

# PRESSEMITTEILUNG

---

## Geiss: Veredelung für Lösemittel

Der Recycling-Spezialist nimmt seine erweiterte Lösemittel-Aufbereitungsanlage in Betrieb und setzt damit neue Standards in Bezug auf Qualität und Circular Economy am Markt

**Offingen (jm).**

**Recycling in Reinform: Insgesamt 1,9 Millionen Euro hat die Richard Geiss GmbH jetzt in die jüngste Erweiterung ihrer Lösemittel-Aufbereitungsanlage am Firmensitz in Offingen bei Günzburg gesteckt. Nach vierjähriger Vorarbeit für Planung, Entwicklung und Installation hat der Lösemittel-Spezialist jetzt zwei neue Destillationskolonnen zur Aufbereitung von halogenfreien Lösemitteln in Betrieb genommen und damit nicht nur die Kapazitäten gesteigert, sondern gleichzeitig auch neue Märkte erschlossen.**

„Wer in Recycling investiert, der investiert in die Umwelt und in Nachhaltigkeit. Mit den neuen Kolonnen können wir jetzt jedes Jahr 7.000 Tonnen mehr als bisher an Lösemitteln aufbereiten. Das bedeutet, dass jedes Jahr 7.000 Tonnen weniger an neuen Lösemitteln produziert werden müssen“, erklärt Bastian Geiss, geschäftsführender Gesellschafter der Richard Geiss GmbH.

Die Installation der neuen Destillationsanlagen war für den bayerischen Qualitätsanbieter, der im Bereich Lösemittel-Recycling zu den führenden Unternehmen in Europa zählt, dringend notwendig. Mit ihnen kann die Richard Geiss GmbH nicht nur eine noch größere Bandbreite an Stoffen recyceln, sondern gleichzeitig auch eine noch höhere Reinheit der Destillate garantieren. So entstehen in Offingen nach dem Aufbereitungsprozess Recyclate, die sich fast nicht mehr von der Frischware unterscheiden lassen. Insgesamt hat sich die Destillationskapazität bei der Richard Geiss GmbH im Bereich der halogenfreien Lösemittel von 12.000 auf 19.000 Tonnen im Jahr erhöht. Im Zuge der Erweiterung der Aufbereitungsanlage hat das Familienunternehmen auch die Bereiche Labor und Analytik sowie Logistik

# PRESSEMITTEILUNG

---

und Fuhrpark weiter ausgebaut.

„Alles läuft wie geplant. Wir haben auf Anhieb für beide Anlagen die passenden Medien gefunden, welche die neuen Destillationskolonnen sehr gut auslasten. In ganz Europa gehen die Recyclingquoten deutlich nach oben, die Nachfrage nach Destillation und Lohnaufbereitung ist groß. Genau für diesen Run sind wir jetzt bestens gerüstet“, zieht Bastian Geiss, ein erstes Fazit. Das Familienunternehmen hat sich seit drei Generationen auf die Aufbereitung von hochreinen Lösemittel-Destillaten und deren Rückführung in ein funktionierendes Kreislaufsystem spezialisiert.

„In erster Linie ist die Anlage für die Aufbereitung von Altwaren, also verschmutzten Lösemitteln, gedacht. Unser erster Auftrag, den wir auf der Anlage fahren, ist aber kein Recyclingauftrag, sondern vielmehr eine Destillation von Frischware für den späteren Einsatz im Hygienebereich. Durch Umstrukturierungsmaßnahmen ist unser Kunde nicht mehr in der Lage, sein Lösemittel werksintern zu destillieren. Das übernehmen wir jetzt, sozusagen als verlängerte Werkbank. In unserer top modernen Anlage veredeln wir jetzt seine Frischware, durch unsere Destillation erhält sie einen noch höheren Reinheitsgrad“, erklärt Geiss. Es können also sowohl Destillateure als auch Frischwarehersteller bei der Richard Geiss GmbH den Service der Lohndestillation nutzen, um eigene Kapazitätsspitzen und Engpässe bei der Aufbereitung oder Produktion von Frischware abzufangen.

Durch die neuen Kolonnen kann die Richard Geiss GmbH seinen Kunden eine noch höhere Reinheit der Destillate bieten. Früher lief im Aufbereitungsprozess die Trocknung der Lösemittel hintereinander ab, jetzt passiert das parallel. „So erreichen wir eine vollkontinuierliche Trocknung und ein noch höheres Vakuum – dies ist entscheidend für die Qualität der Destillate. Mit den bisherigen Kolonnen konnten wir unsere Lösemittel nicht so weit trocknen wie jetzt“, betont Geiss. Die bessere Trocknung kommt dem Reinheitsgrad und somit der Güte des Lösemittels zu gute. So steigt beispielsweise die Reinheit des bei Geiss aufbereiteten Lösemittels Ethanol von bisher 94 auf 99,9 Prozent. Das 94%ige Ethanol fand früher fast ausschließlich im Winter, nämlich in Frostschutzmitteln, Anwendung. Jetzt, kann das aufbereitete Ethanol, dank der neuen technisch höheren Qualität von 99,9 Prozent das ganze Jahr über in fast allen Bereichen eingesetzt

# PRESSEMITTEILUNG

---

werden.

Weiterer Vorteil der beiden neuen Destillationskolonnen ist die größere Bandbreite an Stoffen, die destilliert werden kann. „Unsere neue Anlage ist fast ein Alleskönner. Wir können damit nahezu alle Stoffe destillieren – außer säurehaltige Lösemittel. Wir sind dadurch enorm flexibel und können bei der Erledigung von Aufträgen, den so genannten Kampagnen, schnell switchen: Die eine Woche können wir dieses und in der darauf folgenden Woche ein anderes Lösemittel aufarbeiten“, so der Geschäftsführer. Der Vorteil ist gerade für Kunden, die unterschiedliche Lösemittel einsetzen und daher auch unterschiedliche Aufbereitungs-Kampagnen benötigen, enorm. Denn diese Firmen müssen jetzt nicht mehr auf mehrere Spezialdienstleister zurückgreifen, sondern sie haben in Geiss vielmehr einen Ansprechpartner für die komplette Bandbreite. „Wir sind in so vielen Bereichen Spezialist, dass wir gleichzeitig schon wieder der Generalist für die Aufbereitung sind. Aber genau das ist ja unsere Stärke“, erklärt Bastian Geiss.

Neben der Lösemittel-Aufbereitungsanlage hat die Richard Geiss GmbH auch die Laboranalytik ausgebaut und in ein RFA-Gerät sowie ein neues Spektrometer investiert. „Im Analysieren und Definieren von Stoffen sind wir jetzt ganz vorne mit dabei. Selbst kritische Stoffe, die wir früher zur Analyse an ein externes Labor abgeben mussten, können wir jetzt selbst bestimmen“, betont Geiss. Im unternehmenseigenen Labor in Offingen können jetzt deutlich mehr Parameter bestimmt werden. Die Destillate können somit nach Spezifikationen von Frischware definiert werden. „Dank der neuen Analytik können wir unseren Kunden jetzt schwarz auf weiß darlegen, dass unsere Destillate genauso gut sind wie Frischware“, so Geiss. Somit sind die Destillate oftmals auch in kritischen Bereichen einsetzbar.

Im Rahmen der Erweiterungsmaßnahmen hat das Traditionsunternehmen auch seinen firmeneigenen Fuhrpark aufgestockt. Von ehemals vier sind jetzt insgesamt sieben Tankwagen sowie zusätzliche Containerfahrzeuge und neue Mitarbeiter im Einsatz. So werden die Kunden pünktlich mit Frischware beliefert bzw. die Altware entsorgt. Das garantiert Prozesssicherheit. „Viele andere Lösemittellieferanten haben diese Logistik überhaupt nicht und sind auf Speditionen angewiesen. Wenn es hier zu

# PRESSEMITTEILUNG

---

Engpässen kommt, büßt das letzten Endes der Kunde. Bei uns kann er sich auf einen just-in-time-Service verlassen“, betont Geiss.

Dank der Technik, Analytik und des Know-hows steht die Richard Geiss GmbH mit ihren hochreinen Destillaten nicht nur mit anderen Destillateuren im Wettbewerb, sondern der Spezialist aus Offingen macht auch Frischwareherstellern Konkurrenz. „Unsere Destillate sind wirklich so gut, dass sie am Markt sogar oft als Frischware gehandelt werden“, freut sich der Recycling-Experte. So kommen in Bereichen, in denen früher ausschließlich Frischware eingesetzt wurde, jetzt auch verstärkt Recyclate zum Einsatz. THF (Tetrahydrofuran) und NMP (N-Methyl-2-pyrrolidon) finden beispielsweise im Bereich der Klebstoffe und Farblacke Anwendung.

## **Über die Richard Geiss GmbH:**

Die Richard Geiss GmbH ist einer der europaweit führenden Spezialisten im Bereich der Lösemittelrückgewinnung mit Sitz in Offingen im Landkreis Günzburg. Das Unternehmen produziert aus Lösemittelabfällen hochreine Destillate durch destillative Aufarbeitung. Die Richard Geiss GmbH liefert Lösemittel in die industrielle Oberflächenreinigung, in die Textilreinigung, sowie in die chemische und pharmazeutische Industrie. Die Lohnentfettung rundet das Leistungsspektrum als viertes Geschäftsfeld ab. Die Richard Geiss GmbH beschäftigt in Offingen ca. 110 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Das Unternehmen hat eine genehmigte Aufbereitungskapazität von ca. 50.000 Tonnen Lösemittel pro Jahr, die zu hochreinen Destillaten aufbereitet werden. Die Richard Geiss GmbH ist nach ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001 sowie als Entsorgungsfachbetrieb zertifiziert. Die Richard Geiss GmbH wurde 1959 von Richard Geiss gegründet, heute führen Bastian Geiss und seine Schwester Nathalie Geiss-Zinner das Familienunternehmen in dritter Generation.

## **Info:**

### **Richard Geiss GmbH**

Lüßhof 100, 89362 Offingen, Telefon 08224-807-0, [info@geiss-gmbh.de](mailto:info@geiss-gmbh.de),  
[www.geiss-gmbh.de](http://www.geiss-gmbh.de)

## **Ansprechpartnerin für die Presse:**

Bettina Nilius, Marketing

# PRESSEMITTEILUNG

---

Telefon 08224-807-91, [bettina.nilius@geiss-gmbh.de](mailto:bettina.nilius@geiss-gmbh.de)

## Pressekontakt (nicht zur Veröffentlichung)

Jensen media GmbH

Agentur für Unternehmensnachrichten

Hemmerlestraße 4, 87700 Memmingen, Telefon 08331/99188-0, Telefax

08331/99188-10, [info@jensen-media.de](mailto:info@jensen-media.de), [www.jensen-media.de](http://www.jensen-media.de)

Ansprechpartner: Ingo Jensen

## Bildmaterial:



## Bildunterschriften:

### neue\_kolonnen\_01.jpg

Fast zwei Millionen Euro hat die Richard Geiss GmbH in die jüngste Erweiterung ihrer Destillationskolonnen in Offingen investiert. Foto: Richard Geiss

### neue\_kolonnen\_02.jpg und neue\_kolonnen\_03.jpg

Dank der beiden neuen Destillationskolonnen hat sich die Bandbreite an Stoffen, die destilliert werden kann, deutlich vergrößert. Foto: Richard Geiss