

**LINDNER**

# MAKE THE MOST OF WASTE.

ZERKLEINERUNGSTECHNIK UND SYSTEMBAU  
FÜR DIE RECYCLING-INDUSTRIE VON MORGEN.

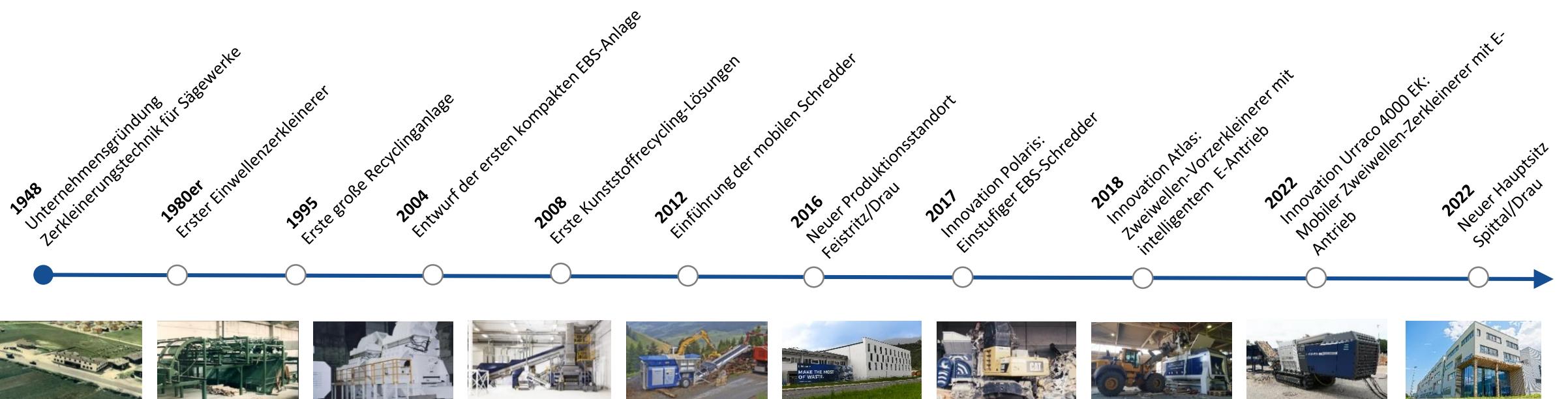
# LINDNER IM ÜBERBLICK

Wir glauben an die Transformation von Abfall in Wertstoff. Deshalb investieren wir all unser Wissen und unsere Innovationskraft in Zerkleinerungsmaschinen und Systemlösungen, die hocheffizient, robust, zuverlässig und leicht zu warten sind. So ermöglichen wir unseren Kunden, Abfall effizient und verlässlich in eine wertvolle und wiederverwendbare Ressource zu verwandeln.

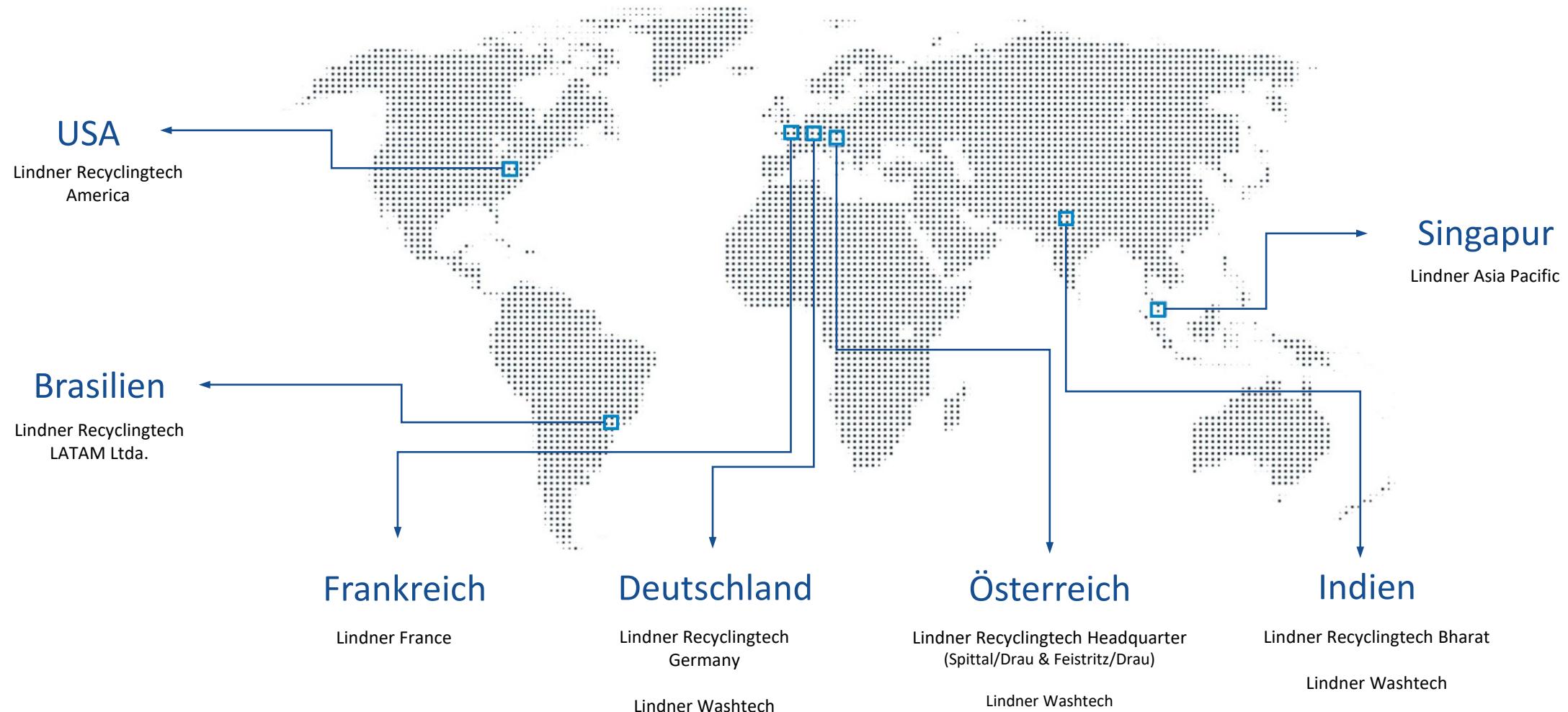
- Gründungsjahr: 1948
- zu 100 % in Familienbesitz
- Mitarbeiter: > 500 weltweit
- 2 Produktionsstätten in Österreich
- 8 Vertriebs- und Serviceniederlassungen
- Exportländer: >90



# FIRMENGESCHICHTE



# LINDNER WELTWEIT





## VISION

IN EINER ABFALLFREIEN ZUKUNFT SIND WIR DAS FÜHRENDE UNTERNEHMEN, WELCHES WISSEN UND TECHNOLOGIEN LIEFERT, UM ALTSTOFFE IN WERTSTOFFE ZU TRANSFORMIEREN.

## MISSION

Wir entwickeln und produzieren Technologien und Systemlösungen, mit denen weltweit Abfälle zu Wertstoffen verarbeitet werden. Unsere Kunden sind Aufbereiter von Müll für das werkstoffliche Recycling und die Verwertung als hochqualitativer Sekundärbrennstoff zur ressourcenschonenden Energiegewinnung. Durch die Kompetenz unserer Mitarbeiter und die Qualität unserer Produkte ermöglichen wir es unseren Kunden das Meiste aus dem Müll heraus zu holen. Damit leisten wir als unabhängiges Kärntner Familienunternehmen einen Beitrag zur Reduktion der Müllproblematik und zum verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen.

# SYSTEM-LÖSUNGEN



# SYSTEMLÖSUNGEN



## ALTERNATIVE BRENNSTOFFE

- Einstufige Aufbereitung von Ersatzbrennstoffen
- Mehrstufige Aufbereitung von Premium-Ersatzbrennstoffen



## KUNSTSTOFF RECYCLING

- Post-Consumer Kunststoffrecycling
- Post-Industrial Kunststoffrecycling



## MOBILE ZERKLEINERUNG

- Altholz
- Gewerbe- & Industrieabfälle
- Leichtschrott





DAS KÖNNEN NUR LINDNER KUNDEN SAGEN:  
**VOM ABFALL-  
ENTSORGER  
ZUM ENERGIE-  
VERSORGER.**

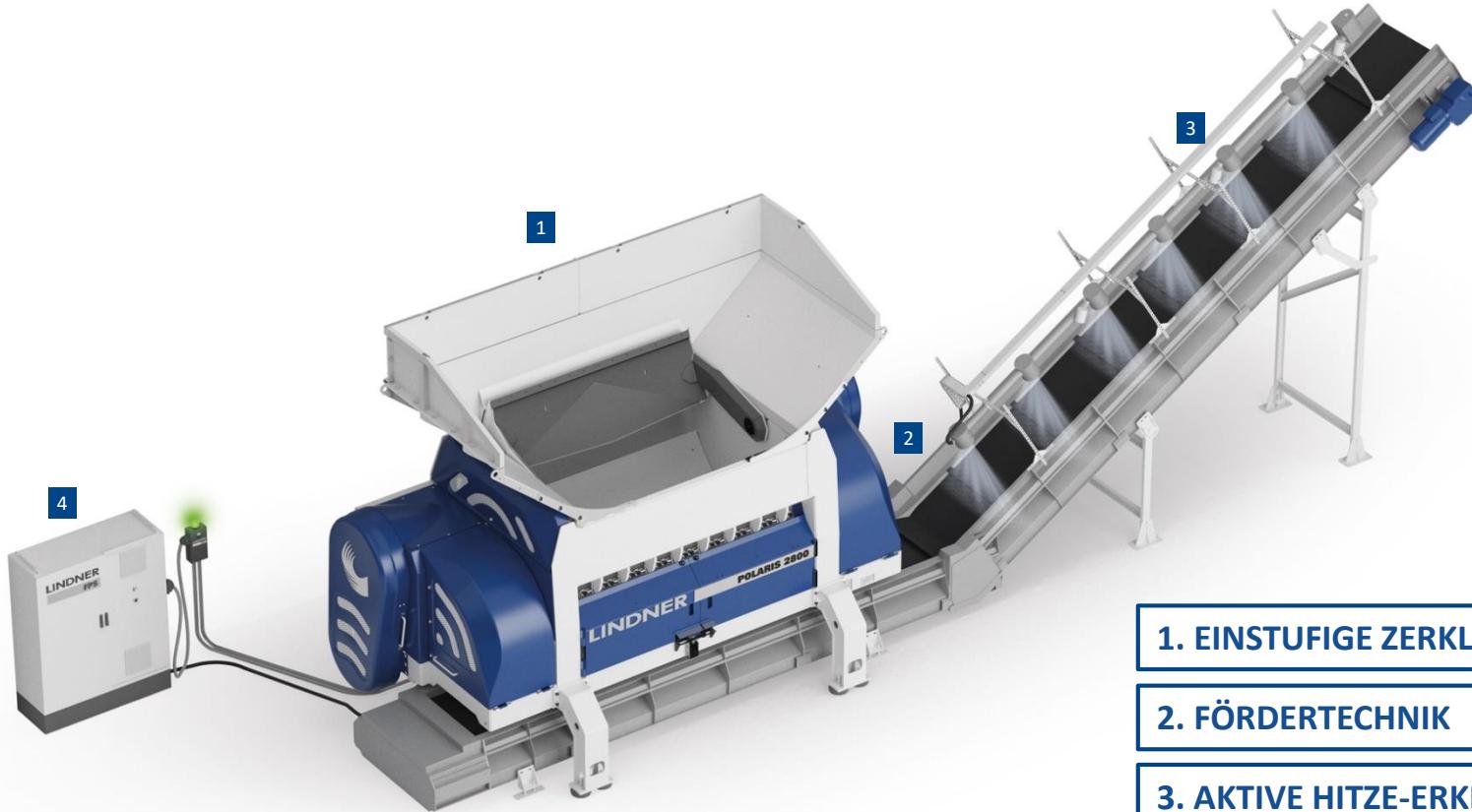
Christian Hort  
Betriebsleiter  
Umweltdienste Bohn GmbH  
Deutschland



# EINSTUFIGE AUFBEREITUNG

LINDNER

ALTERNATIVE  
BRENNSTOFFE



1. EINSTUFIGE ZERKLEINERUNG

2. FÖRDERTECHNIK

3. AKTIVE HITZE-ERKENNUNG &  
AUTOMATISIERTES ABKÜHLEN

4. FPS-SCHALTSCHRANK MIT INTEGRIERTEM  
WASSERSPEICHER

# MEHRSTUFIGE AUFBEREITUNG

LINDNER

ALTERNATIVE  
BRENNSTOFFE





DAS KÖNNEN NUR LINDNER KUNDEN SAGEN:

AUS ALTSTOFF WIRD  
ROHSTOFF FÜR  
NEUES.

Hauke Grabau  
Senior Associate Recycling  
AST Kunststoffverarbeitung GmbH  
Deutschland

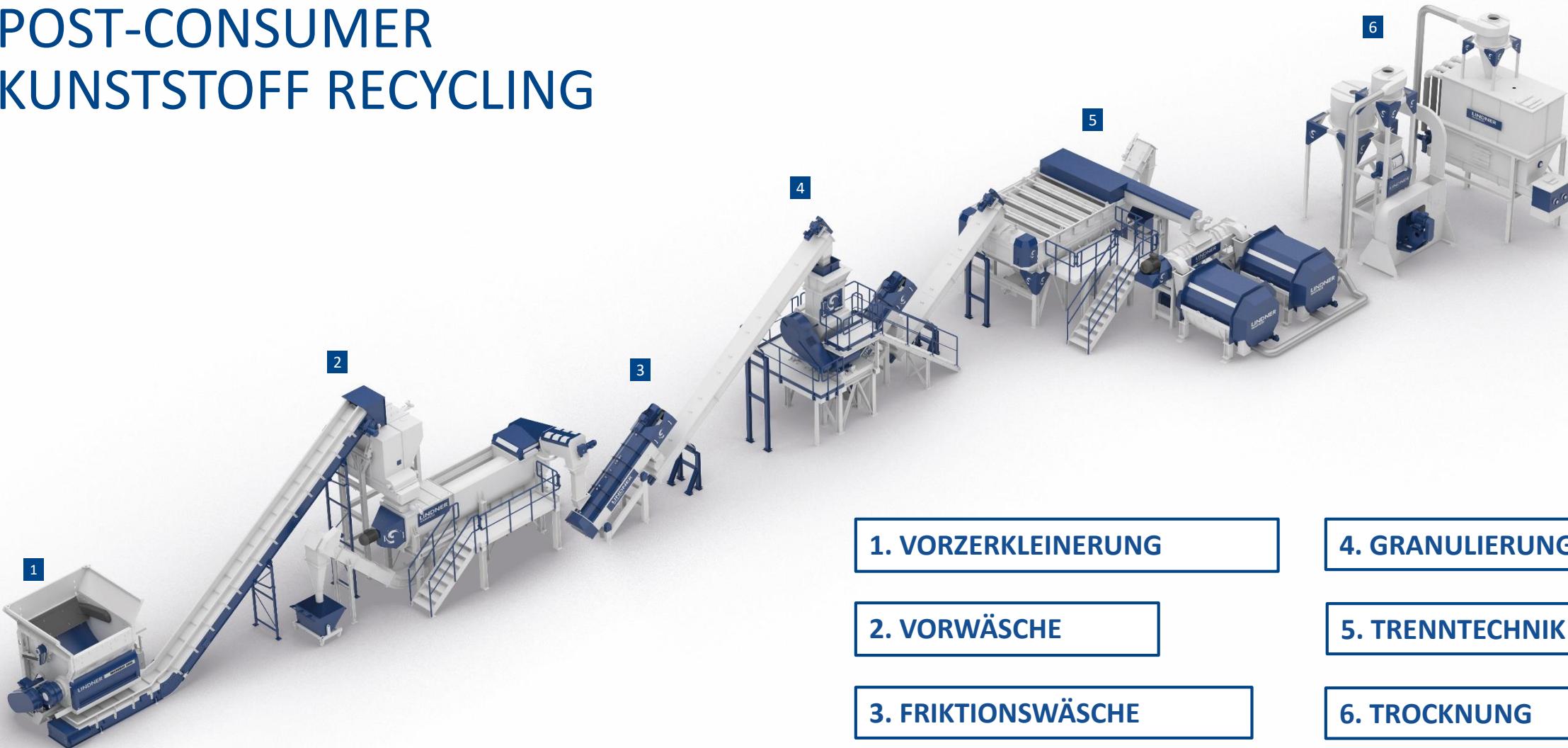
**AST.**  
*Hauke Grabau*



# MAXIMALE VIELFALT.



# POST-CONSUMER KUNSTSTOFF RECYCLING



1. VORZERKLEINERUNG

2. VORWÄSCHE

3. FRIKTIONSWÄSCHE

4. GRANULIERUNG

5. TRENNTECHNIK

6. TROCKNUNG



DAS KÖNNEN NUR LINDNER KUNDEN SAGEN:

**VOM ZERKLEINERN  
ZUM VERGRÖSSEN  
DEINER MÖGLICHKEITEN.**

Martin Brinkschmidt  
Geschäftsführer  
Kockmann GmbH  
Deutschland

**LINDNER**

**WWW.LINDNER.COM**

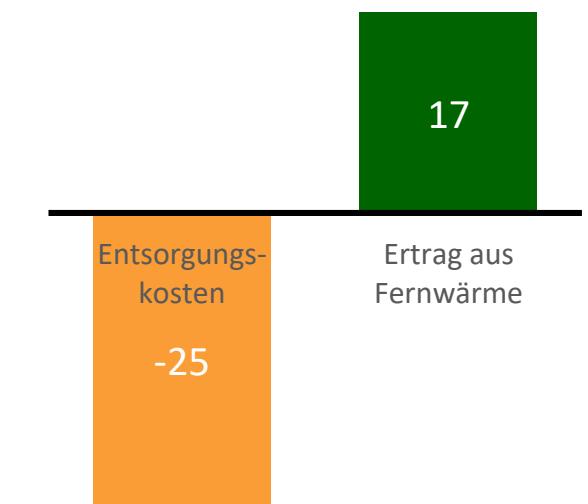
# IN-HOUSE ALTHOLZ RECYCLING

# FALLBEISPIEL: VERWERTUNG VON HOLZABFÄLLEN AM EIGENEN FABRIKSTANDORT VON LINDNER IN SPITTAL/DRAU



## Case-Study: Holzabfallverwertung

- „Plug-and-play“ Lösung mit Lindner Shredder zur Erzeugung von Hackgut aus den vorhandenen Holzabfällen
- 15 – 20 m<sup>3</sup> pro Woche an „Ertrag“ aus Verwertung der Holzabfälle am neuen Fabrikstandort; Finanzieller Effekt auf GuV von ca. 40.000 EUR pro Jahr bei ökologisch nachhaltiger Lösung für anfallende Holzabfälle (Perspektivisch Nutzung für Wärmeenergieerzeugung direkt am Standort vorgesehen)



**Finanzieller Mehrwert  
von EUR 42 / m<sup>3</sup> Holzabfall bei  
gleichzeitiger CO2-Einsparung  
für reduziertes  
Transportaufkommen**



# AUFBEREITUNG VON ALTHOLZ

VON ALTEM HOLZ BEFEUERT –  
STROM UND WÄRME AUS BIOGENEN BRENNSTOFFEN

Bei der Produktion von Wärme und Strom im Kraftwerk ist vor allem ein homogenes, definiertes Korn erforderlich, da Förder- und Feuerungstechnik immer auf eine genormte Partikelgröße ausgelegt sind. Besonders wichtig ist es hier Überlängen zu vermeiden, da diese Blockaden der Materialzuführung oder Rückbrandsicherungen bewirken können. Auch ein zu hoher Feinanteil wirkt sich negativ auf den Prozess aus.

## TYPISCHE KORNGRÖSSEN GEMÄSS EN ISO 17225-1

### TYPISCHE KORNGRÖSSEN GEMÄSS EN ISO 17225-1

Klasse	Hauptanteil	Grobanteil max.	Max. Länge
P16	< 16 mm	6 % > 31,5 mm	45 mm
P45	< 45 mm	10 % > 63 mm	350 mm
P63	< 63 mm	10 % > 100 mm	350 mm
P100	< 100 mm	10 % > 150 mm	350 mm
P200	< 200 mm	10 % > 250 mm	400 mm



VIELEN DANK FÜR IHRE  
AUFMERKSAMKEIT.