacht, Daten aktiv gepflegt und

Menschen befähigt werden, mit diesen Systemen zu arbeiten. KI ist kein Plug-and-Play, sie ist ein strategisches Werkzeug. Sie erfordert ein Umfeld, das bereit ist, mitzumachen. Die Herausforderung ist nicht die Technologie, sondern die Kombination aus Organisation, Prozessverständnis und Veränderungsbereitschaft.

Dabei wird deutlich: Es geht schon lange nicht mehr um die Frage, ob KI eingesetzt wird, sondern wie. Viele Unternehmen setzen inzwischen nicht mehr auf „Bleeding Edge“, also das Allerneueste um jeden Preis, sondern auf „Leading Edge“, das richtige Tool für den konkreten Anwendungsfall. Nicht alles, was technisch möglich ist, ist auch nützlich. Entscheidend ist, ob es echten Mehrwert bringt.

## KI NIMMT FAHRT AUF – PRAXISBEISPIELE BEI SCHEUCH

Wie dieser gezielte Einsatz aussehen kann, zeigt der aktuelle Stand bei Scheuch. In mehreren Bereichen wurden KI-gestützte Systeme entwickelt und eingeführt, immer mit dem Anspruch, Komplexität zu reduzieren, Zeit zu gewinnen und Wissen zu aktivieren.



Ein von Menschen und Künstlicher Intelligenz entwickeltes Bild zum Digitalisierungsbeitrag für Scheuch.

## PROCESS DESIGNER

Im Anlagenbau steckt das Wissen vieler Jahre, von Berechnungen über Volumenströme bis hin zu Erfahrungswerten aus der Praxis. Dieses Know-how digital verfügbar zu machen, ist das Ziel des Process Designers. Das Tool liefert aus verfahrenstechnischem Wissen und Produktlogik eine intelligente Lösung: In Sekunden berechnet es, welche Systeme und Verschaltungen optimal zur Aufgabenstellung passen, prüft automatisch Emissionsgrenzen und erlaubt Anpassungen in Echtzeit. Damit unterstützt es Fachleute, wo früher Tabellen, Abstimmungen und Erfahrung nötig waren. Entscheidungen bleiben beim Menschen, werden aber schneller, präziser und transparenter.

In Kombination mit anderen Programmen/Softwares entsteht daraus ein echter Innovationssprung. Während der Process Designer die Verfahren abbildet, sorgt eine Produktmanagementsoftware dafür, dass die Produktlogik stimmt, welche Komponenten kombinierbar sind, und welche Regeln gelten. Über ein agentenbasiertes KI-System werden beide Welten miteinander verbunden. Die digitalen Agenten verknüpfen Daten, erkennen Muster und können sogar Vorschläge ableiten.

Dank der offenen Schnittstellen lässt sich das Tool zudem mit weiteren Systemen wie Vertriebs- oder Planungstools verknüpfen. Perspektivisch könnte sogar eine KI-Funktion integriert werden, die neue Mitarbeitende unterstützt, indem sie aus den zugänglich gewordenen Daten lernt und auf diese referenzieren kann.

So entsteht ein lernfähiges System, das Wissen nicht ersetzt, sondern nutzbar macht. Es entlastet Teams im Alltag, beschleunigt Entwicklungsprozesse und schafft Raum für das, was Scheuch ausmacht: technisches Können, Qualität und Innovation, gestaltet von Menschen und verstärkt durch datenbasierte Intelligenz.

## AFTER SALES BOT

Im Bereich Kundenservice veranschaulicht der After Sales Knowledge Bot, ein digitaler Assistent, wie KI Informationen nutzbar machen kann. Statt sich zeitaufwändig durch Dokumentationen oder Anlagenhistorien zu kämpfen, soll das System künftig in Sekundenschnelle Fragen beantworten wie: Welche Komponenten wurden getauscht? Welche Auffällig-

keiten traten seit Inbetriebnahme auf? Wo liegen wiederkehrende Verbesserungspotenziale? Erste Tests belegen: Der Nutzen ist greifbar nahe, aber es braucht strukturierte Daten, damit die KI Muster erkennen und gezielt unterstützen kann. Nur so gewinnt das Team Zeit für das, was wirklich zählt: den Kunden.

### STEUERGERÄT PULSEMASTER2.0

Auch im Bereich Steuerungstechnik zeigt sich, was möglich ist. Das Steuergerät PulseMaster2.0 vereint bereits heute Funktionen wie Fernwartung und vorausschauende Wartung.

Das neue Steuergerät kommuniziert direkt mit dem Serviceteam. Das Gerät kennt sich und seinen Filter, analysiert kontinuierlich alle relevanten Daten und erkennt mögliche Störungen, bevor sie entstehen. Es informiert zeitgerecht über Wartungsbedarf, etwa wenn ein Schlauchwechsel ansteht.

Die Bedienung ist dabei besonders komfortabel: über mobile Endgeräte, optional auch über ein Touchpanel oder direkt am Gerät. Ein integrierter Wizard unterstützt den Anwender, analysiert die Steuerung und nimmt automatisch Einstellungen vor.

Mittelfristig sollen weitere Funktionen nicht nur Wartungseinsätze und Inbetriebnahmen beschleunigen, sondern aktiv zur Filteroptimierung beitragen und Anomalien frühzeitig erkennen. Voraussetzung bleibt dabei stets die Zustimmung der Kunden zur Datenfreigabe. Ein sensibler, aber notwendiger Schritt, der Vertrauen braucht und die Basis für jede Digitalisierung bildet.



KI wird bei Scheuch nicht als kurzfristiger Trend behandelt, sondern als gezieltes Werkzeug, das echte Lösungen ermöglicht – aber eben nur, wenn Prozesse und Daten mitgedacht werden. Es reicht nicht, Technik einzuführen. Wir müssen bereit sein, Abläufe zu hinterfragen und neu zu denken.

– ANJA RÖGL-BRUNNER,  
DEPUTY DIRECTOR GROUP IT AND DIGITALISATION

### TECHNOLOGIE MIT HALTUNG

Auch in Fachveranstaltungen und Kongressen zum Thema „Digital Solutions für den Maschinen- und Anlagenbau“ wird deutlich: KI ist kein Zukunftsthema mehr. Sie läuft in Projekten, in Produkten, im Alltag. Die Learnings aus der Praxis:

- KI-Modelle müssen einen konkreten Nutzen haben, sonst werden sie nicht akzeptiert.
- Der demografische Wandel erhöht den Druck, Wissen langfristig zu sichern.
- Agentic AI, also Systeme, die aktiv mitarbeiten, sind bereits produktiv im Einsatz.
- Ohne saubere Daten geht gar nichts. Sie sind nicht der Treibstoff, sondern der Boden, auf dem alles wächst.

KI bringt nicht nur neue Tools, sondern auch neue Fragen. Wie wird Vertrauen in automatisierte Systeme geschaffen? Wie transparent müssen Entscheidungen sein? Welche Aufgaben bleiben beim Menschen und wie verändert sich seine Rolle?

Die Antworten darauf entstehen bei Scheuch nicht im Labor, sondern im echten Betrieb. In Teams, die ausprobieren statt theoretisieren. In Organisationen, die Fehler zulassen, um daraus zu lernen. In Unternehmen, die KI nicht als Projekt begreifen, sondern als neue Arbeitsweise.

Am Ende entscheidet nicht der technische Fortschritt allein über den Erfolg, sondern die Fähigkeit, ihn in einen sinnvollen organisatorischen Rahmen zu setzen. Neue Rollen wie Data Translators, ein Verständnis für Datenqualität und ein Kulturwandel hin zu mehr Offenheit und Lernbereitschaft sind entscheidend. Technologie ist kein Selbstzweck – sie muss zum Menschen, zum Prozess und zum Zweck passen.

Wer weiß, was man erreichen will, kann KI gezielt einsetzen und echten Mehrwert schaffen. Genau das tun wir. Unsere Produkte und Prozesse werden intelligenter. So entsteht Industrie von morgen schon heute.

– HEINZ AUTISCHER,  
CO-CEO SCHEUCH GROUP

## VIER FRAGEN AN ALBERT ORTIG

### Wie verändert KI die Rolle von Unternehmen in Zukunft?

KI verändert die Wertschöpfung, indem sie Prozesse automatisiert, Entscheidungen datengetrieben macht und neue Geschäftsmodelle ermöglicht. Wert entsteht weniger durch Effizienz allein, sondern durch die Fähigkeit, Wissen, Daten und Kundenerlebnisse intelligent zu verbinden.

### Worauf kommt es in der nächsten Entwicklungsstufe von KI besonders an?

Die nächste Entwicklungsstufe der KI ist die Industrialisierung dieser Technologie und damit die integrierte Nutzung in Produktionsprozessen, Verwaltung und Vertrieb. Es kommt insbesondere darauf an, wie man KI-Services für echte Skaleneffekte nützt und einsetzt.

### Wie kann Europa im globalen KI-Wettbewerb bestehen?

Indem wir in Europa unsere Stärken ausspielen. Das sind nicht die nutzergetriebenen Plattformen, sondern vielmehr die industriellen Hidden Champions mit höchster Domänen-Expertise. Anstatt auf immer größere, enorm kostenintensive Modell-Entwicklungen können wir mit dem vorhandenen Know-how auf hoch energieeffiziente und (cloud-) unabhängige KI-Modelle setzen.

### Und was sollten Unternehmen heute tun, um für morgen bereit zu sein?

Mit Hochdruck daran arbeiten, nicht abwarten, Daten in den Griff bekommen und über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg KI-getriebene Wertebeln eruiieren und umsetzen. Und dabei das eigene Team auf eine veränderte Erbringung der bisherigen Leistungen einstimmen und begleiten.



### ALBERT ORTIG

Unternehmer, Digitalstrategie und KI-Vordenker im industriellen Kontext

Albert Ortig ist Gründer und Geschäftsführer des Digital-Dienstleisters Netural in Linz. Seit mehr als 25 Jahren begleitet er Unternehmen bei der digitalen Transformation – mit Fokus auf digitale Effizienz und neue Geschäftsmodelle. Netural entwickelt digitale Produkte und KI-gestützte Services, die Nutzerzentrierung und Technologie verbinden. Ortig gilt als einer der erfahrensten Digitalstrategen im DACH-Raum. Als Mitgründer von NXAI arbeitet er gemeinsam mit der KI-Koryphäe Prof. Sepp Hochreiter an einer europäischen Alternative für leistungsfähige und effiziente KI-Modelle für industrielle Anwendungen.

### Sein Credo:

„Digitalisierung muss echten Nutzen stiften – für Menschen, Unternehmen und Gesellschaft.“

Check: Industrie im Wandel

## WIE AGIERT IHR UNTERNEHMEN?

### 1. Wenn eine neue Umweltvorgabe kommt, dann ...

- A** – wollen wir eine Gesamtlösung, die alles abdeckt.
- B** – reagieren wir flexibel und passen einzelne Prozesse oder Komponenten an.

### 2. Unsere Instandhaltung erfolgt ...

- A** – vorausschauend. Wir wollen Systeme, die am neuesten Stand sind.
- B** – bedarfsgerecht. Wir tauschen oder optimieren, wenn es notwendig wird.

### 3. Projekte mit externen Partnern sollen vor allem ...

- A** – alles aus einer Hand liefern. Planung, Montage, Inbetriebnahme.
- B** – in enger Abstimmung laufen.  
Wir behalten gerne selbst die Kontrolle über Teilbereiche.

### 4. Bei Investitionen in Technologien ist uns besonders wichtig:

- A** – Zukunftssicherheit, Nachhaltigkeit und Skalierbarkeit.
- B** – Passgenaue Lösungen für den aktuellen Bedarf.

### 5. Wir wünschen uns einen Partner, der ...

- A** – uns von Anfang an über den gesamten Produktlebenszyklus begleitet – von Beratung bis After Sales Service.
- B** – uns punktuell unterstützt, wenn wir es brauchen, z. B. bei Sanierungen oder Einzelkomponenten.

#### AUSWERTUNG

**Mehr A?** Sie denken ganzheitlich und langfristig, ideal für ein Komplettpaket von Scheuch: Anlagenbau, Beratung, Services und modernste Filter- und Ablufttechnik aus einer Hand.

**Mehr B?** Sie brauchen punktgenaue Lösungen mit technischer Tiefe. Scheuch unterstützt Sie mit modularen Services, skalierbaren Einzeltechnologien und Komponenten.

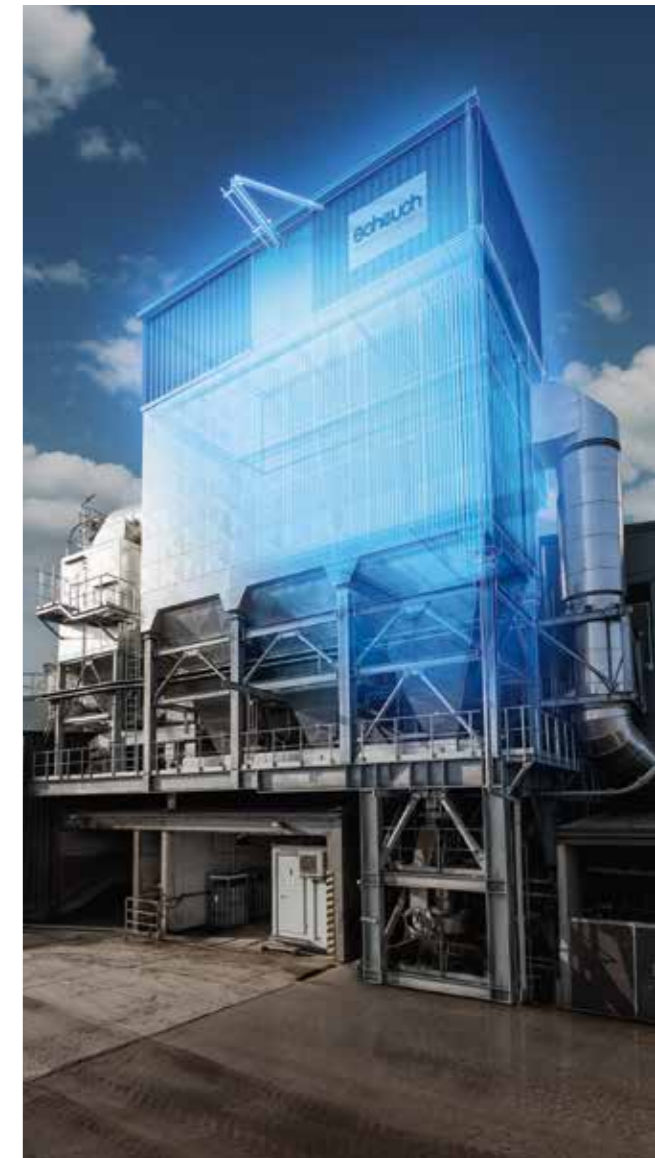
## WO STEHT IHR UNTERNEHMEN?

- Gibt es in Ihrem Unternehmen eine Strategie zur Emissionsreduktion (z. B. Feinstaub, VOC, CO<sub>2</sub>)?
- Nutzen Sie Energierückgewinnung oder planen Sie eine solche?
- Werden Anlagen regelmäßig auf Energieeffizienz und Restemissionen überprüft?
- Wie hoch ist der Anteil an digitaler Steuerung/Monitoring Ihrer Abluftanlagen?
- Ist Nachhaltigkeit ein Thema in Ihrem Investitionsplan für die nächsten 1–3 Jahre?

## WIE ZUKUNFTSFIT IST IHRE ANLAGENTECHNIK?

Ihr Check zeigt, wohin Ihr Unternehmen technisch unterwegs ist. Doch oft liegt zwischen einer soliden Lösung und einer zukunftssicheren Anlage nur ein Gespräch.

Scheuch hilft Ihnen, das Potenzial Ihrer Prozesse zu erkennen. Egal ob es um Energieeffizienz, Emissionsreduktion oder Modernisierung geht: Wer heute für die Zukunft plant, spart morgen Investitionen.



## VIER BUSINESS UNITS, EIN ZIEL

Technologien, die Ihr Unternehmen langfristig stärken.

### Scheuch INDUSTRIAL SOLUTIONS



Für Industrieunternehmen mit komplexen Prozessen und hohen Umweltaforderungen. Von der Konzeptplanung bis zur schlüsselfertigen Anlage. Scheuch INDUSTRIAL SOLUTIONS realisiert umfassende Systeme zur Luft- und Umwelttechnik für die Industriesegmente Energy, Minerals, Metals und Holzwerkstoff. Im Fokus: Entstaubung, Emissionsminderung, Energieeffizienz, CO<sub>2</sub>-Abscheidung und digitale Anlagenüberwachung.

### Scheuch LIGNO



Für Unternehmen, die in der Be- und Verarbeitung verschiedenster Materialien tätig sind. Aus der Massivholzindustrie kommend, bietet Scheuch LIGNO heute seine maßgeschneiderten Lösungen in den Bereichen Absaug-, Förder- und Oberflächentechnik auch für Betriebe im Papier-, Dämmstoff- oder Kunststoffbereich.

### Scheuch COMPONENTS



Ob Ventilatoren, Fördertechnik, Zellenradschleusen – Scheuch COMPONENTS bietet modulare Technologien, die sich nahtlos in bestehende Systeme integrieren lassen. Perfekt für Retrofit, Nachrüstung und beim Aufbau neuer Produktionseinheiten.

### Scheuch NORTH AMERICA



Für Kunden in den USA, Kanada und Mexiko. Mit Standorten im Herzen Nordamerikas bietet Scheuch NORTH AMERICA komplette Anlagenlösungen sowie Ersatzteile und Service direkt vor Ort. Kurze Wege, persönliche Betreuung und Technologie „Made by Scheuch“, angepasst an die Anforderungen des nordamerikanischen Markts mit der Kompetenz der Marken Camcorp und Schust.

# scheuch

TECHNOLOGY FOR CLEAN AIR



Follow us:



[www.scheuch.com](http://www.scheuch.com)