

Rowe Nürnberg geht mit neuer Papiersortierung an den Start

Höchste Effizienz und Qualität in der Papiersortierung dank neuer Sortiertechnik und MAX-POS Prozess-Optimierungs-System bei ROWE

Die Weichen in Nürnberg sind gestellt für höchste Qualitätsstandards im Bereich der Altpapiersortierung von Haushaltsammelware.

Um den stetig steigenden Anforderungen an Reinheit und Quote bei der Altpapiersorte Deinking gerecht zu werden, hat sich die Rowe GmbH in Nürnberg dazu entschieden, die bestehende Papiersortieranlage in der Duisburger Straße grundlegend zu erneuern.

Die von Entsorgungstechnik Bavaria GmbH geplante und errichtete Sortieranlage ist in der Lage mit zwei Sortierlinien ca. 25 Tonnen pro Stunde Altpapiersammelware sortenrein zu verarbeiten.

Die Sortieranlage ist ausgestattet mit den bewährten BHS_t Kartonagen- und Feinsieben zur automatischen Sortierung von Kartonagen und kleinen Störstoffen. Auf Grund der kompakten Einbaumaße und den hohen Durchsatzleistungen eignen sich diese Siebmaschinen auch für enge Einbauverhältnisse. Durch Ihre hohen Laufzeiten und ihre Zuverlässigkeit sind die Siebaggregate mit ihren Gummi – Dreiecks – Siebscheiben hoch effizient und verursachen selbst im Mehrschichtbetrieb nur geringe Verschleißkosten. Durch einfaches Verstellen der Geschwindigkeit kann die Sortierqualität individuell eingestellt werden.

Durch den Einsatz eines speziell entwickelten Zwischenbunkers werden die üblichen Schwankungen im Input-Material (z.B. im Kartonagenanteil) ausgeglichen. Die nachfolgenden Sortieraggregate können somit zu jeder Zeit mit der höchsten Effizienz arbeiten. Dazu wird das Inputmaterial nach dem Zwischenbunker gleichmäßig auf zwei Linien aufgeteilt, um eine optimale Vereinzelnung zu erreichen.

Um Kartonagen mittlerer Größe zuverlässig aus der Altpapierfraktion auszusortieren wurde pro Linie je ein PaperSpike der Firma Grumbach eingesetzt. Der Vorteil dieser mechanischen Trennstufe ist, dass auch helle, weiße sowie bedruckte Kartonagen und Verpackungen sicher aufgrund ihrer Steifigkeit erfasst werden können.

Für eine hohe Endqualität sorgen zusätzlich zwei optische Redwave Sortiermaschinen. Durch die Einstellmöglichkeit verschiedener Sortierprogramme wie z.B. auch ein spezielles Programm für feuchtes Material, und die „Lernfähigkeit“ der Software ein Muss für moderne Sortieranlagen.

Für hohe Effektivität sorgt ein drittes optisches Redwave Aggregat für die Nachsortierung der ausgeschossenen Störstoff-Fractionen. Dieses Gerät hat eine Art Wächterfunktion und sorgt dafür, dass Deinking aus den Outputströmen der optischen Sortieraggregate im Zuge einer positiven Nachsortierung wieder in den Papierkreislauf zurückgeführt wird. Die Deinkingquote kann dadurch um mehrere Prozent gesteigert werden.

Für einen höchstmöglichen Automatisierungsgrad und eine optimale Anlageneffizienz wurde die Sortieranlage mit einem neuartigen Steuerungskonzept zur Prozessoptimierung ausgestattet. Dabei greift die Steuerungstechnik online kontinuierlich auf die Materialdaten der Nahinfrarotmaschinen zurück. Zusätzlich werden Materialdaten, wie z.B. Feuchtegrad, direkt im Inputbereich analysiert und online ausgewertet. Der Materialstrom wird automatisch kontinuierlich überwacht und mittels der neuartigen MAX POS Prozessoptimierung von Entsorgungstechnik Bavaria GmbH gesteuert. Rowe erreicht damit eine konstant hohe Output-Qualität – auch bei schwankendem Input. MAX POS kann als optionales Tool zur optimalen Anlagesteuerung in einer Vielzahl von Sortieranlagen installiert bzw. nachgerüstet werden

Im Zuge des Anlagenneubaus wurde ebenfalls eine wesentlich effektivere Absauganlage installiert, um die Vorgaben gesichert einhalten zu können. Weiterhin verfügt die Sortieranlage über ein spezielles Staubsaugersystem zur Optimierung der Anlagenreinigung.

Geschäftsführer Christian Ascherl-Landauer ist überzeugt davon, die richtige Investition zum richtigen Zeitpunkt getätigt zu haben: „Als Partner der Stadt Nürnberg, der Region und der Papierindustrie nehmen wir die Verpflichtung sehr ernst, uns stetig mit innovativer Technik und nachhaltigen Konzepten zu präsentieren. Gerade jetzt müssen die Weichen für die Zukunft der Altpapiersortierung gestellt werden, damit die ROWE GmbH auch weiterhin ein wichtiger Partner für die Papierindustrie ist. Durch die langjährige vertrauensvolle Zusammenarbeit mit der Entsorgungstechnik Bavaria GmbH wollten wir dieses Großprojekt gemeinsam realisieren. Von der Planung bis zur Endmontage wurden wir hervorragend betreut und auch die laufende Betreuung ist ausgezeichnet. Wir bedanken uns an dieser Stelle bei Entsorgungstechnik Bavaria GmbH und dem ganzen Team für die tolle Arbeit!“

Entsorgungstechnik Bavaria GmbH, Siemensstr. 14, 85716 Unterschleißheim, Tel: 089-3211443

Ansprechpartner: Angela Hanke



Altpapiersortierung auf höchstem Niveau bei ROWE GmbH, Nürnberg