

[www.vep.at](http://www.vep.at)

UMWELTTECHNIK



# Vorwort

Ein verschärfter Wettbewerb, die zunehmende Dynamisierung der Wirtschaft und sich ständig ändernde Rahmenbedingungen verlangen von einem erfolgreichen Unternehmer ein Maximum an Flexibilität. Um diese Flexibilität gewährleisten zu können, bedarf es mehrerer verlässlicher Partner. Denn nur so kann man sich auf seine Kernkompetenz konzentrieren.

Die VEP als führender Anlagenhersteller hat das Wissen und die Erfahrung, um Sie bei der Erreichung Ihrer unternehmerischen Ziele optimal zu unterstützen. Offenheit und Fairness bilden die Basis für eine Beziehung, in der bedürfnisorientierte Lösungen erstellt und erfolgreich umgesetzt werden.

Der wichtigste Erfolgsfaktor eines Dienstleistungsunternehmens sind die Menschen: Kunden, Lieferanten und Mitarbeiter. Ausgehend von Ihren individuellen Bedürfnissen erstellen unsere Mitarbeiter maßgeschneiderte Lösungen. Wir bieten Ihnen ein erstklassiges Produkt- und Serviceangebot für die Verwirklichung Ihrer Projekte.

Wir bedanken uns auf diesem Wege bei allen unseren Kunden und Lieferanten, die einen wertvollen Beitrag zum Erfolg der VEP geleistet haben.



# Das Unternehmen VEP

Die VEP ist der führende Anlagenhersteller mit Sitz in Österreich. Mit unserem umfassenden Leistungsangebot sind wir ein wichtiger Partner für Betreiber von Abfallentsorgungsanlagen, Biomasseheizkraftwerke, Kieswerke und deren Unternehmenspartner. Dabei legen wir besonderen Wert auf Kunden-  
nähe und Kompetenz vor Ort.



Ing. Klaus Völkerer  
Geschäftsführer  
Vertrieb  
Verwaltung

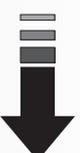


Ing. Willi Eidler  
Geschäftsführer  
Leitung der Abteilung  
Transportbänder



Ing. Arno Past  
Geschäftsführer  
Technische Leitung

1988  
1989  
1990  
1991  
1992  
1993  
1994  
1995  
1996  
1997  
1998  
1999  
2000  
2001  
2002  
2003  
2004  
2005  
2006  
2007  
2008  
2009  
2010  
2011



Gründung der Firma durch Ing. Klaus Völkerer

Eingliederung der Firma Hirsch Transportbänder und Umwandlung der Firma in eine GmbH mit den Partnern Willi Eidler und Arno Past

Schwerpunktmäßiger Einstieg in die Abfallwirtschaft

Diverse Großprojekte in der Abfallwirtschaft

Technische Entwicklung Schwimmsinksichter

Brennstofflogistische Projekte für Biomasse- und Abfallverbrennungsanlagen

Erwerb der Exklusivvertriebsrechte eines großen ungarischen Maschinenbauers

Entwicklungsbeginn einer HiTech Dampfmaschine „NEUMOT“ als Rotationskolbenmotor

Markteintritt „NEUMOT“ mit Aufbau einer Serienfertigung

Realisierung verschiedener Großprojekte als kompetenter Lieferant bis hin zur Generalunternehmung

Umfangreiche Referenzlisten können jederzeit angefordert werden!

*Es ist sinnlos zu sagen, wir tun unser Bestes,  
es muss gelingen das zu tun, was erforderlich ist.  
(Winston Churchill)*

**Wir entwickeln was erforderlich ist!**

**Unsere maßgeschneiderte Lösung zur  
umweltschonenden Energieversorgung**

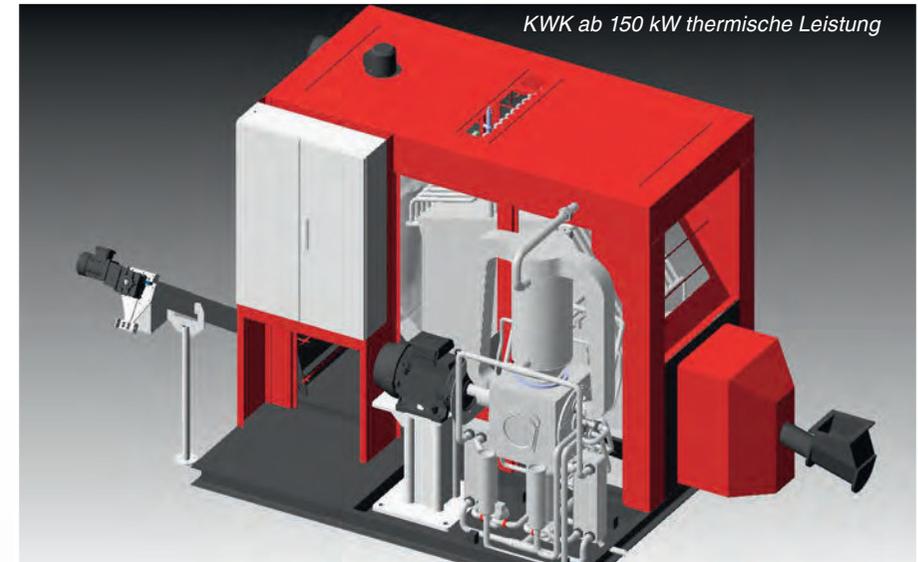
***GREEN STEAM + NEUMOT***

**Unser revolutionärer Dampfmo-  
tor zur Umwandlung thermischer  
in elektrische Energie.**

2008 startete unser Technikerteam mit der Entwicklung eines Dampfkessels und eines Dampfent Spannungsmotors für die Erzeugung von elektrischem Strom aus Wärme ab 150 kW. Mit unserem neuartigen Dampfmo- tor zur thermischen Verstromung für Kessel- anlagen kleinerer Baugrößen (von 150 kW bis 1 MW) haben wir eine effiziente und kostengünstige Möglichkeit der Stromerzeu- gung aus Biomasse realisiert.

**Beschreibung unserer Technologie:**

Unsere Anlage besteht aus einer externen Verbrennungseinheit, deren Abhitze zur Dampf- erzeugung dient. Dieser speziell entwickelte und weltweit geschützte Naturumlaufdampf- kessel verfügt über ein maximales Wasservolumen von 9,9 l bei 32 bar und es werden damit die Kriterien der Kesselgruppe 1 erfüllt. Durch mehrstufige Überhitzungen auf 450°C mittels Dampfstrahlverdichter wird eine optima- le Dampfqualität an den darauffolgend instal- lierten Dampfmotor abgegeben. Dieser Dampf- ent Spannungsmotor arbeitet nach einem Ver- drängerprinzip, welches ausschließlich mit rotierenden Massen auskommt. Der Dampf- motor ist vollständig gekapselt, die Kraft wird mittels einer Permanentmagnetkupplung über-



tragen. Die Erzeugung der elektrischen Energie erfolgt durch einen Asynchrongenerator, welcher über ein bestehendes Stromnetz fremder- regt wird. Unser 150 kW BHKW erzeugt 30 kW elektrische Leistung und ca. 110 kW (ca. 10 kW Strahlungs- und Abluftverluste) thermische Energie, welche (mit ca. 80°C) für verschiedene Einsätze wie zur Einspeisung in Fernwärme- netze, Trocknungsanlagen oder sonstigen Wär- meverbrauchern bis hin zu Kühlanlagenbetrei- bern verwendet werden kann.

# ab 150 kW thermische Leistung

## Unser Beitrag zur Energiewende!

**Unsere Technologie zur Ökostromerzeugung steigert nachhaltig die Unabhängigkeit von Atomstrom-Importen!  
Unsere umweltbewussten Kunden erzeugen Ökostrom aus erneuerbaren Energiequellen dort, wo er benötigt wird!**

### Einsatzmöglichkeiten:

Durch die effiziente und kostengünstige Möglichkeit der dezentralen Energieerzeugung in Kleinkraftwerken werden durch die neue Technologie „Neumot“ breite Anwendungsbereiche in privaten, öffentlichen und gewerblichen Betrieben erschlossen.

Da bereits ab 150 kW einsatzfähig, bieten sich alle wärmeabnehmenden Betriebe bis hin zu Betreibern von Fernheizwerken als Nutzer dieser Technologie an.



# KWK-Anlagen

## Beispiel Brennstoff Pferdemist

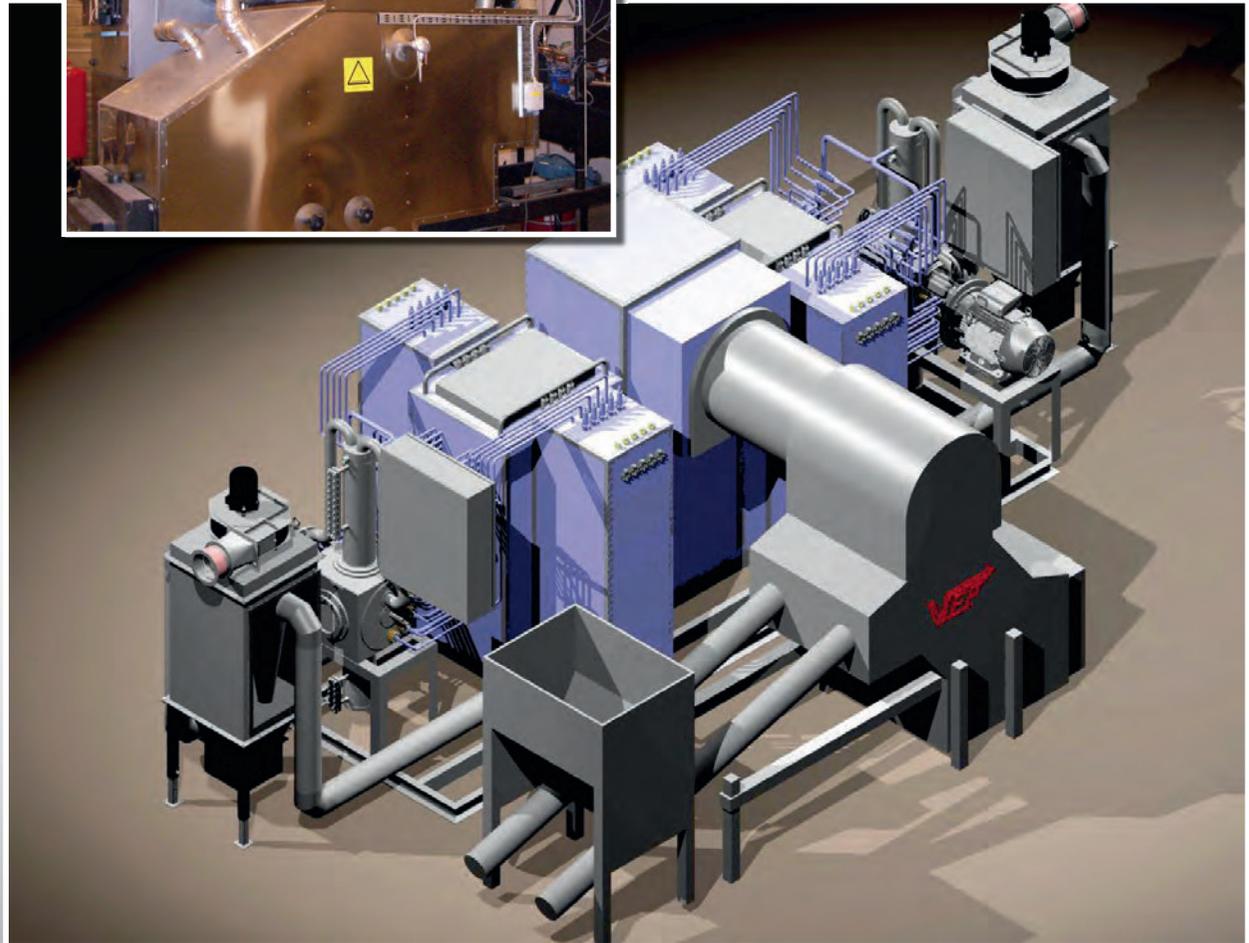
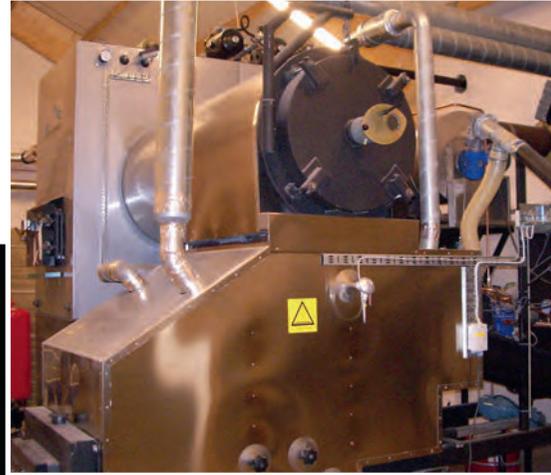
Für alle stark wasserhaltigen Brennstoffe (Pferdemist, Hühnermist, Hackgut mit bis zu 60% Feuchte,..) verwenden wir unseren Gegenstrombrenner.

## Geeignete Brennstoffe:

- Frischer Pferdemist mit max. 50% Wassergehalt
- Geflügelmist
- Hackgut mit bis zu 60% Wassergehalt
- Beliebige Mischungen von biogenen Abfällen (max. 40% Wassergehalt abhängig vom Brennwert)

## Beispiel einer 300 kW Anlage

- Verbrennung von Pferdemist mit 45% Wassergehalt
- Brennstoffdurchsatz, nass: 132 kg/h
- Zu erwartende elektr. Jahresleistung: 480 MWh (bei 8.000 Betriebsstunden / Jahr)



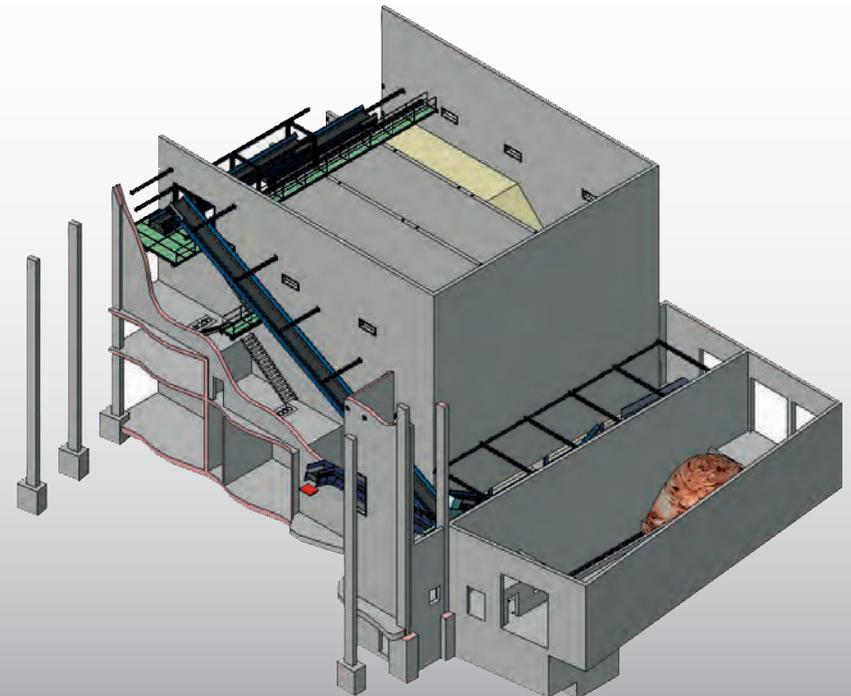
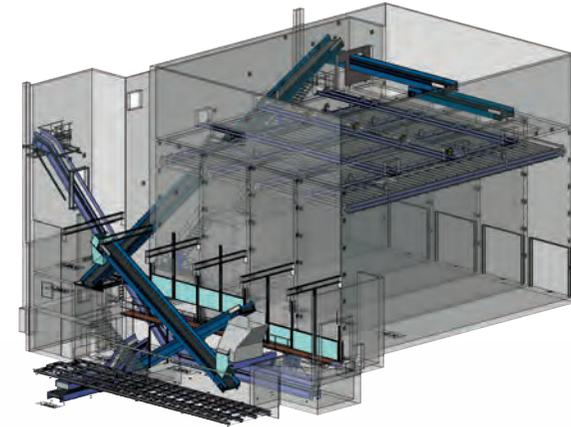
# Brennstofflogistik für Biomasseheizkraftwerke



Energiegewinnung aus Biomasse, unabhängig von fossilen Brennstoffen und CO<sub>2</sub>-neutraler Verbrennungsbilanz, sind die Hauptvorteile dieser Technologie.

Die Energienutzung erfolgt mittels Turbinentechnologie und Fernwärmenutzung. Um den reibungslosen Transport bzw. die Dosierung des Brennguts zu ermöglichen werden von VEP folgende Fördersysteme eingesetzt:

- Leiterschubböden
- Spezielle Kettgurtförderanlagen
- Bunkereintrags- bzw. Bunkeraus-tragssysteme
- Dosier- und Verteilerschnecken
- Mengenstromteiler



# Abfallbehandlungsanlagen

## Vom unerwünschten Müll zum wertvollen Rohstoff.

In Zusammenarbeit mit namhaften Planungsbüros bzw. erfahrenen Technikern planen und bauen wir seit Jahren schlüsselfertige Abfallaufbereitungsanlagen. Beginnend von einfacher händischer Vorsortierung bis zur vollautomatisierten mechanisch-biologischen Aufbereitungsanlage bieten wir ausgereifte und erprobte Lösungen an. Spezielle unempfindliche Fördersysteme garantieren langjährigen, störungsfreien Betrieb, wobei bereits Durchsatzleistungen bis 1.000m<sup>3</sup>/h realisiert wurden.

## Auszug aus unserem Lieferprogramm:

- hydraulische Walking Floors bzw. Leiterschubböden werden als unempfindliche Aufgabe- und Dosierförderer eingesetzt.
- Störstoffunempfindliche Kettgurtförderanlagen transportieren in und aus dem Zerkleinerer zur Windsichtung bzw. zur weiteren Aufbereitung.
- Metallplattenförderer
- Schwimmsinksichter zur Schwerkrafttrennung
- Muldengurtförderer mit speziellem Seitenabdichtsystem (Labyrinthabdichtungen) transportieren zuverlässig die einzelnen Fraktionen der verschiedenen Siebschnitte.



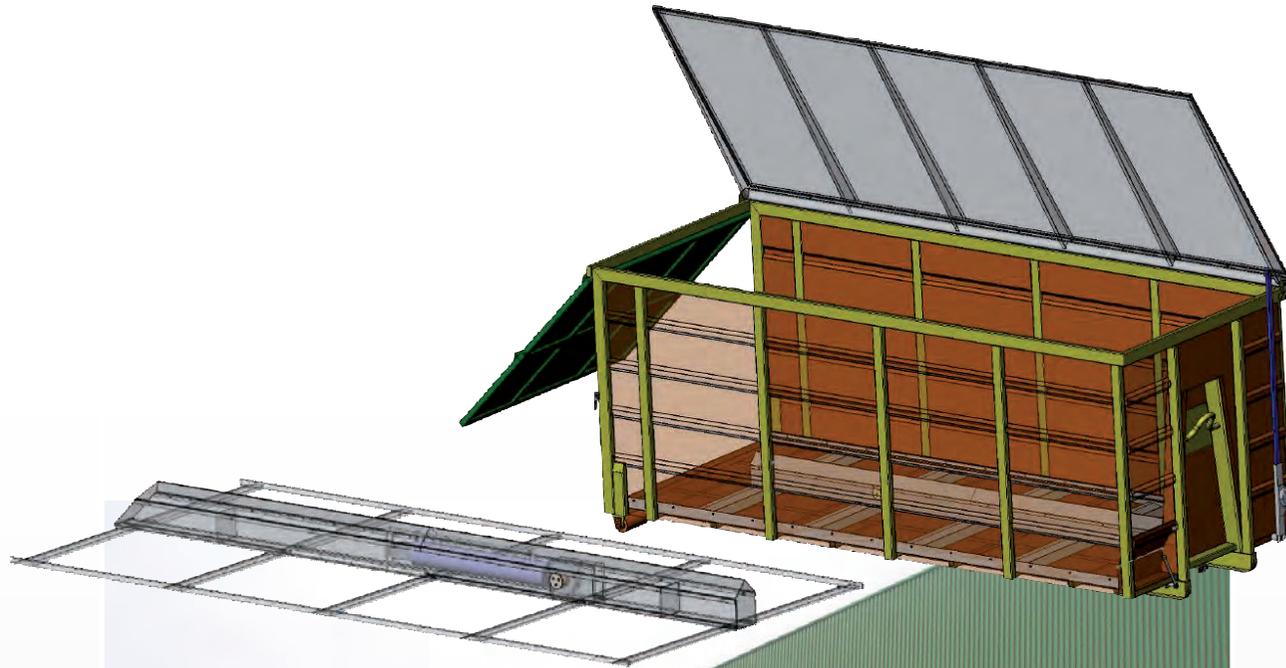
# Ersatzbrennstoffaufbereitung aus Restmüll



In zeitgemäßen Abfallbehandlungsanlagen wird auch der letzte Energierest genützt. Strenge Emissionswertvorgaben bei der Verbrennung erfordern eine exakte Trennung der Restmüllinhaltsstoffe. Brennstoffaufbereitung bis zur Pelletierung zählt zu den Kernkompetenzen der VEP.

Thermische Verwerter wie Hochöfenbetreiber und Zementwerke nutzen diese Technologie bereits seit Jahren.

# Hakenliftcontainer



## Wollen Sie Ihren Hakenliftcontainer als Dosierbunker verwenden?

- mit Klärschlamm
- mit Ersatzbrennstoffen
- mit Tiermehl
- oder ähnlichen Schüttgütern

Wir rüsten Ihren Hakenliftcontainer nachträglich mit einem Schubboden aus.

Umrüstzeit weniger als 30 Minuten.

## Wollen Sie Ihren Hakenliftcontainer als Trocknungsbunker mit dosierter Austragung verwenden?

- für Hackgut
- für Getreide
- oder ähnlichen Schüttgütern

Wir rüsten Ihren Hakenliftcontainer nachträglich mit Lochboden zur Trockenluftströmung und einem Schubboden aus.



Die Alternative zum Hakenliftcontainer (Bilder oben) ist eine Containerkippsstation (Bild unten).

# Transport- und Prozessbänder



Eine haus eigene Transportbandabteilung garantiert rascheste Reaktionszeit.

Bis auf wenige Sondertypen befinden sich alle auf dem österreichischen Markt verwendeten Kunststofftransportbänder und Gummigurte bei uns auf Lager. Somit ist im Ersatzfall eine prompte Verfügbarkeit gewährleistet.

Modernste Bearbeitungsmaschinen wie z.B Hochfrequenzschweißmaschinen und Heißvulkanisiermaschinen garantieren Ihnen eine zeit- und kostengünstige Herstellung.

Unser perfektes VEP-Servicenetzt sichert Ihnen österreichweit prompte Montage und Wartung.

Kontaktieren Sie uns und sichern Sie sich eine kostenlose Beratung für das Transportbandproblem unter +43 676 619 91 02 oder besuchen Sie uns unter [www.vep.at](http://www.vep.at)

# VEP - Fördertechnik GmbH

2620 Loipersbach • Guntramser Strasse 229  
 Tel.: +43 2635 61991 • Fax: +43 2635 61991-30  
 office@vep.at • www.vep.at

