

KOMPTECH MAGAZIN

AUSGABE
02/2020



BUSINESS
UNSERE LÖSUNGEN FÜR IHREN ERFOLG

INNOVATION
TERMINATOR XTRON – EXTREM VIELSEITIG

PRAXIS
EIN GRÜNER KOMMT SELTEN ALLEIN



PRAXIS

EIN GRÜNER LÖWE IN DER SCHWEIZ



Wir bauen nicht nur Maschinen und Anlagen, wir finden Lösungen.

10

42

Seine erste grüne Maschine hat Biomasse-Profi Franz Demmel überzeugt. Jetzt hat er drei.

- 4 **PRAXIS**
GRÜNE ENERGIE MIT CRAMBO
Ein elektromobiler Crambo ist für ein deutsches Biomasseheizkraftwerk die ideale Lösung.
- 16 **PRAXIS**
TASMANISCHER KOMPOST MIT DEM TOPTURN X
Es gibt viel zu tun – bei Dulverton Waste Management wollen 100.000 Tonnen bewegt werden.
- 20 **PRAXIS**
SIEBTECHNIK FÜR SCHWIERIGE BEDINGUNGEN
Bei der Bioenergie Bamberg hat man ein Mittel gegen verschmutzten Kompost: eine Multistar S3.
- 24 **SERVICE**
IM SERVICE SIND WIR ZU 100 PROZENT KOMPTECH
Andreas Peli schraubt gerne an grünen Maschinen – die beste Voraussetzung, um als Servicepartner in Deutschland im Einsatz zu sein.
- 28 **INNOVATION**
TERMINATOR DIRECT
Ein neues Antriebskonzept macht den Terminator effizienter als je zuvor.
- 30 **PRAXIS**
HOCHWERTIG IN JEDER HINSICHT
Die Multistar L3 ist eine der erfolgreichsten Sternsiebe am Markt.
- 32 **BUSINESS**
SERVICE IST TRUMPF
„Zuverlässige Maschinen und hochqualitative Dienstleistungen“ – so lautet das Erfolgsrezept der GETAG AG, unseres Vertriebspartners für die Schweiz
- 34 **PRAXIS**
EIN GRÜNER LÖWE IN DER SCHWEIZ
Martin Leuenberger kauft kein Spielzeug, sondern echtes Arbeitsgerät.
- 38 **PRAXIS**
EINSATZ IN DER ANTARKTIS
Ein Spezialauftrag führt den Terminator zu einer entlegenen Forschungsstation.
- 46 **PRAXIS**
100 MEGAWATT SIND DAS ZIEL
Mobile Aufbereitungslinien liefern den Brennstoff für türkische Biomassekraftwerke.
- 50 **INNOVATION**
EINE EXTREM VIELSEITIGE MASCHINE
Flexibilität ist die Spezialität des neuen Terminator xtron.
- 52 **PRAXIS**
KOMPOST IST UNSERE KOMPETENZ
Fremdstoffe im Kompost – was kann man dagegen tun?
- 54 **NEWS**
INSIGHT@KOMPTECH
Was sich sonst noch bei uns tut.

IMPRESSUM HERAUSGEBER:

Komptech GmbH, Kühau 37, 8130 Frohnleiten, Austria | marketing@komptech.com, www.komptech.com | Redaktion: Andreas Kunter, Christoph Feyerer
Layout & Grafik: Karin Guerrier | Fotos: Komptech GmbH

► Titelbild: Martin Leuenberger hat mit Frank Dätwyler (GETAG AG) einen verlässlichen Betreuer. (Mehr auf Seite 34).

Dieses Magazin wurde auf PEFC-zertifiziertem Papier aus steirischer Produktion gedruckt.



REDEN WIR NICHT (NUR) ÜBER CORONA!

Die Covid-19-Pandemie fordert uns in hohem Maße, denn sie setzt Wirtschafts- und Sozialleben sowie Gesundheitssystem zeitgleich unter Stress. Dabei ist das Thema Klima- und Energiewende in den Hintergrund geraten, hat aber keinesfalls an Dringlichkeit verloren. Im Oktober wurde im europäischen Parlament eine 60-Prozent-Reduktion der Treibhausgase bis 2030 verabschiedet. Mit dem neuen EU-Klimagesetz beginnt die Umsetzung des sogenannten European Green Deal, dem Konzept, das Europa in den kommenden 50 Jahren zu einem klimaneutralen Kontinent machen soll.

Zu den wichtigsten Punkten des Green Deal gehört ein Aktionsplan für die Kreislaufwirtschaft. Er zielt darauf ab, dass weniger Materialien verbraucht und mehr Produktbestandteile recycelt werden können. Der Vermeidung von Abfall wird ein gut funktionierender Markt für Sekundärrohstoffe entgegengesetzt. Wenn derzeit in vielen europäischen Ländern

Konjunkturprogramme entstehen, um die pandemiegeschädigte Wirtschaft wieder anzukurbeln, dann sollten die Zielvorgaben des Green Deal dabei nicht aus dem Blick geraten.

Die Abfallwirtschaft leistet einen wichtigen Beitrag zum Klimaschutz. Die Bedeutung unserer Branche wird deshalb in den kommenden Jahren zunehmen. In Europa dürfen wir darüber hinaus durch den Green Deal auf zusätzliche Dynamik hoffen. Davon sollten wir profitieren können.

Die Erfahrungen in der Corona-Pandemie zeigen, dass unsere Branche relativ krisenresistent ist. Abfallwirtschaft, Biomasseerzeugung und Kompostierung werden weltweit als systemrelevant eingestuft.

Fast überall arbeiten Komptech-Kunden auch im Lockdown weiter. Dabei stehen wir ihnen mit Support, Ersatzteilen und Service zuverlässig zur Seite. Das dies gelingt, verdanken wir dem uneingeschränkten und starken Engagement unserer

Mitarbeiter und unserem weltweiten Netz kompetenter Vertriebs- und Servicepartner. Auch die Schwierigkeiten in der Zulieferkette haben wir so gemeistert. Jede Krise birgt auch Chancen in sich – eine Lehrbuchweisheit und doch: Wir haben die Corona-Krise auch genutzt, um die Entwicklung von Produkten und Prozessen voranzutreiben, beispielsweise hinsichtlich Digitalisierung oder im Bereich der semimobilen, elektrischen Maschinen.

Die Covid-19-Pandemie wird unser Leben noch lange beeinflussen. Lassen Sie uns dessen ungeachtet weiter daran arbeiten, dass die Welt grüner wird.

Kommen Sie gesund und unbeschadet durch diese Zeit!

Es grüßt Sie herzlich,

Heinz Leitner
Geschäftsführer



PRAXIS

GRÜNE ENERGIE MIT CRAMBO



Im Biomasseheizkraftwerk Herbrechtingen (Baden-Württemberg) sorgt seit kurzem ein Crambo e-mobile für die Zerkleinerung des Brennstoffes. Geschäftsführer Jürgen Wiedenmann erklärt, warum der semi-mobile elektrisch angetriebene Crambo für ihn die optimale Lösung darstellt.

Vor zwanzig Jahren startete in Herbrechtingen ein ambitioniertes Projekt: Auf privater Basis wurde ein Biomasseheizkraftwerk errichtet. Hauptinitiator war ein Sägewerk. Es lieferte Reststoffe als Brennstoff in das Kraftwerk und bezog im Gegenzug Wärme zur Trocknung. Ein weiterer Wärmeabnehmer war ein Pelletwerk in der Nachbarschaft. Der erzeugte „grüne“ Strom wurde den Tarifen des EEG's (Erneuerbare-Energien-Gesetz) entsprechend ans Netz geliefert.

EIN AUF UND AB

Jürgen Wiedenmann war fast von Anfang an mit dabei und kennt die mitunter wechselvolle Geschichte des Kraftwerks gut: „Nach einigen Jahren führte eine unterschiedliche Interessenslage zum Verkauf an einen US-Investment Fonds, der sich im Bereich erneuerbare Energien etablieren wollte. Doch der Markt gestaltete sich schwieriger als gedacht und viele Pläne ließen sich nicht umsetzen“, erinnert er sich. Seit 2016 ist das Kraftwerk wieder in ruhigerem Fahrwasser unterwegs. „Es wurde von einem mittelständischen Entsorger übernommen. Der gehörte bereits zu den wichtigen Brennstofflieferanten und verfolgt eine deutlich andere Investitionsstrategie“, erzählt Wiedenmann. „Damit wurde vieles möglich.“



Das An- und Abstecken erfordert durch die getrennten Leistungskabel mit Schnellkupplung nur minimalen Zeitaufwand.





HERAUSFORDERUNG BRENNSTOFF- BESCHAFFUNG

Nach dem Wegfall des Sägewerks als Brennstofflieferant kümmerte man sich selbst um die Beschaffung des Brennstoffs, der im Wesentlichen aus aufbereitetem Altholz bestand. „Pro Jahr verwerten wir mehr als 100.000 Tonnen Brennstoff. Dafür hatten wir zeitweise zwischen 20 und 30 Lieferanten, die höchst unterschiedliche Qualitäten zu unterschiedlichen Preisen lieferten“, erinnert sich Jürgen Wiedenmann an diese herausfordernde Zeit. Obwohl das Kraftwerk in seiner ursprünglichen Konzeption nicht dazu ausgelegt war, Brennstoff ungebrochen anzunehmen und selbst aufzubereiten, wurde immer klarer: Eine eigene Aufbereitung macht aus wirtschaftlicher Sicht Sinn! Nun war mit dem neuen Besitzer dieser Weg offen.

>>

Bild unten links:

Geringe Energiekosten, keine Abgase und auch deutlich leiser: Für Jürgen Wiedenmann ist der Crambo e-mobile die ideale Maschine.

Bild unten Mitte:

In der Hook-Variante macht die niedrige Ladekante die Beschickung einfach. Die Aufgabebreite beträgt dagegen stolze 3 Meter.

Bild unten rechts:

Im Motorraum herrschen großzügige Platzverhältnisse. Der nahezu wartungsfreie Elektromotor sorgt für geringe Wartungskosten.



BIOMASSEHEIZKRAFTWERK
HERBRECHTINGEN GMBH
www.biohkw.de





*Wir verwerten
Altholz aus der
Region zu Strom
und Wärme für
die Region.*

Jürgen Wiedenmann

RICHTIG AUFBEREITEN IST DER SCHLÜSSEL

Der Startschuss für den eigenen Schredder fiel im August dieses Jahres: Seitdem versorgt ein Crambo e-mobile das Heizkraftwerk mit der täglichen Brennstoffration. Auf dem Plan stehen 1.500 Betriebsstunden pro Jahr. Jürgen Wiedenmann ist überzeugt, dass die Maschine dafür die richtigen Voraussetzungen besitzt. Schließlich verträge der Brennkessel nicht alles, sagt er: „Aufgrund unserer Wirbelschichtanlage benötigen wir eine eher feinere Körnung und eine zuverlässige Abtrennung von Metallen. Vor allem Metalle mit niedrigem Schmelzpunkt können bei einer Betriebsunterbrechung die Düsen für die Aufrechterhaltung der Wirbelschicht verlegen. Dann heißt es ran an den Presslufthammer, um die mit erkaltem Metall verlegten Düsen wieder frei zu bekommen.“

Der Crambo ist daher mit einem 100 mm Siebkorb ausgerüstet. Das stellt sowohl die passende Körnung für die Zuförderung und den Verbrennungsprozess sicher, als auch den Holzaufschluss, damit die nachgeschaltete Eisen- und Nichteisenabscheidung zuverlässig funktioniert. „Natürlich wissen wir, dass damit der Verschleiß höher ist und der Durchsatz geringer. Das haben wir im Vorfeld alles getestet“, erklärt Wiedenmann. „Aber ich ziehe die Maschine lieber schnell in die Werkstätte und wechsele die Werkzeuge, als um drei Uhr in der Nacht einen Kraftwerksausfall aufgrund eines Störstoffs zu riskieren.“

ELEKTRISCH MOBIL

Die Betreiber der Anlage haben sich ganz bewusst für das „e-mobile“-Konzept entschieden: Statt eines Dieselmotors sitzt im Motorraum ein Elektromotor samt zugehöriger Schaltanlage. Alles andere gleicht einem normalen Crambo – im Betriebszustand unterscheidet sich die e-mobile Variante optisch nur durch den

Das Heizkraftwerk besitzt eine Feuerungs-
wärmeleistung von 49 MW thermisch und
15,7 MW elektrisch.

Stromanschluss. „Wir haben die Maschine als Mobilmaschine genehmigt und mobil, das ist sie auch“, freut sich Jürgen Wiedenmann und ergänzt: „Wir haben den Aufbau auf Hakenliftrahmen gewählt, das passt für uns optimal. Ich brauche nur die Stecker zu ziehen und schon kann ich die Maschine bewegen.“

FÜR HEUTE UND MORGEN

Jürgen Wiedenmann denkt mit dieser Entscheidung an die Zukunft: „Für uns ist ein Ende der Förderung durch das EEG klar absehbar. Ich muss daher auch an eine Zeit danach denken und mit der e-mobile Lösung bin ich deutlich flexibler beim Wiederverkauf als mit einer fix installierten Stationärmaschine.“ Dass für die Aufbereitung nur eine elektrisch betriebene Maschine in Frage kam, war für ihn von vornherein klar. „Wir erzeugen fast 16 Megawatt an elektrischer Energie aus einem nachwachsenden Rohstoff, da wäre alles andere aus ökonomischer, aber auch aus ökologischer Sicht nicht zu argumentieren. Der Crambo e-mobile ist wie für uns gemacht.“

Ein elektrischer Antrieb vereinfacht auch den ganz normalen Arbeitsalltag: Kein tägliches Tanken, keine empfindliche Abgasreinigung und die insgesamt einfache Wartung sind Vorteile, die die Betriebsmannschaft zu schätzen weiß. Und den Radladerfahrer freut es, wenn wieder einmal Wurzelstöcke zu zerkleinern sind, denn das funktioniert mit dem Crambo besonders gut.

Mit seiner langjährigen Erfahrung ist Jürgen Wiedenmann in der Interessensvertretung tätig. „Wir alle wollen regionale Entsorgungs- und Versorgungskonzepte, das gilt auch für das Altholz. Wir bemühen uns, unserer Verantwortung gerecht zu werden und regional produzierten Strom und Wärme zur Verfügung zu stellen. Doch um wettbewerbsfähig zu bleiben, wäre ein wenig mehr politische Unterstützung und Akzeptanz wünschenswert.“

Pro Jahr werden rund 90 Millionen Kilowattstunden „grüner“ Strom erzeugt. Die Vergütung nach EEG läuft noch bis 2024.



BUSINESS

UNSERE LÖSUNGEN FÜR IHREN ERFOLG



Die Abfall- und Recyclingwirtschaft erweist sich als dynamische Branche: Geschäftsfelder entstehen, wandeln sich oder werden durch andere ersetzt. Produkte von heute sind Recycling-Herausforderungen von morgen, die anfallenden Mengen nicht immer vorhersehbar. Diese rasante Entwicklung verlangt ein hohes Maß an Flexibilität und eine rasche Reaktionsfähigkeit. Mit Komptech steht Kunden ein dynamischer Partner zur Seite, der am Puls der Zeit Maschinen entwickelt und individuell umsetzt – und damit der Veränderung am Markt oft einen Herzschlag voraus ist. Wir bauen nicht nur Maschinen und Anlagen, wir finden Lösungen.





BUSINESS-MODELLE ON DEMAND



Der spezielle Bedarf unserer Kunden ist unsere tägliche Herausforderung: Je nach Nutzungsbedürfnis können Kunden unsere Maschinen mieten, „certified used“ gebraucht kaufen oder in eine Neumaschine investieren. Jedes Geschäftsmodell hat seine Stärken – unsere Sales-Abteilung findet in gemeinsamer Abstimmung jenes, aus dem unsere Kunden den höchsten Nutzen ziehen.

MIETMASCHINEN

Eine Mietmaschine dient zur Abdeckung von Auftragsspitzen, ermöglicht das Erproben neuer Technologien oder das Testen unserer Maschinen für die Erschließung eines neuen Geschäftsgebietes – ohne langfristige Investition. Die Variante „Pay per Use“ erlaubt, ganz flexibel ausschließlich für die Nutzungsdauer der Maschine zu bezahlen.

GEBRAUCHTMASCHINEN

Fällt die Entscheidung auf eine „Certified used“ Gebrauchtmaschine, steht dahinter eine Inhouse-Zertifizierung in einem umfassenden engmaschigen Prozess. Von der Erstinspektion bis hin zur Endkontrolle nehmen wir jede Komponente

einzelnd und im Zusammenspiel unter die Lupe. Daher verlässt auch im Bereich der Gebrauchtmaschinen nur gesicherte Qualität unser Firmengelände.

LANGZEITMIETE/KAUF

Mit „Rental to Purchase“ ermöglichen wir unseren Kunden zudem einen fließenden Übergang von der Langzeitmiete zum Kauf.

NEUMASCHINEN

Den höchsten Innovationsgrad in maßgeschneiderter Ausführung bietet natürlich eine neue Komptech-Maschine. Antriebssystem und Bedienkonzept entsprechen dabei dem aktuellen Stand der Technik, die Ausführung exakt den persönlichen Wünschen der Kunden. Und all das bei maximaler Leistung, geringsten Betriebskosten und höchster Einsatzsicherheit, inklusive Gewährleistung.

Perfekte Verarbeitung unter Verwendung hochwertiger Komponenten macht eine Komptech-Maschine nicht nur extrem verlässlich in der Nutzung und langlebig im Einsatz, sondern garantiert im Falle einer Veräußerung auch einen hohen Wiederverkaufswert.



ANWENDUNGS-ZENTRIERTE LÖSUNGEN



Ob Einzelmaschine oder komplette Aufbereitungsline – bei Komptech optimiert unsere Planungsabteilung das Zusammenspiel unterschiedlicher Maschinen und lässt dabei die Eigenprodukte unseres Hauses mit dem technischen Bestand vor Ort nahtlos ineinander greifen. Bestmögliche Abstimmung von Einzelkomponenten garantieren wir auch dann, wenn Kunden ihre Anlage erweitern oder upgraden möchten. Die Palette des Komptech-Know-hows reicht von der Kompaktanlage zur Altholz-Aufbereitung über Lösungen für mechanische Vor- und Nachbereitung von Haus- und Gewerbemüll und Bioabfällen bis hin zu spezieller Splitting- und Recyclingtechnik. Wir begleiten unsere Kunden von der Projektidee über die Planung inklusive 3D-Visualisierung bis hin zur Projektabwicklung inklusive Montage und Schulung des Betriebspersonals.

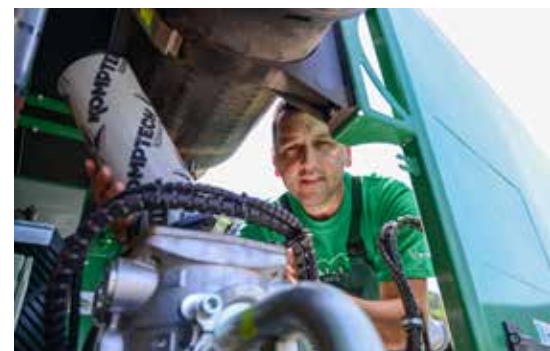


SERVICE, NAH AM KUNDEN



Mehr als 300 hochkompetente Experten im Customer Service und mehr als 70 bestausgestattete Werkstätten weltweit bilden unser dicht gewebtes Servicenetzwerk. In über 7.000 Einsätzen pro Jahr beweisen die Support-Teams größtmögliche Kundenorientierung und technische Expertise.

Denn Komptech steht nicht nur für Spitzenklasse in der Leistung, sondern auch in Bedienung und Wartung sowie Versorgungssicherheit mit Original-Ersatzteilen. Um die Maschinen unserer Kunden am Laufen zu halten, greifen wir in über 50 Ersatzteillagern weltweit auf mehr als 35.000 unterschiedliche Artikel zu. Elektronische Warenwirtschaftssysteme garantieren bedarfsgerechte Bestände; präventive Wartungen, Wartungsverträge und Revisionen sind für uns selbstverständlich.





TECHNOLOGIE AM PULS DER ZEIT



Mit innovativen Lösungen hat sich Komptech seinen Platz an der Weltspitze der Abfallbehandlung und Biomasseaufbereitung erobert. Wir stellen an uns den Anspruch, Trends am Markt umgehend zu erfassen und in der Entwicklung unserer Produkte ohne Verzögerung umzusetzen. Ob im Maschinenbau, der Prozessoptimierung oder der digitalen Mensch-Maschine-Kommunikation: Unser Standard heißt Innovation. Wir kooperieren mit namhaften Forschungseinrichtungen, beobachten gemeinsam mit Interessenvertretungen die Marktlage und prüfen laufend die Auswirkungen gesetzlicher Veränderungen auf unsere Geschäftsbereiche. Dadurch sind wir mit unseren Neu- und Weiterentwicklungen nicht nur am Puls der Zeit, sondern diesem oft auch einen Herzschlag voraus. Durch langjährige Erfahrung in allen Detailfragen der Abfallbehandlung verfügen wir über ein umfassendes Prozesswissen, von dem unsere Kunden in der Beratung durch unsere Spezialisten profitieren. Unsere Expertise basiert auf umfangreichen Datensammlungen, die von der Siebanalyse über den Durchsatzwert bis zum Energieverbrauch sämtliche Parameter berücksichtigen.



DIREKT UND DIGITAL



Synchron mit unseren Maschinen entwickelt sich unsere digitale Kommunikation. Mit Komptech GO!, unserer haus-eigenen Digitalisierungsstrategie, bieten wir unseren Kunden, Vertriebspartnern und Mitarbeitern eine sich laufend erweiternde Auswahl an Apps zur Optimierung des Arbeitsalltags. Die App SHARE! ist unsere Kommunikationsplattform innerhalb der gesamten Vertriebsorganisation. ASSIST! ist ein Online Service-Informationssystem, das unsere Servicetechniker unabhängig von Zeit und Ort mit allen notwendigen Informationen zur Problemlösung versorgt und mit BUILD! lassen sich einfach und schnell Angebote für die gesamte Maschinenpalette erstellen. Die App CONNECT! bietet Komptech-Kunden eine übersichtliche Verwaltung, eine optimierte Einsatzplanung und eine kontinuierliche Überwachung ihrer Maschinen. Wichtige Informationen zum Maschinenzustand, eine Vielzahl von Statistiken, der aktuelle Standort und mehr sind über die App in Echtzeit verfügbar.



UNSER RÜCKGRAT: OPERATIONS



Die Operations-Abteilung bildet das Rückgrat unseres Erfolges: Ein Herzstück ist die F & E-Abteilung der Kompetenzzentren. Hier tüfteln Spezialisten aus Maschinenbau, Elektrotechnik, Softwareentwicklung und Anwendungstechnik an ganzheitlichen Lösungen. Zur Optimierung der Logistikketten wählt unser Supply Chain Management unsere Lieferanten sorgfältig aus und greift auf moderne Warenwirtschaftssysteme zurück. Damit bieten wir unseren Kunden ideale Abläufe und die Berücksichtigung individueller Wünsche. Innovation zeigt sich auch in unserer Produktion – beim Einsatz unserer Schweißroboter oder der teilautomatischen Lackieranlage. Stets haben wir die Effizienz unserer Produktionsprozesse im Auge und garantieren damit termingerechte Fertigung in höchster Qualität. Alle Standorte sind optimal miteinander vernetzt – so erhalten Sie unser Produkt aus einer Hand.



PRAXIS

TASMANISCHER KOMPOST MIT DEM TOPTURN X



dulverton
waste management



AUSTRALIEN

DULVERTON WASTE MANAGEMENT

www.dulverton.com.au

Dulverton Waste Management ist einer der führenden Entsorger und größter Komposthersteller im australischen Bundesstaat Tasmanien, dessen nachhaltiges Abfallmanagement bereits ausgezeichnet wurde. Um seine Prozesse zu optimieren, will das Unternehmen die bestehende Kompostanlage vergrößern und Best Practice-Lösungen für das Deponiesickerwasser und die Geruchsemissionen einbauen. Der erste Schritt zur Modernisierung war der Kauf des selbstfahrenden Mietenumsetzers Topturn X63.



Der Topturn X63 ist für eine Mietenbreite von 5,7 Metern und eine Mietenhöhe von bis zu 2,6 Metern ausgelegt.

Im Februar dieses Jahres lag die Genehmigung der Ausbaupläne durch die zuständige Behörde im Kentish Council auf dem Tisch und Dulverton Waste Management konnte mit der Konstruktion einer Überdachung für den Bereich Industrie-Kompost beginnen. „Hier in Nordwest-Tasmanien haben wir Tausend Millimeter Regen im Jahr, ganz anders als auf dem Festland“, erklärt Dulverton Projektmanager Matthew Layton. Mit dem Dach wolle man die Auswirkungen von ausgiebigem Niederschlagswasser auf die Bioabfälle unter Kontrolle bringen, so Layton.

ÜBER 100 TAUSEND TONNEN ORGANISCHER ABFALL

Auf die Kompostieranlage des Entsorgungsunternehmens gelangen organische Industrieabfälle aus dem gesamten Bundesstaat sowie Grünschnitt aus Haushalten. „Wir müssen alles annehmen, was aus der Region kommt – beispielsweise organische Abfälle aus dem Supermarkt, Nebenprodukte aus der Tierverarbeitung, Fisch, Milchprodukte und Stallmist“, erklärt Layton. Mehr als 100 Tausend Tonnen organischen Materials behandelt Dulverton im Jahr in

offenen Mieten. Unter strengen Qualitätsvorgaben entsteht daraus in einem 16-monatigen Rotteprozess hochwertiger, nährstoffreicher Bio-Kompost, der zu einem erschwinglichen Preis angeboten werden kann. Damit ist Dulverton größter Kompostproduzent in Tasmanien.

EFFIZIENTES UMSETZEN DER MIETEN

Die Überdachung der Rottefläche ist nur ein Teil des Modernisierungsplans. Dem voraus ging die Anschaffung der notwendigen Maschinenteknik, um die Belüftung und Feuchtigkeit der Mieten besser zu steuern: So ist seit Januar bei Dulverton ein Topturn X63 im Einsatz.

Jede Miete wird gut durchlüftet und wir erreichen Material-Abbau in einer Qualität, die wir zuvor nicht erreichen konnten.

Matthew Layton

Zuvor habe man die Mieten mit einem normalen Bagger bewegt, erzählt Matthew Layton. Um die Prozesse zu optimieren und zugleich Kosten zu konsolidieren, sei das Unternehmen jedoch auf die Suche nach einem Umsetzer gegangen. Der Produktmanager erklärt: „Die Entscheidung für den Topturn X63 hatte zwei wesentliche Gründe: Wir können hier, beim australischen Komptech-Vertriebspartner ELB Equipment, auf volle Service-Unterstützung zählen. Und wir haben insbesondere beim Motor aus anderen Maschinen uns bekannte Bauteile.“

EINE IDEALE MASCHINE FÜR GROSSE AUFGABEN

Der selbstfahrende Mietenumsetzer Topturn X63 leistet einen Durchsatz von bis zu 4.500 Kubikmetern pro Stunde bei vollständiger Durchmischung des Materials. Die große Walze mit Förder- und Wurfelementen sowie der 390 PS-Antrieb stellen sicher, dass hinter dem Umsetzer eine perfekte Miete entsteht. Der Antriebsmotor bleibt dank leistungsstarkem Kühlsystem auch unter Volllast und hohen Außentemperaturen sicher im grünen Bereich. Eine integrierte Leiter und Stiege an der Maschine erleichtern Wartungsarbeiten. ELB bietet den Topturn X63 mit Rad- oder Raupenfahrwerk an.

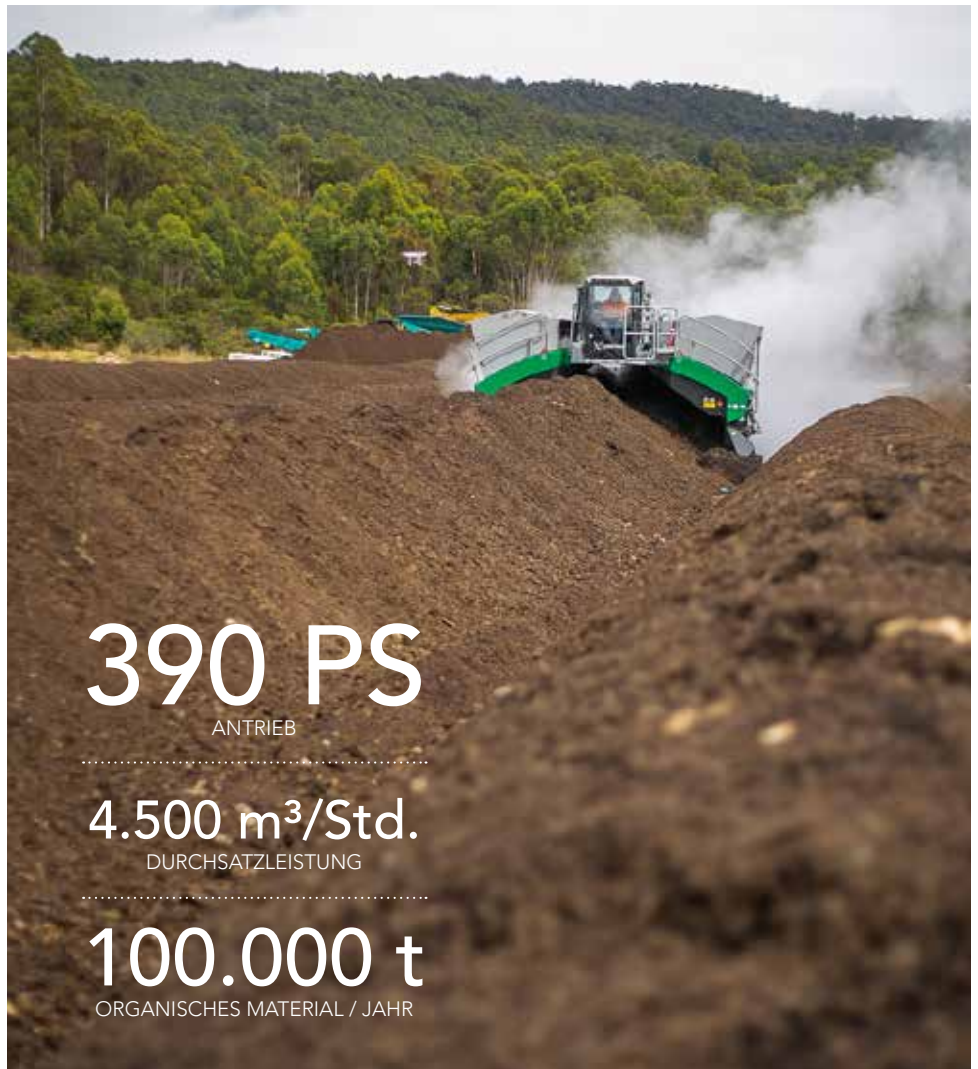
Aufgrund der Platzverhältnisse entschied man sich bei Dulverton für Letzteres. Der Topturn-Kauf war die erste geschäftliche Beziehung zwischen Dulverton und ELB, und Matthew Layton ist sehr zufrieden: „Wir wurden umfassend informiert und beraten. ELB hat uns auf den richtigen Weg gebracht und der gute Kundendienst ist eine wertvolle Unterstützung bei unserem Modernisierungsvorhaben.“

BESSERE KOMPOSTIERUNG MIT TOPTURN

Seit der Topturn X63 im Gebrauch ist, registriert man bei Dulverton eine messbare Effizienzsteigerung. „Das betrifft sowohl unseren Work-Flow als auch den Rotteprozess“, sagt Layton. „Mit dem Topturn geht das Mietenumsetzen schneller und die Bedingungen in den Mieten sind besser. Jede Miete wird gut durchlüftet und wir erreichen Materialabbau in einer Qualität, die wir zuvor nicht erreichen konnten.“ Einen weiteren Gewinn beim Einsatz des Topturns von Komptech sieht Layton in der Möglichkeit, eine Seitenversetzvorrichtung nachzurüsten. Zukünftig werde man damit den Kompost bei einer Durchfahrt nicht nur umsetzen, sondern auch zugleich seitlich versetzen können. Damit würden sich die Fahrstrecken reduzieren und die Durchsatzleistung sowie die Kontrolle der Anlage verbessern. Matthew Layton: „Mit dem Zusammenlegen von zwei Mieten kann der Rotteverlust ausgeglichen werden. Damit wird der vorhandene Platz besser genutzt.“ Aus Sicht des Produktmanagers hat sich der Kauf des Topturn X63 gelohnt: „Wir erwarten dauerhafte Vorteile von dieser Technologie. Mit dem Umsetzer können wir die Belüftung und die Feuchtigkeit in den Mieten besser steuern und so die natürliche Kompostierung unterstützen. Der Topturn wird auch nach unserer Anlagenmodernisierung nonstop in Aktion sein.“



Auf eine gute Partnerschaft: Projektmanager Matthew Layton (rechts) und ELB Sales Manager Craig Cosgrove, Spezialist für Komptech-Produkte.



390 PS

ANTRIEB

4.500 m³/Std.

DURCHSATZLEISTUNG

100.000 t

ORGANISCHES MATERIAL / JAHR

SIEBTECHNIK FÜR SCHWIERIGE BEDINGUNGEN



Auf ihrer Biogasanlage in Strullendorf setzt die Bioenergie Bamberg eine Multistar S3 zum Absieben der festen Gärreste ein. Dabei geht es eigentlich um das Separieren der Störstoffe, was einen hohen Aufbereitungsaufwand erfordert. Gerade für diese Aufgabenstellung ist die S3 ideal geeignet.

Fast idyllisch, so der erste Eindruck vom Standort der Biogasanlage Strullendorf: Von der Schleuse des höhergelegenen Main-Donau-Kanals öffnet sich der Blick auf die landwirtschaftlich geprägte Auenlandschaft der Regnitz, die an dieser Stelle mit einer weiteren Besonderheit glänzt. Hier bei Pettstadt gibt es noch eine der wenigen Gierfähren, eine besondere Art von Fähre, die mit Hilfe eines über den Strom gespannten Drahtseils die Strömung nutzt, um den Fluss zu überqueren. Doch wieder zurück zu unserer Biogasanlage in Strullendorf, einer oberfränkischen Gemeinde wenige Kilometer

südöstlich von Bamberg. Die Anlage ist gut mit ihrem typischen Gärrestlager zu erkennen, direkt anschließend befinden sich die Gewächshäuser einer großen Gärtnerei sowie eine asphaltierte Fläche mit Lagerboxen und – mitten drin – das „Objekt unserer Begierde“, die Multistar S3. Betriebsleiter Jörg Stadter und Maschinenführer Chris Lorber zeigen uns auf einem Rundgang die Biogasanlage und erläutern die wesentlichen Aspekte dieser Konzeption: „Unsere Biogasanlage dient der Erzeugung von Biogas durch die Vergärung von Biomasse. Dazu nutzen



Wir beobachten seit Jahren eine stark zunehmende Verschmutzung des Bioabfalls.

Chris Lorber

wir den Bioabfall, auch Biogut genannt, aus der Biotonne von Bamberg und dem Landkreis Bamberg. Als Nebenprodukt wird ein als Gärrest oder Gärprodukt bezeichneter Dünger produziert, der landwirtschaftlich verwertet wird. Das Gas wird vor Ort in einem Blockheizkraftwerk zur Strom- und Wärmeerzeugung genutzt. Die Wärme kann direkt in der benachbarten Gärtnerei eingesetzt werden.“

>>



**BEB BIO ENERGIE BAMBERG
GMBH & CO. KG**

Seit 2005 betreibt die **BioEnergie Bamberg GmbH & Co. KG** die Biogasanlage Strullendorf. Täglich werden rund 50 Tonnen Biomasse zu Strom und Wärme verarbeitet. Nahezu die komplette Wärme wird einer Gärtnerei übergeben, die durch die „Bio-Wärme“ jährlich ca. 600.000 Liter Heizöl einspart. Zusätzlich zur Wertschöpfung der Inputstoffe, d.h. der Aufbereitung und der Energiegewinnung, kann der Gärrest aus der Biogasanlage in Form von Dünger wieder in den Stoffkreislauf der Natur zurückgebracht werden. Das minimiert den Einsatz von Kunstdüngern und trägt wesentlich zum Erhalt wichtiger Nährstoffe bei.



Grüne Energie in grüner Landschaft: Das Gas wird vor Ort in einem Blockheizkraftwerk zur Strom- und Wärmeerzeugung genutzt. Die Wärme wird in der benachbarten Gärtnerei eingesetzt und der Gärrest ist Dünger für die Landwirtschaft.



Chris Lorber muss auch die Abläufe in der Biogasanlage im Auge haben.



Es bedarf mehrerer Siebdurchgänge, um zu einem gütegesicherten Endprodukt zu kommen.

TOLLES KONZEPT – NUR DER INPUT MACHT SORGEN

Prima, ein tolles Konzept, so unser erster Eindruck, und welche Rolle spielt dabei die Multistar S3? Jetzt wird es schon etwas ernster, denn so gut das Gesamtkonzept auch ist, umso schwieriger ist seine Umsetzung geworden. Chris Lorber erklärt: „Wir beobachten seit Jahren eine stark zunehmende Verschmutzung unseres Inputs, also des Bioabfalls. In den Tonnen landen immer größere Anteile an Kunststoffverpackungen, Glasflaschen, Essbestecken, Nägeln, Haushaltsgegenständen und vieles andere mehr, was im Bioabfall nichts verloren hat. Das ist nicht nur hier in Bamberg und Umgebung so, sondern ein Problem in ganz Deutschland. Und damit wird es immer schwieriger, ein sauberes Endprodukt zu erzielen, wie es auch die Vorgaben der Bundesgütegemeinschaft Kompost fordern. Der feste Gärrest soll als Dünger wieder in die Landwirtschaft zurück, und das funktioniert einfach nicht, wenn der Anteil der Störstoffe wie zum Beispiel Kunststoff oder Glas zu hoch ist. Damit steigt automatisch der Aufwand in der Aufbereitung, um diese Störstoffe heraus zu bekommen, und dieser Aufwand ist nicht zu unterschätzen.“

ZWEI MAL SIEBEN HILFT – NATÜRLICH MIT DER MULTISTAR S3

Genau an dieser Stelle kommt die Multistar S3 ins Spiel: Ihre Hauptaufga-

be besteht darin, beim abschließenden Siebvorgang möglichst viele dieser Fremdstoffe abzutrennen, damit sie nicht im Endprodukt landen.

Nochmals Chris Lorber: „Wir haben 2017 die Multistar S3 gekauft, weil sie als Hakenliftversion nicht nur sehr mobil, sondern auch sehr leistungsfähig ist. Sie ist fast so etwas wie eine Große, vom Preis her aber genau der richtige Einstieg ins professionelle Sieben. Als 3-Fraktionen-Sternsieb steht sie am Ende des Verarbeitungsprozesses, der mit den in Bamberg schon vorgesiebten Bioabfällen beginnt. Dort werden die größten Störstoffe abgetrennt. Die nach Durchlaufen unserer Anlage entstandenen festen Gärreste werden auf unserer Nachrottefläche zum ersten Mal gesiebt. Mit Hilfe des Metallabscheiders können Eisen und andere Metalle herausgenommen werden. Die Mittelfraktion wird kompostiert, über den Rotteprozess wird das feuchte Material trockener und gewinnt wieder mehr an Organik. Anschließend wird mit Hilfe des Windsichters ein zweiter Siebgang durchgeführt – damit werden weitere, auch leichtere Störstoffe wie Folien separiert. Erst dann kann das Unterkorn ohne Bedenken in die Landwirtschaft abgegeben werden. Somit brauchen wir zwar zwei Siebgänge für ein gütegesichertes Endprodukt, aber nur so ist es möglich, aus dem verschmutzten Input einen wertvollen landwirtschaftlichen Dünger zu erzielen.“

DEN KREISLAUF SCHLIESSEN

Und die Multistar S3? „Genau die passende Maschine für diese Aufgabenstellung. In ihren bisherigen 800 Stunden ist sie bis auf einen Kabel-Schaden durch Mäusefraß noch nie ausgefallen, Service und Leistung sind top, was wollen wir mehr!“ Chris Lorber und Jörg Stadter wissen, wie schwierig es manchmal sein kann, eine gute Idee in der Praxis umzusetzen. Vielleicht gelingt es durch eine verstärkte Öffentlichkeitsarbeit, die Input-Qualität der Biotonnen wieder zu steigern. Bis es soweit ist, wird die S3 helfen, den Kreislauf zu schließen.

Sie ist fast so etwas wie eine Große, vom Preis her aber genau der richtige Einstieg ins professionelle Sieben.

Chris Lorber





SERVICE

IM SERVICE SIND WIR ZU 100 PROZENT KOMPTECH

Perfekte Teamarbeit zum Wohle der Kunden: Revitek GF Andreas Peli (Mitte) mit Service Manager Dirk Brinkmann (links) und Sales Manager Tim Sudahl (beide Komptech Vertriebsgesellschaft Deutschland mbH)

Das Unternehmen Revitek mit Sitz im ostthessischen Landkreis Fulda vermietet Bau- und Recyclingmaschinen für Umwelanlagen, ist eine international bekannte Adresse für das Aufarbeiten von Gebrauchtmachines und übernimmt bundesweit Serviceeinsätze für Komptech.

Hinter allem steht die Leidenschaft für Technik von Geschäftsführer Andreas Peli. „Ich bin eigentlich jemand, der lieber eine Maschine zusammenschraubt, statt am Schreibtisch zu sitzen“, sagt Andreas Peli schmunzelnd. Trotzdem vollzog der gelernte Elektrotechniker mit Unterstützung von Komptech den Schritt zum Unternehmer. Seit knapp zehn Jahren führt Revitek im Auftrag von Komptech Wartungs- und Reparaturarbeiten durch. Die erbrachte Servicequalität ist von einer originären Komptech-Leistung

nicht zu unterscheiden. Dafür sorgen eine vollumfängliche Zertifizierung sowie ein vorbildlich bestücktes Ersatzteillager. „Wir sind zu hundert Prozent Komptech im Service“, sagt Peli. Manfred Harb, Direktor Komptech Customer Service, kann das nur bestätigen: „Revitek ist ein flexibler und verlässlicher Partner mit herausragendem technischen Know-how, der unseren Außendienst seit mittlerweile einigen Jahren verstärkt. Davon profitieren wir genauso wie unsere Kunden.“



Die Werkstätte ist für die Wartung und Instandsetzung der Komptech-Maschinen bestens ausgerüstet.

HOHE KOMPETENZ IN DER STERNSIEBTECHNIK

Vor seiner Selbstständigkeit arbeitete Andreas Peli viele Jahre bei Anlagenbau Günther. Dort entwickelt man seit vielen Jahren gemeinsam mit Komptech Sternsiebtechnik für die Kompostierung sowie die Altholz- und Biomasseaufbereitung. Mit dem Erfolg, dass die mobilen und stationären Sternsiebe unter dem Produktnamen Multistar heute auf vielen Anlagen zu unverzichtbaren Schlüsselkomponenten gehören. Begeistert be-
>>



Durch und durch Techniker: Wann immer es geht, ist Andreas Peli direkt an den Maschinen.



Bei einer Anlagenerweiterung oder bei unsicherer Auftragslagen lassen sich mit einer Mietmaschine oder dem Erwerb einer Gebrauchtmachine die Kosten reduzieren.

Andreas Peli

Voll motiviert und immer schnell zur Stelle: Das Team von Revitek.

richtet der 46-Jährige von den Tüfteleien, um bei den ersten Sternsieben den Siebspalt sauber zu halten. „Der Durchbruch gelang Anlagenbau Günther mit dem Reinigungsfinger. Einen Prototyp aus Holz besitze ich sogar noch“, erzählt Peli. Auch heute sind Komptech-Sternsiebmaschinen das Spezialgebiet von Revitek. Mit dem Cleanstar System und der guten Trennschärfe sei es weltweit die leistungsfähigste Trenntechnik, findet der Revitek Geschäftsführer.

UMWELTECHNIK ZUR MIETE

Aktuell beschäftigt Andreas Peli zwölf Techniker. Zur Servicepartnerschaft mit Komptech sind mit der Zeit zwei weitere Geschäftsfelder hinzugekommen: Die Vermietung von Bau- und Recyclingmaschinen und das Aufarbeiten von Gebrauchtmachines. „Mein Gedanke war, dass sich die Kosten für eine Anlagenerweiterung mit einer Mietmaschine oder dem Erwerb einer Gebrauchtmachine reduzieren lassen. Das kann insbesondere kleineren Entsorgern bei unsicheren Auftragslagen helfen“, erklärt Peli. Das Angebot „Komptech Rental“ kommt für

ihn daher wie gerufen. Ab dem nächsten Jahr ergänzt es sein Angebotsportfolio: „Wir sind ein super Team, man schätzt sich und geht offen und ehrlich miteinander um“, berichtet der Revitek Geschäftsführer.

GEBRAUCHT SO GUT WIE NEU

Eine enge Zusammenarbeit besteht auch im Bereich der Gebrauchtmachines. Im Auftrag von Komptech und für den eigenen Maschinenpark kauft Revitek Umweltechnik-Machines überall in der Welt, um sie in der eigenen Fachwerkstatt nach kompletter Demontage wieder fit für den Einsatz zu machen. Dieses umfangreiche Nachrüsten könne schon mal 700 Arbeitsstunden und Ersatzteile für 60 Tausend Euro verschlingen, erklärt Peli. Aber die Investition lohne sich. „Komptech-Machines sind sehr wertstabil. Das liegt unter anderem daran, dass das Unternehmen innovative Neuerungen so schnell wie möglich in sein Maschinenkonzept aufnimmt. Damit ist die Technik einer Komptech-Machine auch nach Jahren noch konkurrenzfähig“, sagt der Unternehmer.



REVITEK – BAU- & RECYCLINGMASCHINEN
ANDREAS PELI E.K
www.revitek.de



Neues Leben für Gebrauchtmachines: Manchmal sind mehrere hundert Arbeitsstunden für eine Aufbereitung notwendig.

TERMINATOR direct

Der langsamlaufende Einwellen-Zerkleinerer Terminator direct besitzt ein neu entwickeltes, rein elektrisches Antriebssystem, das ein Maximum an Effizienz bietet. Durch die lastabhängige Drehzahlregelung passt sich die Maschine ideal an das Zerkleinerungsgut an und erlaubt auch bei schwierigsten Materialien hohe Durchsatzleistungen. Die massive Zerkleinerungseinheit ermöglicht in Kombination mit der stufenlosen Schnittspaltverstellung eine genaue Abstimmung der Korngröße auf die weitere Verwendung – bei nahezu jeder Art von Müll.



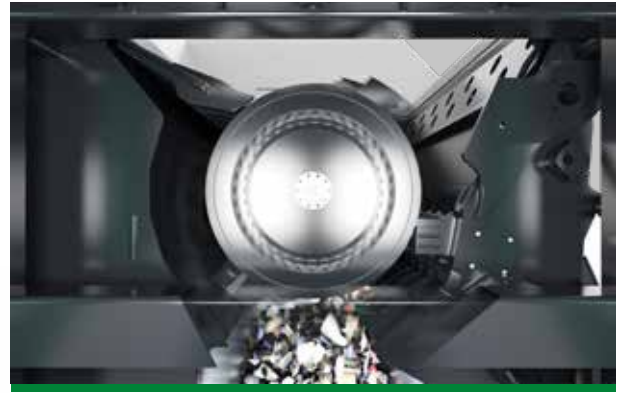
HOCHEFFIZIENTER ANTRIEB

Beidseitig montierte „Synchron-Reluktanz-Motoren“ sorgen in Kombination mit Frequenzumrichtern für ein Maximum an Effizienz. Integrierte Sicherheitskupplungen schützen die Antriebskomponenten im Falle einer Überlast. Sämtliche Komponenten sind wassergekühlt und unempfindlich gegenüber Staub und Schmutz.



LEISTUNG NACH BEDARF

Zwei unterschiedliche Leistungsstufen ermöglichen eine optimale Anpassung der Maschine an die Kundenanforderungen. Der serienmäßige „S-Antrieb“ (beidseitiger Walzenantrieb) liefert ein hohes Drehmoment, wodurch auch schwierige Materialien, wie z.B. Federkern-Matratzen, schnell und effizient zerkleinert werden.



ZERKLEINERUNGSEINHEIT

Auch schwierigste Abfälle haben gegen den Terminator keine Chance. Alles wird auf die gewünschte Korngröße zerkleinert. Je nach gewählter Zerkleinerungseinheit erfolgt dabei ein grobes Vorbrechen oder eine definierte Zerkleinerung.



AUFGABEBEREICH

Ein großer Aufgabebereich (3,0 x 2,0 m) erleichtert die Beschickung. Egal ob per Radlader, Mobilbagger oder Förderband: Durch unterschiedliche Trichter-Geometrien ist immer für eine optimale Materialannahme gesorgt.

KOMPAKTES DESIGN

Das platzsparende Design der Maschine ermöglicht die einfache Integration in eine neue bzw. bereits bestehende Anlage. Eine intelligent konstruierte Verkleidung schützt alle wesentlichen Komponenten vor Verschmutzung und bietet zusätzlich eine optimale Wartungs- und Servicezugänglichkeit.



PRAXIS

HOCHWERTIG IN JEDER HINSICHT

Mit der Multistar L3 bietet Komptech eine äußerst leistungsfähige 3-Fraktionens Sternsiebmaschine an, die in allen Belangen überzeugen kann: Neben der Flexibilität bei unterschiedlichsten Einsatzbedingungen ist es vor allem die Produktqualität, die bei der Multistar L3 an erster Stelle steht. Damit wird die Erfolgsgeschichte der Komptech-Sternsiebtechnik weiter fortgeschrieben.

Die Multistar L3 darf wohl ohne Übertreibung als eine der erfolgreichsten Sternsiebe am Markt bezeichnet werden. Dieser Erfolg lässt sich im Wesentlichen auf drei Faktoren zurückführen: An erster Stelle steht die Durchsatzleistung, die sie zur Klassenbesten gemacht hat. Grundlage dafür ist das von Komptech speziell weiterentwickelte Konzept der „Grob- vor Feinsiebung“, was neben der Spitzen-Durchsatzleistung zugleich die Siebqualität maßgeblich beeinflusst. Die mit Gummisternen und dem patentierten Reinigungssystem Cleanstar ausgestatteten Siebdecks erlauben gerade mit der L3 eine Endproduktqualität, die bis heute ihresgleichen sucht. Hinzu kommt die Energieeffizienz, die eine immer größere Rolle spielt. Alle Maschinenkomponenten werden elektrisch angetrieben, die Energie dafür - und

damit außerordentlich kostengünstig – kommt direkt vom Netz oder wird von einem eingebauten Dieselgenerator erzeugt.

EFFEKTIV UND FLEXIBEL

Hohe Flexibilität, einfache Wartung, hohe Belastbarkeit, intuitive Bedienung und das dazu passende Design – das sind die wesentlichen Faktoren, die auch die Funktionalität der L3 bestimmen. Mit einer Siebfläche von 3,8 m² beim Grob- und 7,3 m² beim Feinsieb wird eine Durchsatzleistung von bis zu 250 m³/h erzielt. Aber das ist bei weitem nicht alles: Durch die gezielt gewählte Bauweise in Form einer Kassette lassen sich beide Siebdecks als Einheit herausnehmen und wechseln. Durch diesen einfachen Ausbau, ob zur Wartung, Revision oder auch zum Umbau der Siebkörnung, wird

nicht nur die Wartung entsprechend erleichtert, sondern die Flexibilität der Maschine, gerade was die Siebkörnung anbelangt, nochmals entscheidend verbessert.

Höhere Flexibilität, darunter gehört auch die Mobilität: Bei der L3 ist die Zugvorrichtung an der Maschinenseite angebracht, wo das Überkorn abgeworfen wird. Dadurch bleibt die Seite am Mittelkornaustrag frei und das Aufstellen in einer Linie mit dem Stonefex-Steinseparator oder Hurrikan-Windsichter wird wesentlich einfacher. Das Überkorn kann trotzdem ohne Probleme abtransportiert werden, da die Zugdeichsel in Arbeitsstellung direkt an die Maschine geklappt wird.

KEIN WIDERSPRUCH: MODERNES DESIGN UND EINFACHE WARTUNG

Das moderne Design erleichtert auch die Wartungsmöglichkeiten. Die Wartungstüren lassen sich einfach öffnen, sodass notwendige Wartungsarbeiten zum Kinder-

spiel werden. Durch die gegenüber den Antriebsmotoren angebrachten Kettenantriebe entfällt die Motordemontage für den Austausch der Kettenräder. Zum Thema Wartung gehört darüber hinaus der robuste Aufgabebunker mit rund sieben Kubikmeter Volumen, der für Wartungszwecke manuell oder optional auch hydraulisch anhebbar ist. Damit ist ein freier Zugang zum Untertrum Kettenförderer wie auch zum Feinsiebdeck über die gesamte Sieblänge jederzeit möglich. Mit dem Feinkornaustrageband werden gleich mehrere Anforderungen erfüllt. Das einteilige Wellkantenförderband verhindert das Rieselgut in der Übergabe und gewährleistet zugleich eine hohe Förderleistung. Durch den langsameren Lauf des Bandes wird der Leistungsbedarf zudem reduziert, was wiederum einen weitaus geringeren Verschleiß mit sich bringt.

Das Layout des Bedienpultes entspricht dem neuesten Stand der Technik: Die intuitive Menüführung durch leicht verständliche Symbole erleichtert nicht nur die Bedienung, sondern macht sie insgesamt einfacher und damit auch sicherer.

PRODUKTQUALITÄT STEHT MIT IM VORDERGRUND

Für die Multistar L3 gibt es zahlreiche Optionen, was wiederum die Anzahl der Einsatzmöglichkeiten deutlich steigert. Dazu zählen die Ausführung als 2 bzw. 3-Achs-Zentralachsanhänger oder als Sattelaufleger, die Optionen verlängertes Grobsiebdeck, Windsichter für das Mittelkorn- und das Überkornband, sowie Magnet- und Rollabscheider bei den Austragsbändern und Vieles mehr. Gerade Windsichter und Magnetabscheider sind extrem wichtige Faktoren, wenn es um die Produktqualität geht. Egal ob Altholz, Biomasse oder Grüngut: Die Störstoffanteile beim Inputmaterial nehmen überall zu, was die effektive Siebung der Endprodukte umso entscheidender macht. Nur mit möglichst störstofffreien Endprodukten lassen sich die berechtigten und notwendigen Erfordernisse der verschiedenen Sekundär-Rohstoffmärkte heute noch erfüllen. Die Multistar L3 bietet dazu die besten Voraussetzungen.



Der Aufgabebunker ist für Wartungszwecke anhebbar ist. Damit ist ein freier Zugang zum Feinsiebdeck über die gesamte Sieblänge möglich.



Windsichter über dem Grobkorn- und dem Mittelkornband verbessern die Produktqualität.

BUSINESS

SERVICE IST TRUMPF

Seit 30 Jahren schlägt das Herz der Schweizer GETAG Entsorgungs-Technik AG für einen nachhaltigeren Umgang mit Ressourcen. Das mittelständische Handelsunternehmen bietet Firmen, Verbänden sowie kommunalen Einrichtungen maschinentechnische Lösungen für die Bereiche Transport, Recycling und Entsorgung von festen Abfallstoffen an und unterstützt seine Kunden darüber hinaus mit einem umfangreichen Serviceangebot. Als Geschäftspartner sind GETAG und Komptech seit rund 20 Jahren eng verbunden.

„Einfälle für Abfälle“, heißt das GETAG-Motto und Geschäftsführer Yvan Grepper erklärt: „Bei Entsorgungsfragen sind auch immer Abläufe und Prozesse betroffen. Die Anschaffung einer Maschine ist daher ein Teil der Lösung. Der andere Teil ist Know-how und Kreativität.“ Zum Angebot des Handelsunternehmens gehören deshalb auch Bedienschulungen, Wartungsangebote, ein Störungsdienst sowie ein umfangreiches Ersatzteillager. Mit 22 Mitarbeitern ist GETAG einer der größten Anbieter dieser Art in der Schweiz. Grepper: „Unsere Trumpfkarte ist unsere Service-Organisation. Wir können sehr schnell reagieren, sind spätestens am nächsten Tag vor Ort und haben die erforderlichen Ersatzteile schon dabei.“

GEMEINSAM ERFOLGREICH

Yvan Grepper hat die Geschäfte des Familienbetriebs vor sieben Jahren von seinem Vater, dem Gründer des Unternehmens Peter Grepper, übernommen. Heuer begeht die GETAG ihr dreißigstes Firmenjubiläum. „Viele unserer Kunden halten uns schon seit Jahren die Treue. Dafür erwarten sie zuverlässige Maschinen und qualitativ hochwertige Dienst-

GETAG seit 30 Jahren eine gute Marke

leistungen“, sagt Yvan Grepper. Um das überdurchschnittliche Serviceniveau zu gewährleisten, führt das Unternehmen regelmäßig Trainings und Fortbildungen für seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch. Wenn möglich, vervollständigen die GETAG Techniker ihr Wissen bei den Maschinenherstellern vor Ort. Das Komptech Ausbildungsprogramm findet Yvan Grepper besonders gut. Der Diplom-Ingenieur erzählt: „Der Austausch mit Komptech ist partnerschaftlich und sehr, sehr konstruktiv. Bei technischen Problemen gibt es klar strukturierte Verbesserungsprozesse. Das hilft uns bei unseren Schweizer Kunden, denn diese schätzen es sehr, dass ihre Rückmeldungen ernst genommen werden und wenn möglich als Anpassungen in die Maschinen der nächsten Generation/Baureihe einfließen.“

MIT EINEM TERMINATOR FING ALLES AN

Der stete Optimierungswille von Komptech hat die beiden Geschäftspartner auch vor rund 20 Jahren zusammengebracht. Damals fuhr Peter Grepper nach Österreich, um sich den ersten Terminator von Komptech – zu diesem Zeitpunkt noch im Testlauf – anzuschauen. Vom Testresultat war er allerdings nicht überzeugt, und so diskutierte er mit den Komptech-Technikern einige Verbesserungsvorschläge. Diese wurden aufgenommen und die Maschine

entsprechend weiterentwickelt. Mit der modifizierten Maschine wurde dann eine Vorführung bei einem Schweizer Kunden gemacht. Diese verlief äusserst positiv, aber der Kunde hatte auch noch einige Änderungswünsche. Komptech erklärte sich bereit, auf diese einzugehen und somit bestellte der Kunde sofort die Maschine. Mittlerweile steht bereits der fünfte Terminator auf seinem Firmengelände. Grepper: „In der Schweiz besteht eine eher kleinteilige Entsorgerstruktur. Für 20.000 bis 30.000 Tonnen Material rechnet es sich einfach nicht, mehrere Maschinen im Einsatz zu haben. Als Universalmaschine ist der Terminator die perfekte Lösung für den Schweizer Markt.“ Er ergänzt lachend: „Gemessen an Fläche und Bevölkerungszahl haben wir in der Schweiz wohl die größte Terminator-Population der Welt.“

BLICK NACH VORN

Für die künftige Zusammenarbeit sieht Yvan Grepper beide Partner gut gerüstet. Angesichts immer strenger werdender Umweltauflagen sei man bei GETAG sehr froh, dass Komptech in die Elektrifizierung ihrer Maschinen investiert. Auch das Konzept von Komptech Rental begrüßt der Geschäftsführer und will es im kommenden Jahr den Schweizer Kunden anbieten. „Ich bin überzeugt, dass wir gemeinsam die Welt jeden Tag ein Stückchen grüner machen“, sagt Yvan Grepper.



GETAG ENTSORGUNGS-TECHNIK AG
www.getag.ch



Unser Ziel – die Welt ein bisschen grüner machen.

Yvan Grepper



PRAXIS

EIN GRÜNER LÖWE IN DER SCHWEIZ



Die Leureko AG ist in der Nordwestschweiz ein Begriff. Unter dem Motto „De grüeni Leu isch los“ betreibt das von Martin Leuenberger geführte Unternehmen vier Kompostieranlagen sowie eine Vergärungsanlage für Biogas. Schon seit drei Generationen beschäftigt sich Familie Leuenberger mit der Erdenproduktion. Das begann 1946 mit der Gärtnerei des Großvaters und fand 1996 seine Professionalisierung mit der Ausgründung der Leureko AG als Grüngut-Entsorger. Martin Leuenberger erzählt: „In den 80er Jahren gab es noch keine flächendeckende Grünsammlung in der Schweiz. Aber wir hatten das Glück, dass man in unserem Kanton zum Thema Ökologie schon sehr aufgeschlossen war und so hatten wir Rückenwind für unser Vorhaben.“



Egal ob Kompost oder Biomasse - der moderne Fuhrpark in den charakteristischen Farben bietet höchste Flexibilität.

KOMPOST MIT QUALITÄT

Martin Leuenberger hat Garten- und Landschaftsbauer gelernt und mit Meisterdiplom abgeschlossen, so wie es auch sein Bruder, sein Vater und sein Großvater getan haben. Er selbst nennt sich aufgrund seiner Expertise nach 20 Jahren im Business lieber Kompost- und Vergärungsfachmann. Sein Ziel: Den Wert von guten Kompostprodukten für Landwirtschaft und Gartenbau bekannter zu machen. Fünf verschiedene mit Kompost aufbereitete Substrate bietet die Familien-AG ihren Kunden an, darunter Frischekompost für die Landwirtschaft, Reifekompost für den Gartenbauer sowie weitere Erdenprodukte für den Zierpflanzenbau oder die Rasenansaat. „Wir wissen, was Gärtner brauchen und können unsere Produkte entsprechend konfigurieren“, erklärt Leuenberger. Dabei halte man sein Qualitätsversprechen und der Kunde kann sich darauf verlassen ein gutes Produkt zu erhalten, so der Geschäftsführer.

ÖKOLOGISCH VERTRÄGLICHERE MASCHINEN

Leureko produziert jährlich etwa 20.000 Kubikmeter Kompost, rund 1.500 Kubikmeter Komposterde und 3.000 Tonnen Holz für die Verbrennung von Biomasse, sowie ca. 9,5 Mio. Kilowattstunden erneu-

erbare Energie in Form von Biogas. Hinzu kommen mobile Dienstleistungen wie Zerkleinern, Umsetzen und Sieben. Das Unternehmen beschäftigt 13 Mitarbeiter. Der Maschinenpark ist groß und modern. „Wir wollen arbeiten und nicht spielen. Dafür sind meine Kinder zuständig“, sagt der Chef der Firma Leureko AG. Überall ist das unverwechselbare Markenzeichen zu sehen: ein lachender, grüner Löwe. „Von Komptech haben wir aktuell zwei Crambo 5000, eine Sternsiebmaschine Multistar XL und ein Sternsiebdeck Multistar 2-SE im Einsatz“, erläutert Martin Leuenberger. Die Zweiwellenzerkleinerer werden vor allem für die Aufbereitung des anfallenden Grüngutes benötigt, aber auch für die Zerkleinerung von nassem Schwemmholz aus dem Rhein. Das 3-Fraktion Sternsieb Multistar XL wird für sämtliche Aussiebungen auf den fünf Plätzen der Firma eingesetzt – ob für Landwirtschaftskompost, feinen Kompost für den Gartenbau oder Brennstoff für die Biomasseverbrennung. Dies sei für die XL alles kein Problem und dank der beiden Windsichter könne man auch die geforderte Reinheit der ausgesiebten Produkte im Bereich Kunststoff einhalten, so der Geschäftsführer und ergänzt lobend: „Wir schauen immer, dass wir ökologisch verträglichere Maschinen nutzen können. Und da kommen die neuen Modelle von Komptech gegenüber ihren Vorgängern mit deutlich weniger Diesel aus.“





*Wir wollen
arbeiten und nicht
spielen.*

Martin Leuenberger

SERVICE MUSS STIMMEN

Für die Kaufentscheidungen waren die Qualität der Maschinen sowie die Reparatur- und Serviceleistungen ausschlaggebend. „Maschinen von Komptech sind für uns als mittelständisches Unternehmen schon eine erhebliche Investition. Aber das Gesamtpaket aus Preis und Leistung hat uns überzeugt“, sagt Martin Leuenberger. Insbesondere schätzt man bei Leureko das zuverlässige Service, das der Komptech-Partner GETAG bieten kann. „Die Servicetechniker von GETAG sind in der Regel innerhalb von 24 Stunden vor Ort und haben dann die notwendigen Ersatzteile meist schon im Wagen. Damit haben wir weniger Maschinenstillstand und darauf kommt es an“, sagt Leuenberger.

(Über unseren Vertriebs- und Service-Partner GETAG finden Sie einen Artikel auf Seite 32).



LEUREKO AG

www.leureko.ch

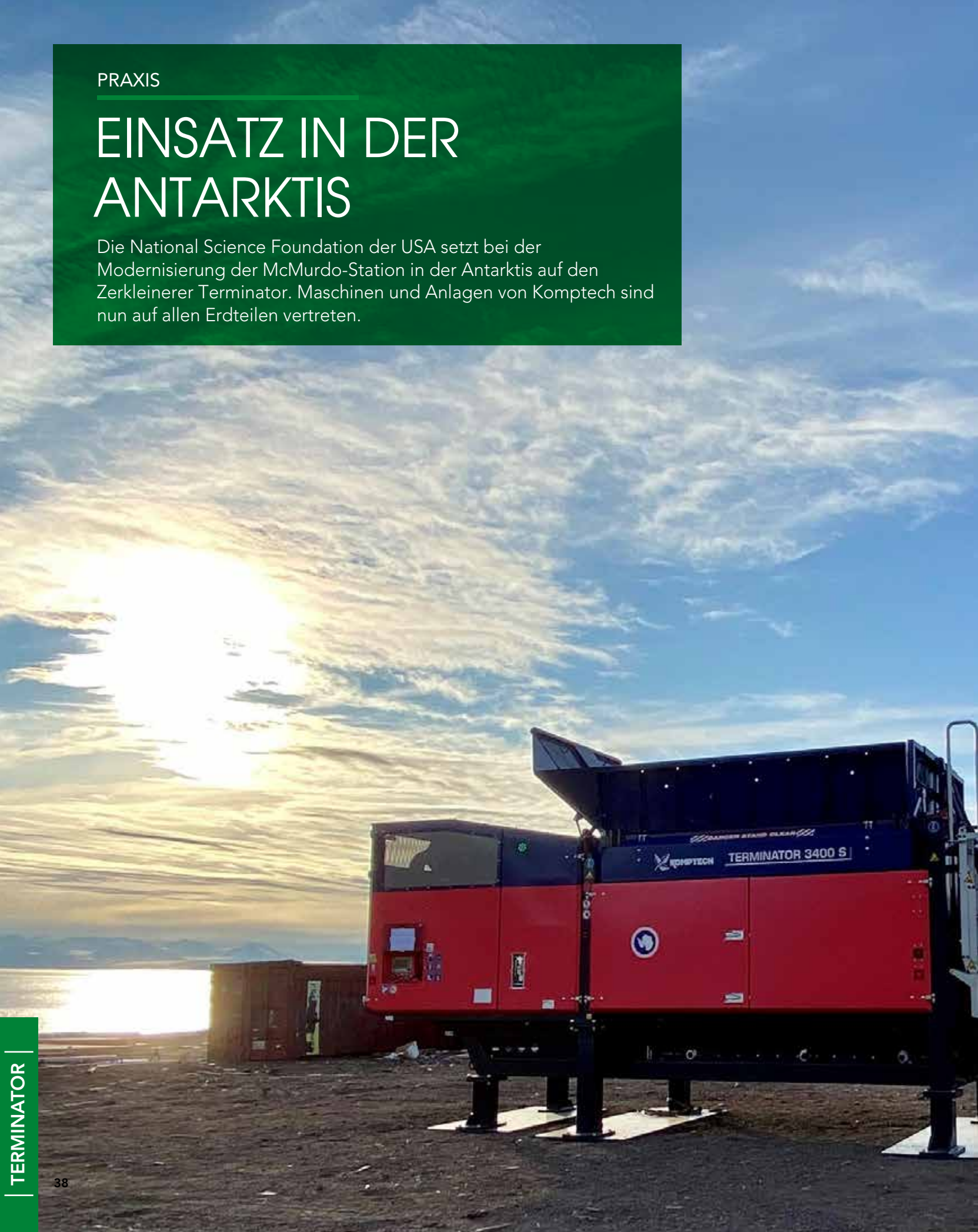


Das 3-Fractionen Sternsieb Multistar XL wird für sämtliche Ausiebugungen auf den fünf Plätzen der Firma eingesetzt.

PRAXIS

EINSATZ IN DER ANTARKTIS

Die National Science Foundation der USA setzt bei der Modernisierung der McMurdo-Station in der Antarktis auf den Zerkleinerer Terminator. Maschinen und Anlagen von Komptech sind nun auf allen Erdteilen vertreten.



77°51'S/166°40'E



Das „U.S. Antarctic Program“ der National Science Foundation unterstützt Forschungen, die nirgendwo sonst auf der Erde machbar wären. Die international bekannte McMurdo-Station ist dabei die Drehscheibe der Studien, die von Biologie über Astrophysik und Gletscherkunde bis Paläontologie reichen. Sie wurde bereits in den 50er Jahren gebaut und ist bis heute die größte Forschungsstation auf dem südlichsten Kontinent. Im Zuge des über mehrere Jahre geplanten Projekts „Antarctic Infrastructure Modernization for Science“ (AIMS) erfolgt derzeit eine grundlegende Modernisierung und Verbesserung der Station. Ziele sind die Errichtung energiesparenderer Gebäude und eine effizientere Logistik.

STRENGE AUFLAGEN FÜR UMWELTSCHUTZ

Das Antarktis-Vertragswerk enthält U.S.-Gesetze über Umweltbelange, darunter die Auflage „keine Spuren hinterlassen“. So müssen sämtliche Abfälle aus dem Abriss der bestehenden Gebäude von der Antarktis zurück in die USA verschifft werden, um dort wiederverwertet oder entsorgt zu werden. Die Zerkleinerung der Abfälle minimiert das Volumen, der Abtransport kann somit besser und vor allem effizienter gestaltet werden. Der Terminator ist als Universalzerkleinerer für diese Aufgabe perfekt geeignet: Er zerkleinert Abbruchmaterialien und Baumischabfälle, inklusive sperriger und zäher Materialien dank großem Zerkleinerungsraum und hoher Zerkleinerungskraft problemlos.

ERSCHWERTE BEDINGUNGEN ERFORDERN SONDERANFERTIGUNG

Die Bedingungen in der Antarktis sind für keine Maschine optimal. Es ist der windigste, kälteste und trockenste Kontinent der Erde. Winde in Orkanstärke sind nichts Außergewöhnliches und die Temperaturen im Winter sinken oft unter -30°C. Ein Zerkleinerer, der unter diesen Bedingungen im Außenbereich arbeitet, muss extra dafür ausgelegt werden. Im konkreten Fall sind auch die Anforderung



Der Terminator ist für die tiefen Temperaturen ausgelegt. Auch Todd Dunderdale und Augie Henry (beide Komptech Americas) sind in Bezug auf die Bekleidung gut gerüstet.

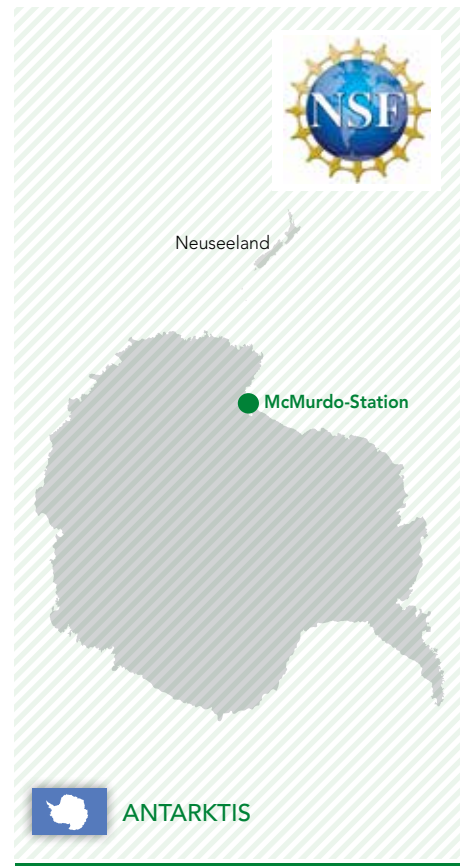
nach einem möglichst geringem „Fußabdruck“ zu beachten – kein Problem für den Terminator, der mit einer effizienten und emissionsarmen Betriebsweise die Vorgaben bestens erfüllt.

Um mit den rauen Umweltbedingungen zurecht zu kommen verfügt der Terminator an der McMurdo-Station über spezielle Heizvorrichtungen sowie Solarpaneele. Die Komptech-Ingenieure gingen noch einen Schritt weiter und entwickelten ein eigenes „Pinguin-Programm“, das über den Aufwärm-Status der Maschine informiert. Pinguin liegt auf der Hand, schließlich sind Pinguine in der Antarktis die am häufigsten anzutreffenden Vögel. Sie leben in Kolonien, die laut der British Antarctic Survey ähnliche „Einwohnerzahlen“ haben wie manche Städte.

Optisch wurde jedoch auf „Pinguinlook“ verzichtet – hier trägt der Terminator die charakteristischen Farben der National Science Foundation.

ERSATZTEILVERSORUNG ERFORDERT GENAUE PLANUNG

Natürlich ist der Service und die Ersatzteilversorgung an solch abgelegenen Orten eine logistische Herausforderung: Planmäßige Versorgung kommt nur einmal im Jahr per Schiff. Alles was hier nicht dabei ist, muss mit hohem Aufwand von der US-Luftwaffe eingeflogen werden. Der Maschineneinsatz wurde daher vom US-Vertriebspartner Komptech Americas langfristig durchgeplant und zusammen



NATIONAL SCIENCE FOUNDATION
www.nsf.gov

Die Versorgung der Forschungsstation ist eine logistische Herausforderung (Bild Wikipedia).

mit der Maschine ein umfangreiches Ersatz- und Verschleißteilpaket bereitgestellt.
 Für Komptech Americas als auch für Komptech ist es eine besondere Auszeichnung, auf diese Weise die National Science Foundation mit „Technology for a better environment“ zu unterstützen.

Die Antarktis ist der windigste, kälteste und trockenste Kontinent der Erde.



PRAXIS

EIN GRÜNER KOMMT SELTEN ALLEIN





Mit dem Kettenlaufwerk steht der Crambo immer genau da, wo er gebraucht wird.

Franz Demmel wollte schon immer „sein eigenes Ding machen“. Als 2011 ein Unfall den gelernten Zimmerer zum Berufswechsel zwang, kaufte er sich in seinem Heimatort, der oberbayerischen Gemeinde Bichl, einen Gewerbegrund. Mit hohem Investitionsrisiko stieg er in den Handel mit Brennholz und Hackschnitzel ein. Der 31-Jährige erinnert sich: „Im Businessplan war der jährliche Verkauf von zweitausend Kubikmeter Hackschnitzel vorgesehen. Das

kam mir damals ungeheuer viel vor. Die Bank war erst zu überzeugen, als ich noch drei Holzvergaser einpflanzte. Damit war ich Energiewirt.“ So begann die Erfolgsgeschichte der Biomasse Demmel GmbH. Mittlerweile verfügt der Spezialist und regionale Dienstleister für Rodung, Baumfällung und Energieholzverwertung über einen eigenen Maschinen- und Fuhrpark und beschäftigt 13 Mitarbeiter.

GELEGENHEIT MACHT LIEBE

Bis zum vergangenen Jahr hatte Franz Demmel für das Rodungsmaterial Schredder gemietet. Dann war ein gebrauchter Crambo auf Kettenlaufwerk zu verkaufen und er griff zu. Die Chance, einen Komtech-Zerkleinerer auszuprobieren, wollte der Geschäftsführer nicht verstreichen lassen. Demmel berichtet begeistert: „Für Wurzelstöcke gibt es nichts Besseres. Die Maschine arbeitet gleichmäßig und kein Material fliegt wieder aus dem Zerkleinerungsraum heraus. Mit den wechselbaren Siebkörben kann ich genau die Materialqualität erzeugen, die ich brauche.“ Weil die Maschine universell einsetzbar ist, sei sie seit der Anschaffung fast nur unterwegs, so Demmel. „Mit dem Satteltiefelader und einer neuen Zugmaschine kommen wir überall hin“, sagt er.

>>



Einsatz Altholz: Der Crambo übernimmt das Vorbrechen, das Nachzerkleinern ist Sache des Axtors.



Wichtig: Eisen muss vor der Nachzerkleinerung heraus.



Wie funktioniert es am besten?“ Franz Demmel und Komptech Sales Manager Daniel Schischek beim Fachsimpeln.

ZUSAMMEN SIND ES DREI

Durch den guten Kontakt mit Komptech Sales Manager Daniel Schischek kommt Anfang 2020 ein weiterer Grüner auf den Hof. Franz Demmel erzählt: „Es war der erste Axtor 4510 in Deutschland. Der versprochene Liefertermin klappte nicht, und weil wir dringend Bedarf hatten, wurde uns der firmeneigene Prototyp zur Verfügung gestellt.“

Für den Geschäftsführer ist der Axtor der Erfolgsfaktor im Rindenbusiness. „Mit keiner anderen Maschine kann ich so gute Qualität mit einer solchen Effizienz herstellen. Wir arbeiten mit feststehenden Werkzeugen und robusten Schredderklingen bei reduzierter Drehzahl – dadurch ist der Feinanteil gering und die Rinde besitzt die richtige Stückigkeit und Körnung“, erklärt er. Das vorhandene Trommelsieb war allerdings für die hohe

Durchsatzleistung des Axtor zu klein und so wurde für die Nachsiebung noch eine gebrauchte Multistar S3 gekauft. Demmel: „Die Spezialisten von Anlagenbau Günther haben noch die Siebdecks entsprechend konfiguriert, jetzt läuft das Duo aus Axtor und Sternsiebmaschine perfekt.“



BIOMASSE DEMMEL GMBH
www.biomasse-demmel.de

ERFOLGSREZEPT: NEUES AUSPROBIEREN

Als Duo treten auch Crambo und Axtor auf – vor allem bei der Zerkleinerung von Altholz. „Eine gute Maschinenteknik ist entscheidend, aber auch die Mannschaft, die intern und extern dahintersteht“, sagt Demmel. Und ergänzt: „Insgesamt werden wir heuer mehr als zweihunderttausend Kubikmeter Material umsetzen. Das ist hundertmal so viel wie in meinem ersten Businessplan.“

Mit keiner anderen Maschine kann ich so gute Qualität mit einer solchen Effizienz herstellen.

Franz Demmel



Mit der Nutzung land- und forstwirtschaftlicher Reststoffe gelang dem Unternehmen Oltan-Köleoğlu Enerji 2014 der Eintritt in den Markt für erneuerbare Energien. Heute ist das Unternehmen in der Türkei Marktführer im Bereich Biomasse und betreibt mehrere Kraftwerke. Die dafür notwendige Brennstoffaufbereitung übernehmen Crambo, Nemus und Axtor.

Bei Oltan-Köleoğlu Enerji verfolgt man ambitionierte Ziele: 100 Megawatt erneuerbare Energie sollen ab 2023 in insgesamt vier Biomasseanlagen erzeugt werden. Der Brennstoff setzt sich allerdings aus sehr unterschiedlichen Materialien zusammen: Sägewerksabfälle, Altholz, Wurzelstöcke sowie land- und forstwirtschaftliche Rückstände gehören dazu. Entscheidend für eine konstant gesicherte Brennstoffqualität war daher die Auswahl der richtigen Aufbereitungstechnik. Mit dieser Herausforderung wandten sich die Ingenieure von Oltan-Köleoğlu Enerji vor vier Jahren an Seven Environmental Technologies, dem Komptech-Vertriebspartner in der Türkei.

EISKALTER TEST

Die Kontakte intensivierten sich, doch um sicher zu gehen, dass Komptech-Technologie die notwendigen Anforderungen

erfüllte, war vor der Kaufentscheidung ein Praxistest notwendig: Mitten im österreichischen Winter reisten Mitarbeiter der Oltan-Köleoğlu Enerji nach Frohnleiten und machten den Realitätscheck: Bei Minustemperaturen und Schnee wurden die Maschinen mit all den Materialien gefüttert, die sie später verarbeiten sollten. Der Erfolg: Anfang 2019 war der Kauf eines Crambos, zweier Axtoren und einer Nemus Trommelsiebmaschine für das Kraftwerk in der Provinz Afyonkarahisar besiegelte Sache.

DREI LAUFENDE KRAFTWERKE UND EINES IN PLANUNG

Neben der Produktion in Afyonkarahisar betreibt die Oltan-Köleoğlu Enerji Anlagen im nordanatolischen Çorum und in Samsun an der Schwarzmeerküste.



PRAXIS

100 MEGAWATT SIND DAS ZIEL

Eine vierte ist in Planung. Das Kraftwerk in Çorum produziert fünf Megawatt an elektrischer Energie. Deutlich mehr, nämlich rund 27 Megawatt, entstehen jeweils in Afyonkarahisar und in Samsun. Verarbeitet wird in allen Anlagen ein buntes Spektrum an regionalen Reststoffen aus Wurzelstöcken, Waldrestholz, Altholz, Schilf, Rinde, Maisstroh, Baumwollstämmen, Nussschalen und ähnlichem. Ende 2021 nimmt im südanatolischen Konya Kraftwerk Nummer vier den Betrieb auf. Es wird mit einer Kapazität von 40 Megawatt das bisher größte des Unternehmens sein.

DER AUFTRAG: 750 TONNEN PRO TAG

Das Heizkraftwerk in Afyonkarahisar läuft rund um die Uhr und sieben Tage die Woche im Schichtbetrieb.

Für die Kaufentscheidung war auch ein zuverlässiger Support ausschlaggebend.

Naci Seven

Die Maschinen für die Aufbereitung sind bis zu 14 Stunden im Einsatz, denn pro Tag werden rund 750 Tonnen Biomasse benötigt. Die Mehrproduktion wird als Puffer gelagert. Diese Reserve reicht für einige Tage, doch der kontinuierliche Nachschub mit Brennmaterial muss sichergestellt sein. Das bedeutet: Eine zuverlässige Aufbereitung der unterschiedlichen Materialien ist unverzichtbar.

ROBUSTE TECHNIK FÜR DEN DAUEREINSATZ

Der Crambo ist für die Vorzerkleinerung der Wurzelstöcke bestens geeignet. Im großen Zerkleinerungsraum finden auch die sperrigsten Exemplare Platz. Zwei langsam laufende Walzen mit Schneidwerkzeugen sorgen für einen aggressiven Einzug und sind zugleich resistent gegen den in diesem Fall vorhandenen hohen

>>



Lokalaugenschein vor Ort: Das Team von Oltan mit Komptech Vertriebspartner Naci Seven und Stefan Windisch (Leiter Partnervertrieb Komptech)



Das Biomassekraftwerk in Afyonkarahisar benötigt pro Tag rund 750 Tonnen an aufbereitetem Brennstoff.



Egal ob vorzerkleinerte Wurzelstöcke, Altholz oder Stroh: Der Axtor erzeugt daraus immer die richtige Körnung.

Erden- und Sandanteil. Die zerkleinerten Wurzelstöcke werden dann mit der Trommelsiebmaschine Nemus abgeseibt. Das finale Schreddern übernimmt der Universal-Zerkleinerer Axtor. Dieser ist das Universaltalent im Aufbereitungstrio: Ausgerüstet mit feststehenden Werkzeugen und scharfen Klingen sorgt der Axtor für eine konstante Korngröße – unabhängig, ob es dabei um Restholz aus Sägewerken oder Ballen aus Maisstroh geht.

SERVICE MIT KOMPTECH CONNECT!

„Für die Kaufentscheidung waren neben der Robustheit und der Leistung der Komptech-Maschinen auch ein zuverlässiger Support ausschlaggebend“, erklärt Naci Seven. Um eine maximale Betriebsfähigkeit sicherzustellen, habe das Energieunternehmen einen Wartungsvertrag mit Komptech abgeschlossen, so der Vertriebspartner in der Türkei. Einmal im Monat besucht ein Komptech-Servicespezialist die Maschinen zur Durchsicht und Wartung. Bei der Gelegenheit werden auch das Betriebspersonal von Oltan-Köleoğlu Enerji geschult und die Ersatzteilbevorratung abgestimmt. Darüber hinaus setzt der Kraftwerksbetreiber auf das Condition Monitoring-System „Connect!“. Es dient nicht nur der Eigenüberwachung, sondern meldet den Zustand von Crambo & Co. in der Türkei direkt auf den Server von Komptech in Frohnleiten und stellt so eine zustandsorientierte Instandhaltung sicher. Zugleich wird bereits ein lokaler Partner aufgebaut, der nach entsprechender Zertifizierung das Service übernehmen wird.

DER ERFOLG GEHT WEITER

Nachdem die ersten vier Komptech-Maschinen die hohen Erwartungen erfüllten und damit das Aufbereitungskonzept bestätigten, fiel bei Oltan-Köleoğlu Enerji eine Entscheidung: Mit dem Ankauf weiterer 13 Maschinen werden auch die weiteren Biomasseanlagen mit Komptech-Maschinen ausgestattet.



Ein Test mitten im österreichischen Winter hat überzeugt – die Aufbereitung funktioniert bei jedem Wetter.

OLTAN KÖLEOĞLU
ENERJİ

Çorum ● Samsun ●
Ankara ●
Afyonkarahisar ● Konya ●

TÜRKEİ

OLTAN-KÖLEOĞLU ENERJİ
www.oltankoleogluenerji.com



Der Crambo ist die ideale Maschine für die Vorzerkleinerung der Wurzelstöcke. Die Nemus kümmert sich um die Abtrennung von Erde, Sand und Steinen.

INNOVATION

EINE EXTREM VIELSEITIGE MASCHINE



Die hohen, aggressiven Walzenzähne ziehen auch sperrige Materialien problemlos ein.

Der neue Terminator xtron ist unser Angebot an alle Kunden, die eine hohe Flexibilität benötigen.

Christoph Feyerer



Der intensive Wettbewerb in der Kreislaufwirtschaft verlangt von unseren Kunden eine größere operative Flexibilität. Komptech hat darauf reagiert und mit dem Terminator xtron einen Vorzerkleinerer entwickelt, der deutlich vielseitiger einsetzbar ist.

Der neue Terminator xtron verarbeitet alle Arten von Müll sowie Altholz und Biomasse. Insbesondere bei der Aufbereitung von sperrigem Grün- und Strauchschnitt ist ein aktives Erfassen und Einziehen des Materials notwendig, um einen hohen Durchsatz sicher zu stellen. Daher kommt beim Terminator xtron die universelle V-Zerkleinerungseinheit zum Einsatz. Komptech-Produktmanager Christoph Feyerer erklärt die Unterschiede: „Bei der neuen Zerkleinerungseinheit wurde die Höhe der Werkzeuge auf der Zerkleinerungswalze um 40 Prozent vergrößert und die Schneidgeometrie verändert. Auch die Zahnanordnung auf der Walze wurde optimiert – all das kommt sowohl dem Durchsatz als auch der Zerkleinerungsqualität zugute.“

VERGRÖßERTE DURCHSATZLEISTUNG UND BESTE MATERIALQUALITÄT

Durch die verlängerten Walzenzähne ergibt sich für die Zerkleinerungseinheit ein respektable Außendurchmesser von 1.170 Millimeter. Der vergrößerte Umfang verhindert zudem das Umwickeln der Walze mit Bändern oder Drähten. Damit für schwieriges Material genügend Zerkleinerungskraft bereitsteht, besitzt

die Maschine ein stärkeres Hydrauliksystem samt neuer Regelungstechnik. Eine lastabhängige Drehzahlregelung passt Walzendrehzahl und Zerkleinerungskraft automatisch an das Zerkleinerungsgut an. Christoph Feyerer: „Damit wirkt im Hochlastbereich ein um 40 Prozent gesteigertes Drehmoment. Mit passender Beschickung sind so Durchsatzleistungen von mehr als 200 Kubikmeter pro Stunde möglich.“

FLEXIBLER PROFI FÜR EFFIZIENTES ARBEITEN

Ein weiteres Plus ist die komfortable Beschickung des Terminators xtron. Ein hydraulisch klappbarer Trichter ermöglicht die passgenaue Abstimmung an das jeweilige Beschickungsgerät und reduziert Leckagen auf ein Minimum. Mobilität für einen überbetrieblichen Arbeitseinsatz erhält der Zerkleinerer durch einen 3-Achs-Zentralanhänger mit optionaler Vorfahreinrichtung. Ausführungen mit Hakenlift-Plattform oder Raupenfahrwerk sind ebenfalls möglich. „Bei der Entwicklung unserer Maschinen steht ein modulares Baukonzept im Vordergrund. Durch die individuelle Zusammenstellung der Komponenten können wir unseren Kunden eine genau auf ihre Anforderungen

passende Maschine liefern“, erklärt Christoph Feyerer. Erstmals in der Terminator-Reihe gibt es für den Terminator xtron optional auch eine Nachzerkleinerungseinheit unter der Walze, die das Spektrum der möglichen Korngrößen zusätzlich erweitert.

+ 40%

HÖHERE WALZENWERKZEUGE

+ 40%

MEHR DREHMOMENT

bis 200 m³/Std.

DURCHSATZLEISTUNG

Der Komptech-Produktmanager ergänzt: „Der neue Terminator xtron ist unser Angebot an alle Kunden, die sich veränderlichen Auftragslagen anpassen und eine Vielzahl an unterschiedlichen Materialien verarbeiten müssen. Genau dafür haben wir diese Hochleistungsmaschine gebaut.“



Blick in den Zerkleinerungsraum: Die Walzenlänge beträgt fast 3 Meter.



Die Zerkleinerung aller Arten von Müll ist die Kernkompetenz des Terminators.



Bioabfall ist im Kreislaufwirtschaftspaket der EU eine wichtige Rolle zugeordnet. Dessen getrennte Sammlung ist in vielen EU-Ländern etabliert und dient dem langfristigen Ressourcen-, Klima- und Bodenschutz. Doch steigender Fremdstoffgehalt schafft Probleme.



SCHONENDE ZERKLEINERUNG

In letzter Zeit gefährdet ein steigender Anteil an Fremdstoffen im Kompost die über viele Jahre aufgebaute hohe Qualität und Akzeptanz der Kompostierung und der so erzeugten Erden. Unter den Fremdstoffen, die durch Fehlwürfe in die Sammlung eingetragen werden, nehmen Kunststoffe den größten Teil ein. Mit unserer Erfahrung und mit unserer Leidenschaft für das Thema Kompostierung, arbeiten wir gemeinsam mit anderen Technologieanbietern an maschinen- und verfahrenstechnischen Lösungen, um aus belasteten Bioabfällen ein nutzbares Kompostprodukt herzustellen. Im Folgenden der Versuch eines kurzen Überblicks:

Ein Großteil der in den Bioabfällen enthaltenen Fremdstoffe kann im Verlauf der Aufbereitung abgeschieden werden. Einer zusätzlichen Zerkleinerung der Fremdstoffe kann am besten durch langsam laufende Zerkleinerungsaggregate vorgebeugt werden. Bei Komptech stehen dafür Einwellenzerkleinerer wie der Terminator und Zweiwellenzerkleinerer wie der Crambo bereit – in beiden Fällen wird durch Einstellungen bzw. Ausstattungsoptionen der Zerkleinerungseinheit eine selektive Zerkleinerung erzielt. Ein Verzicht auf eine Vorzerkleinerung ist ebenso möglich, um die Zerkleinerung von Fremdstoffen schon zu Beginn der Kompostierung zu vermeiden.



SIEBUNG VOR KOMPOSTIERUNG GEWINNT AN BEDEUTUNG

Die Siebung ist der wirkungsvollste Prozessschritt zur Störstoffabscheidung und findet auf nahezu allen Anlagen statt – in der Regel nach Abschluss der Rottephase. Während der Kompost in Bezug auf Störstoffe genaue Grenzwerte einhalten muss, fehlen diese zur Definition von Sortenreinheit beim Bioabfall. Jedoch gibt es bereits Überlegungen, auch für das Ausgangsmaterial vor Eintritt in den Kompostierungsprozess Qualitätsparameter festzulegen. Eine Siebung vor der Kompostierung beispielsweise bei 80 Millimeter und die Entsorgung oder Sortierung der Überkornfraktion ist eine Option für stark verschmutzte Inputmaterialien. Als Sieb-

PRAXIS

KOMPOST IST UNSERE KOMPETENZ



NEUE TECHNOLOGIEN IM ANMARSCH

technologie für die Grobsiebung kommen Trommelsiebe und Sternsiebe zum Einsatz, bei bestimmten Anforderungen auch Scheibensiebe und Spiralwellenabscheider. Diese Technologien stehen bei Komptech in breiter Leistungsabstufung bereits jetzt zur Verfügung und zwar zu meist sowohl für den stationären als auch den mobilen Einsatz.

Bei der Feinsiebung dominieren Trommelsiebe, gefolgt von Sternsieben, oftmals in Kombination mit Windsichtung. Es ist erkennbar, dass Siebmaschinen in Zukunft noch geringere Korngrößen zu bewältigen haben. Siebtechnologien mit stärkeren Materialbewegungen (Sternsiebe, Spannwellensiebe) und Siebmaschinen von acht Millimeter und weniger sind in Entwicklung. Der Einsatz von automatischen Sortiermaschinen auf Basis von Nahinfrarotspektroskopie oder Farb- und Bildererkennung zur Fremdstoffabtrennung aus biogenen Abfällen ist derzeit noch Neuland. Dennoch setzt bereits jetzt eine stei-

gende Anzahl an Anlagen diese Technik für Kompost, Kompostüberkorn oder das zerkleinerte Ausgangsmaterial ein.

Es ist festzuhalten, dass es bei den technischen Möglichkeiten und – noch wesentlicher – bei der Finanzierung solcher Lösungen Grenzen gibt. Ein wichtiger Schritt ist deshalb die Verbesserung des Ausgangsmaterials. Informationskampagnen, aber auch Kontrollmaßnahmen helfen dabei, den Fremdstoffeintrag in Bioabfall zu reduzieren. Letztendlich haben wir alle es in der Hand, ob Plastik in der Biotonne landet oder nicht.



CSR



MENTALE GESUNDHEIT IST UNS WICHTIG

Als offizieller Partner von Instahelp machen wir uns für die mentale Gesundheit in unserem Unternehmen stark. Dabei beziehen wir uns auf die Sustainable Development Goals und das Ziel „good health and well-being“: Wir unterstützen bei einer gesundheitsfördernden Lebensweise und fördern das Wohlbefinden aller Altersgruppen.



ZUKUNFT

REWASTE F: HÖHERE RECYCLINGRATEN UND WENIGER CO₂-EMISSION

An dem Forschungsprojekt Recycling and Recovery of Waste for Future – kurz ReWaste F – beteiligen sich vier wissenschaftliche Partner und 14 aus der Industrie. Komptech gehört mit seiner Expertise für die mechanische Aufbereitung fester Abfälle zu den größten Unterstützern. In der vierjährigen Forschungsperiode (2021 – 2025) steht die Steigerung der Behandlungseffizienz im Fokus. Recycling- und Verwertungsraten aus gemischten Stoffströmen werden dadurch erhöht und die Treibhausgasemissionen des gesamten Abfallsystems verringert.



INNOVATION

KI WASTE: BILDVERARBEITUNG FÜR DIE KI-GESTÜTZTE ABFALLAUFBEREITUNG

Im Projekt KI-Waste beschäftigen sich drei namhafte Forschungseinrichtungen mit der Verwendung von künstlicher Intelligenz, um erstmalig Bilddaten und Bilderkennung im Abgleich mit Zeitreihendaten zu analysieren. Das Know-Center Graz, die Technische Universität Graz und die Joanneum Research Forschungsgesellschaft wollen so den Gesamtprozess bei Recyclingmaschinen neu modellieren und optimieren. Komptech unterstützt dieses Projekt als Technologiepartner im Bereich Behandlung gemischter Abfälle.



BUSINESS MODELS

KOMPTECH RENTAL WIRD NOCH ATTRAKTIVER

Mit dem Mietmaschinenprogramm Komptech Rental können unsere Kunden in vielen Vertriebsgebieten bereits Komptech-Maschinen ganz flexibel nutzen. Um das Angebot in Zukunft noch attraktiver zu gestalten, erhöhen wir derzeit die Zahl der Miet- & Servicestützpunkte. Ab 2021 können Kunden in ausgewählten Vertriebsgebieten zusätzlich von dem neuen Mietkauf-Modell "Rental to Purchase" Gebrauch machen.



SALES



IN 70 LÄNDERN WIRD DIE WELT GRÜNER

Als Hersteller von Maschinen und Anlagen freuen wir uns, die Abfall- und Recyclingbranche in immer mehr Ländern durch lokale Vertriebspartner mit unseren erprobten Lösungen zu unterstützen. Bereits 2019 kamen neue Partner in Taiwan und Mexiko hinzu, seit 2020 erweitern die Firmen ENVIMAT für Brasilien und MK Waste für Tschechien und die Slowakei unser Vertriebsnetz. Mit dem Wechsel von ELB zu CEA in Australien und Neuseeland konnten wir einen weiteren Partner mit großer Expertise gewinnen. Damit sind Komptech-Maschinen in mehr als 70 Ländern erhältlich.

SCHULUNG/TRAINING

E-CADEMY – LERNEN AM PULS DER ZEIT

Mit der E-CADEMY erweitert Komptech das bestehende Schulungsangebot für die Vertriebs- und Serviceorganisation um ein virtuelles Format. Online werden laufende und individuelle Produkt-, Prozess- und Serviceschulungen angeboten. Unterstützt wird dieses Format durch Weiterentwicklungen der Komptech internen Plattform SHARE!. Sie ermöglicht zukünftig sowohl die Organisation als auch die Dokumentation von Schulungen.



Eine GRÜNE für Ihre ORANGEN!



Die Nemus 620 als Sonderedition

Für alle Siebmaschinenbetreiber, die schon immer die Vorteile einer Komptech-Siebmaschine nutzen wollten, denen aber aufgrund vorhandener Siebtrommeln ein Wechsel schwerfiel, gibt es nun eine Lösung: Zu einem Aktionspreis bekommen Sie eine bewährte Trommelsiebmaschine mit umfassendem Ausstattungspaket und können Ihre originalen SM 620-Siebtrommeln problemlos weiterverwenden. Überzeugen Sie sich vom einfachen Trommelwechsel und den optimalen Wartungs- und Reinigungszugängen.

Weitere Informationen auf: www.komptech.com

Oder schicken Sie eine unverbindliche Anfrage an: info@komptech.com

www.komptech.com