

10/12

ZKZ 04723

29. Jahrgang

8,- Euro

EU-Recycling

+ SEKUNDÄR-ROHSTOFFE

Das Fachmagazin für den europäischen Recyclingmarkt



Välkommen till Presona!

Seite 16

ElektroG auch für
Chipkarten, Seite 6

Abfallwirtschaft
zwischen Danzig und
Budapest, Seite 10

Neue Wege für
Tschechien, Seite 32

EU-R english, Seite 34

www.eu-recycling.com



Välkommen till Presona!

In Schweden, so heißt es, gehen die Uhren anders. Und Presona, der schwedische Hersteller von Ballenpressen, hat eine Glocke. Diese läutet im Werk in Tomelilla nicht zu jeder halben und vollen Stunde, sondern nur, wenn zuvor eine Bestellung eingegangen ist.

An Kopenhagen erinnerte ein Bahnaufenthalt – als Student vor über 20 Jahren in den Semesterferien, als Interrail-Reisender kreuz und quer durch Europa. Von Dänemarks schöner Hauptstadt sind damals nur ein paar Eindrücke hängengeblieben. Dabei sollte man sich mindestens drei, wenn nicht gar fünf Tage Zeit für sie nehmen. Und für Schweden, wohin unser Weg heute noch führt, gleich mehrere Wochen.

Es ist Anfang August und kurz nach neun Uhr morgens, als meine Kollegin Julianna Szasz und ich in Kastrup, dem Kopenhagener Flughafen, ankommen und dort von Hannes Tschirpke abgeholt werden. Der gebürtige Rostocker, der sechs Sprachen fließend spricht und bei der Presona AB für den Osteuropavertrieb zuständig ist, hat schon viel von der Welt gesehen und kennt sich nicht nur in seiner Wahlheimat Schweden bestens aus. Von ihm erfahren wir mehr über Land und Leute, als in jedem Reiseführer steht.

Während unseres zweitägigen Besuchs wird auch Dirk Neumann zugegen sein. Der in Kanada aufgewachsene Geschäftsführer und Gesellschafter der Presona Deutschland GmbH im hessischen Wetztenberg, mit dem wir uns zuletzt auf der IFAT getroffen hatten, kommt, wie es heißt, mit der nächsten Maschine aus Frankfurt nach. Wir freuen uns auf die Besichtigung des Presona-Werks und machen noch einen Abstecher in die historische Innenstadt von Kopenhagen und zum pittoresken Nyhavn. Gegen zwölf

Uhr sind wir dann mit Stefan Ekström, Geschäftsführer und Vorstandsmitglied der Presona AB, zum Lunch verabredet. Etwa eine Stunde dauert die Fahrt. Über die fast acht Kilometer lange Öresundbrücke, die Dänemark mit Schweden verbindet und uns bereits beim Anflug auf Kastrup zu Fotos inspirierte, geht es Richtung Malmö über Ystad nach Tomelilla in Südschweden.

Vierkantballen von absoluter Dichte

Välkommen till Presona! Nach der Begrüßung durch Stefan Ekström und dem Mittagessen in einem nahe gelegenen Restaurant finden wir uns gemeinsam mit Dirk Neumann und Hannes Tschirpke im Konferenzraum des Unternehmens ein. Die Produktpalette von Presona reicht von vollautomatischen Kanallballenpressen für Papier, Plastik, Weißblech- und Aluminiumdosen, PET-Flaschen über komplette Sortieranlagen für Haushaltsabfälle bis hin zu Perforatoren und Lufttransportsystemen zur Handlung von Papierausschuss. Sogar Mülltonnen können mit den Maschinen des renommierten schwedischen Herstellers zu Vierkantballen von absoluter Dichte gepresst werden.

Wichtige Stationen der Firmengeschichte, die mit dem Altmaterialsammler Carl Persson im Jahr 1895 beginnt und die Gesprächsrunde einleitet, sind die spätere Gründung eines Handelsunternehmens für Sekundärrohstoffe, das als Carl Persson & Söner in Skandinavien bekannt war



Die künstlerische Ansicht einer
Presona-Ballenpresse



Nicht nur in Europa ist Presona stark vertreten. An den Standorten in Russland
scheint wohl gerade die Sonne – aber das ist nur unser Kamerablitz

und 1940 die ersten Recyclingmaschinen produzierte, und die 1960 entwickelte und patentierte Vorpress-Technik für Ballenpressen, die unter dem Markennamen „Persöner“ vertrieben wurden. Das Unternehmen selbst hieß nun Persöner Verkstad AB und lieferte 1971 die erste vollautomatische Ballenpresse mit integrierter automatischer Drahtabbindung aus. Mit dem DH-Prinzip zur zweistufigen Vorverdichtung von großvolumigen Materialien konnten weitere Fortschritte erzielt werden. 1984 benannte sich der schwedische Hersteller in Presona AB um.

International aufgestellt und mit steigendem Exportanteil schuf Presona Mitte der 1980er Jahre eine innovative Recyclinglösung für Papierrandstreifen und Fehldrucke aus der Papier verarbeitenden, der grafischen und der Verpackungsindustrie. Für Anlagen zur Herstellung von Ersatzbrennstoffen wurde 2000 ein vollautomatisches Ballen-Abbindesystem mit Kunststoffbändern vorgestellt.

Zwei Jahre später vollzog sich die Übernahme von Presona und anderen Gesellschaften der Orwak-Gruppe durch die norwegische Tomra ASA, einen Anbieter von Leergut-Rücknahmeautomaten für Pfandflaschen und -dosen. Mit der Presona Deutschland GmbH und den geschäftsführenden Gesellschaftern Dirk Neumann und Anghelos Voltis wurde ab 2008 die Präsenz im deutschsprachigen Raum verstärkt. In diesem Jahr kam zudem unter der Be-

zeichnung „Premi Control System“ ein intelligentes HMI-System auf den Markt. Seit 2010 sind mit Melum Mølle AS und Gluteus Medius Privatinvestoren aus Norwegen an der Presona AB beteiligt.

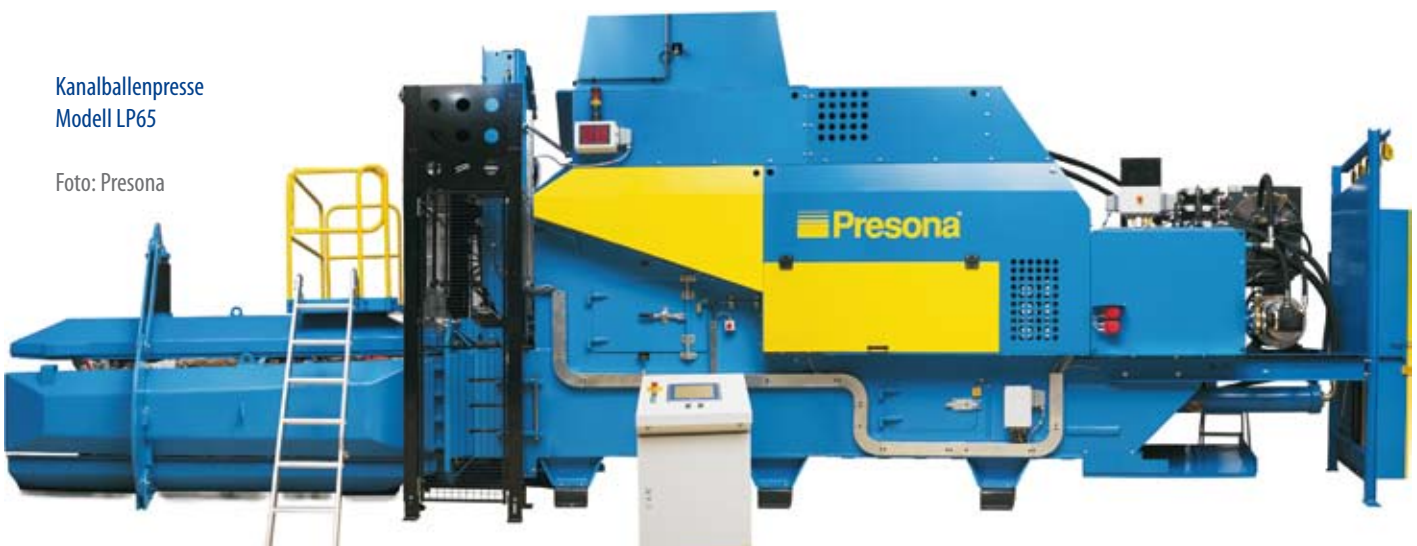
Vernetzt in aller Welt

Presona liefert heute Einzelmaschinen und schlüsselfertige Komplettanlagen in über 60 Länder, die ausschließlich im Werk in Tomelilla gefertigt werden. Die Qualitätsprodukte des Unternehmens gehen zu 80 Prozent in den Export. Bedeutende Absatzmärkte sind hier Skandinavien, Deutschland, Österreich, Schweiz, Benelux, Großbritannien, Irland, Spanien, Russland, Weißrussland, Baltische Staaten, Polen, Tschechien, Slowenien, Ungarn, Rumänien, Bulgarien, USA, Mexiko, Australien, Israel, Türkei, Iran, Irak und weitere arabische Länder. Durch die Kooperation mit Tetra Pack hat Presona inzwischen auch in Asien und Südafrika Fuß fassen können.

„Unsere wichtigsten Märkte sind Europa und der Nahe Osten. Zahlreiche Partner vor Ort unterstützen die Aktivitäten des Presona-Netzwerks, das sich immer engmaschiger um den Globus zieht. Alle Anlagen werden von unserem Servicenetzwerk installiert und in Betrieb genommen“, fasst Hannes Tschirpke in seinem Vortrag zusammen. „Auch das Bedienungspersonal weisen wir selber ein.“

Kanalballenpresse
Modell LP65

Foto: Presona





Montage einer Ballenpresse, die den spezifischen Bedürfnissen des Kunden angepasst wird

Zu den Referenzen zählen unter anderem eine Ballenpresse des Typs LP 100 CH4, die in der kommunalen Müllverwertungsanlage von Minsk in Weißrussland eingesetzt wird und dort stündlich bis zu 40 Tonnen Haushaltsabfälle zu Ballendichten von mehr als einer Tonne pro Kubikmeter presst. Bei der Firma Returpack AB in Norrköping, die in Schweden das Pfandsystem für Aluminiumdosen und PET-Flaschen organisiert, sind sechs vollautomatische Ballenpressen mit 40 bis 100 Tonnen Presskraft sowie zwei mechanische Perforatoren von Presona in die Anlagentechnik integriert, was ein maximales Ballengewicht ermöglicht. Das Ballengewicht für perforierte PET-Flaschen, die in einer LP 80 VHK gepresst werden, liegt bei circa 400 Kilogramm pro Kubikmeter. Insgesamt verarbeitet die Retourpack-Anlage im Jahr fast neun Millionen Dosen und mehr als 500 Millionen PET-Flaschen.

„Schuster bleib bei deinen Leisten“

Natürlich fiel bei allem Erfolg von Presona dieser nicht einfach in den Schoß, musste das Unternehmen auch Rückschläge verkraften und schwierige Zeiten bewältigen. An wem aus der Branche ging die Finanz- und Wirtschaftskrise von 2008/09 schon spurlos vorbei? „In der Außen-

wahrnehmung“, sagt Stefan Ekström, „ist es in den letzten Jahren zwar stiller um Presona geworden, doch das Unternehmen ist nach wie vor im Markt sehr präsent und steht auf soliden wirtschaftlichen Beinen. Unsere Produkte sind weltweit gefragt. Im Segment Ballenpressen sind wir führend.“

Wie Dirk Neumann in diesem Zusammenhang betont, hält es Presona seit jeher mit dem Grundsatz: „Schuster bleib bei deinen Leisten.“ Das Unternehmen versteht sich nicht als Allrounder, der jeden Anwendungsbereich von Recyclingmaschinen mit entsprechenden Produkten bedienen will. Wer eigene Federn hat, braucht sich nicht mit fremden Federn zu schmücken, lautet die Firmenphilosophie. „Wenn man wie wir auf Ballenpressen spezialisiert ist, macht es keinen Sinn, jetzt zum Beispiel auch Schrottscheren anbieten zu wollen – nur weil es vielleicht eine wachsende Nachfrage dafür gibt. Davon verstehen andere Akteure im Markt in diesem Fall einfach mehr. Wir wollen bei dem bleiben, worin wir gut sind“, verweist Dirk Neumann auf die Kernkompetenz von Presona. Die Vorpress-Technik ist demnach das Alleinstellungsmerkmal des schwedischen Herstellers – und diese ständig weiter zu entwickeln und zu optimieren das Credo.

Die Vorpress-Technik

So verbraucht die gewöhnlich in den schwedischen Landesfarben blau und gelb lackierte Kanalballenpressen-Baureihe LP mit Vorpress-Technik den Herstellerangaben zufolge im Durchschnitt und je nach Einsatz bis zu 40 Prozent weniger Energie. „Traditionelle Schneidkantenpressen benötigen deutlich mehr Energie, um die gleiche Ballendichtigkeit und Formstabilität wie mit unseren Maschinen zu erreichen“, fügt Dirk Neumann hinzu. „Der Druck erfolgt vertikal und horizontal (Vor- und Hauptpresse) auf das zu verdichtende Material, die Energie geht ohne Verlust zu hundert Prozent in den Pressvorgang. Bei den produzierten Ballen ragt nichts raus, das sind kerzengerade Würfel.“

Die Presona-Ballenpressen, die den spezifischen Bedürfnissen der Kunden angepasst werden können und mit einem Abbindesystem (fünffache vertikale Verschnürung oder Kreuzabbindung mit Draht oder Polypropylen) ausgestattet sind, pressen Wellpappe, Druckereiausschuss,



Kerzengerade Würfel: Bei den Ballen ragt nichts raus



Wellpappe oder Massivholz? So dicht wird das Material verpresst



Brachte uns Land und Leute näher:
Hannes Tschirpke



Ziehen an einem Strang und wie hier an der berühmten Glocke:
Dirk Neumann (links im Bild) und Stefan Ekström

Akten, Zeitungen, Mischpapier, PET-Flaschen, Aluminiumdosen, Kunststofffolien, Hartkunststoffe, Haus- und Gewerbeabfälle, Ersatzbrennstoffe und vieles mehr zu Ballen von bis zu 2,5 Meter Länge, 1,1 Meter Breite und 1,1 Meter Höhe.

Und damit zur Technik im Einzelnen: Am Beispiel der Modelle EH, VH und CH drückt die Vorpresse das eingefüllte Material in die Presskammer. Die Hauptpresse komprimiert das Material mit Maximaldruck, während der Füllschacht weiter mit Material beschickt wird. Die Verschnürung beginnt, wenn die voreingestellte Ballenlänge erreicht ist. Die Hauptpresse fährt zurück. Die Vorpresse öffnet sich und das auf der Vorpresse gesammelte Material fällt in die Presskammer. Die DH- und XH-Modelle von Presona haben eine einstellbare Zuführöffnung, um schwere Materialien optimal verdichten zu können. Ihr Pressvorgang ist identisch, mit Ausnahme der Startpositionen von Vor- und Hauptpresse, die halb in die Presskammer hineinragen und deren Volumen somit um 50 Prozent reduzieren: Die Vorpresse senkt sich auf 45 Grad ab, der Vorpressenschlitten schiebt sich vor. Die Vorpresse drückt dann das Material in die Presskammer. Die Hauptpresse komprimiert das Material mit Maximaldruck. Die Materialzuführung in den Füllschacht auf die Vorpresse wird wieder aufgenommen. Die Hauptpresse fährt zurück. Die Verschnürung beginnt, wenn die voreingestellte Ballenlänge erreicht ist. Weiteres Material wird in den Füllschacht befördert. Die Vorpresse öffnet sich und das Material fällt aus dem Füllschacht in die Presskammer. Die Vorpresse kehrt in die Grundstellung zurück.

Ein sympathischer Brauch

Den technischen Ausführungen zu der Funktionsweise der Ballenpressen schließt sich ein Rundgang durch die Montagehallen des Presona-Werks in Tomelilla an. Dabei kommen wir auch zu der „berühmten“ Glocke, von der wir schon gehört haben. Eine Schweizer Kuhglocke, die für den guten Klang im Haus sorgt. Sobald eine Bestellung für eine Maschine oder Anlagenkomponenten eingeht, ertönt

sie. Die Mitarbeiter applaudieren daraufhin lautstark mehrere Minuten lang – von Büro zu Büro, von Halle zu Halle. Ein sehr sympathischer Brauch, wie wir überhaupt sehr sympathische Menschen kennen lernen. Neben allen fachlichen Informationen ergeben sich während unseres Besuchs viele andere interessante Gespräche, die sich in den Abend fortsetzen. Wir fühlen uns wohl, unser Besichtigungstag bei Presona klingt in Ystad mit Jakobsmuscheln und ein, zwei Gläsern Wein aus. Es müssen ja nicht immer Köttbullar (schwedische Hackbällchen) sein.

Am Vormittag darauf geht es dann via Kopenhagen zurück nach München. Nach der Verabschiedung von Stefan Ekström und Dirk Neumann zeigt uns Hannes Tschirpke auf dem Rückweg im Hafen von Trelleborg noch den südlichsten Punkt Schwedens. Die Fristad Christiania, eine staatlich geduldete, autonome Kommune im Kopenhagener Stadtviertel Christianshavn, die 1971 aus der dänischen Hausbesetzer- und Hippieszene hervorgegangen ist, muss hingegen bis zum nächsten Mal warten. Wie es die Bewohner der alternativen, autofreien Siedlung hier wohl mit der Abfallsorgung und dem Recycling halten?

➔ www.presona.com

