

Gelungene Premiere für PET-Briketts

Bei Repasack in Oberhausen will man die Brikettierpresse HSM BRP 4810 nicht mehr hergeben: Die Maschine presst doppelt so schnell wie ihr Vorgänger, sie verdichtet auf ein Dreißigstel des Ausgangsvolumens und sie zeigt bislang keine Schwächen im Betrieb. Bei dem großen Zählzentrum für Einweggebinde aus PET, Aluminium und Weißblech zieht man darum ein positives Fazit des Ersteinsetzes der neuen HSM-Brikettierpresse. Auch wenn auf dem Weg dorthin so manche Schwierigkeiten zu meistern waren.



Mitarbeiter wählen bekanntlich gerne eigene Wege – in diesem Fall ohne Nachteile: Nachdem die Brikettierpresse HSM BRP 4810 im Zählzentrum in Oberhausen testweise aufgestellt worden war, hätten die Mitarbeiter nur noch die neue Maschine verwendet, obwohl die alte im Parallelbetrieb daneben stand, berichtet Uwe Lauf, Betriebsleiter in dem Repasack-Zählzentrum in Oberhausen. Die Gründe für den schnellen Schwenk der Mitarbeiter lägen auf der Hand. Die neue Presse arbeite doppelt so schnell wie ihr Vorgänger und sie verdichte viel stärker. „Diese Maschine arbeitet sehr gut und sehr zuverlässig“, zieht der Betriebsleiter nach neun Monaten eine erste Bilanz der Premiere der HSM-Presse für PET-Flaschen und Dosen. Dabei

sorgte die neue Maschine in Oberhausen auch für Überraschungen: Der erste Abrollcontainer, gefüllt mit Briketts aus der neuen HSM-Maschine, war gleich mal zu schwer. Kein Wunder, denn die Briketts aus der neuen Presse wiegen doppelt so viel wie die alten.

Der gelungene Ausgang der Premiere in Oberhausen war keineswegs gewiss: Als im September 2014 die Brikettierpresse in dem Zählzentrum im Ruhrgebiet aufgestellt wurde, war das der erste Einsatz dieses Maschinentyps für das schwierige Pressen von Einweggebinden. Zwar ist HSM mit Kanalballenpressen traditionell in der Recyclingbranche aktiv, aber für die von Repasack geforderte Entwertung und



„Nach sechs Monaten hat sich die Maschine bereits gelohnt. Sie arbeitet schneller und presst dichter. Und das mit hoher Zuverlässigkeit.“

Uwe Lauf
Betriebsleiter - Repasack GmbH

Verpressung von PET und Blech kommen Ballen nicht in Frage. Also entwickelte HSM in enger Zusammenarbeit mit den Recycling-Experten der Repasack in Oberhausen die erste Brikettierpresse für den harten Einsatz in einem Zählzentrum. Vorteil Briketts: Sie sind klein und schwer und lasten Transportkapazitäten damit optimal aus. Und sie brauchen keine Umreifungsmaterialien wie Draht.

Die Anforderungen an eine Presse für die Getränkebranche sind dabei extrem: PET ist ein sehr abrasiver Stoff, der Maschinen stark verschleißt. Dickere Bleche und Stähle der höchsten Güteklasse sind darum ein Muss – da kam es den Entwicklern entgegen, dass HSM standardmäßig besonders verschleißfeste Stähle verbaut. PET ist außerdem sehr eigenwillig: Ein zusätzliches Leitblech musste angebracht werden, weil es PET-Flaschen immer wieder gelungen war, sich zwischen die Bleche zu

zwängen und dort aufzutauchen, wo sie nicht hingehören. Das darf nicht sein, denn das ordnungsgemäße Pressen von Flaschen und Dosen ist quasi eine juristische Pflicht der Maschine, denn ein Einweggebinde gilt nur dann als entwertet, wenn es ordnungsgemäß vernichtet wurde. Ein Qualitätsmerkmal, für das sich Zählzentren einmal im Jahr von der Deutschen Pfandgesellschaft zertifizieren lassen müssen.

Das Zählzentrum in Oberhausen ist eines von zehn Zentren in Deutschland und gehört mit 55 Millionen Gebinden pro Jahr (2014) zu den größten seiner Art. Im November 2014 erreichte man in dem ehemaligen Lager für Düngemittel den Meilenstein von 500 Millionen Gebinden Gesamtleistung. Der Betreiber Repasack ist





eine Tochter der Interseroh, einem europaweit aktiven Umweltdienstleister mit 100 Standorten. In Oberhausen zählt Repasack seit 2006 Pfandgebinde. Vier Pressen stehen in der Halle, eine davon zeigte 2014 deutliche Altersschwächen. Der Hersteller schloss eine Reparatur aus und empfahl einen Neukauf. Bei Interseroh und Repasack hielt man es daraufhin für keine optimale Situation, dass alle vier Pressen von einem Hersteller kommen. Auf der Suche nach Alternativen wurden die Recycling-Experten bei HSM fündig. Die HSM BRP 4810, so Lauf, machte auf den ersten Blick „einen ganz anderen Eindruck“ und wirkte „um einiges robuster.“

Dann ging es in den Test: Die Verwertungs-Experten fuhren mit 300 Säcken Recycling-Material an den Bodensee und prüften die HSM-Maschine. Während bei einem anderen Hersteller komplette Flaschen in den Briketts aufgetaucht waren, verlief der erste Probelauf bei HSM positiv, berichtet Uwe Lauf. Er war sich mit HSM einig, dass die Maschine aber auf das neue Pressgut angepasst werden muss. In einem sechsmonatigen Testbetrieb vor Ort in Oberhausen optimierten Anwender und Hersteller gemeinsam die Presse. So hat HSM unter anderen dickere Bleche eingesetzt, die Spaltmaße reduziert und die Software optimiert. Die Anwender gaben fortwährend ihr Feedback, HSM schnitt die Maschine auf die Anforderungen für das Brikettieren von PET zu. Uwe Lauf: „Das war eine echte Win-Win-Situation.“ Die Kollegen in der Halle seien von der Maschine „begeistert“ gewesen. Nicht nur weil sie neu war, sondern weil ihnen von Anfang

an die Leistung imponiert habe. Und Zählzentren brauchen Leistung: In Oberhausen verspricht man den Kunden, Flaschen und Dosen schnell zu zählen und zu vernichten.

Ein weiterer Vorteil der HSM-Maschine ist für die Repasack-Verantwortlichen ihre

Die Fakten

Unternehmen

Repasack ist eine Tochtergesellschaft der Interseroh, einem europaweit aktiven Umweltdienstleister. Am Standort Oberhausen betreibt Repasack unter anderem eines der größten Zählzentrum für PET-Flaschen und Dosen in Deutschland.

Aufgabe

Repasack suchte ein Brikettierpresse für PET, Aluminium und Weißblech, die langlebig, leistungsfähig, zuverlässig und vor allem wartungsfreundlich sein sollte. Die Maschine sollte dabei mit dem anspruchsvollen Pressgut PET umgehen können.

Lösung

HSM hat in Zusammenarbeit mit Repasack die Brikettierpresse BRP 4810 neu entwickelt. Die Maschine widersteht dem abrasiven Material PET, sie presst schnell und verdichtet hoch.

Vorteile

- Die Briketts sind klein und dicht und kommen ohne Verpackungsmaterial aus
- Geringere Transportkosten
- Eine kontinuierliche Beschickung ist möglich
- PET und Dosen können auf einer Maschine gepresst werden
- Die Antriebseinheit ist in einem separaten Powerpack verbaut
- Einzigartige dreifache Verdichtung erreicht Brikettdichte von bis zu 400 kg/m³ bei PET
- Dritte Verdichtungsstufe lässt sich komplett austauschen
- Hohe Betriebssicherheit



Wartungsfreundlichkeit. Die dritte Verdichtungsstufe, die Hauptpressstufe und damit der verschleißintensivste Teil, lässt sich komplett ersetzen. Mit dieser dritten Stufe, so Uwe Lauf, unterscheidet sich die HSM-Maschine auch von Produkten anderer Hersteller, die auf zwei Stufen setzen. Folge der HSM-Zusatzpower: Die Maschine spuckt Briketts mit einer Dichte von bis zu 400 kg/m³ bei PET und bis zu 760 kg/m³ bei Dosen aus.

Bilanz in Oberhausen: Nach sechs Monaten Betriebszeit sagt Uwe Lauf, dass sich der Einsatz schon gelohnt habe. Man verzeichnet noch keinen Verschleiß und keinen Ausfall der Presse. Es gab mal einen kaputten Druckschalter und ein Kabel war defekt, und da hätte sich gezeigt, dass auch der After-Sales-Service des Herstellers vom Bodensee gut funktioniert: „Wenn man mittags anruft, ist spätestens am nächsten Tag jemand hier“, sagt der Betriebsleiter.

Er freut sich darüber, dass künftig vielleicht gar kein HSM-Techniker in die Weissensteinstraße nach Oberhausen kommen muss, denn er will die Funktionen der Fernwartung nutzen. Dann können er und seine Mitarbeiter sogar eine Webcam an die Maschine anschließen und auf diesem Weg dem Hersteller die Probleme zeigen. Falls es welche gibt.

Kontakt:



Repasack GmbH

Weissensteinstrasse 522
46147 Oberhausen / Deutschland
Tel. +49 208 99648-20
Fax +49 208 99648-40
info@repasack.de
www.repasack.de



HSM GmbH + Co. KG

Austrasse 1 – 9
88699 Frickingen / Deutschland
Tel. +49 7554 2100-0
Fax +49 7554 2100-160
info@hsm.eu
www.hsm.eu