



Report

INHALT

Ausgabe 2016

- 03 Vorwort**
Grußwort des Geschäftsbereichsleiters Wolfgang Brouwer
- 04 AIRCUT 1600**
Eine Maschine sorgt für viel Wirbel
- 06 Feine Sache**
Olde Bolhaar Eco Service GmbH überzeugt von Neuenhauser Siebtechnik
- 08 Erfolgreicher Auftritt auf der IFAT 2016**
Neuenhauser Umwelttechnik und Europress Umwelttechnik begeistern Messepublikum
- 10 Altes und Neues**
Wer aufhört besser zu werden, hat aufgehört gut zu sein
- 12 TARGO 3000**
Von der Idee bis zur Markteinführung
- 14 Das richtige Moment im richtigen Moment**
Wurzer Umwelt GmbH erhält den ersten TARGO 3000 in Bayern
- 16 Erhöhung der Produktion um 400 %**
Erfahrungsbericht eines Kunden aus den USA
- 17 „Qualität, die überzeugt“**
Brosters Environmental investiert in ein weiteres 2-Fraktionen Sternsieb von Neuenhauser Umwelttechnik
- 18 Hochschule Osnabrück mischt mit**
Test der Trommelsiebanlage NH 6020 HA als Mischmaschine
- 19 Berufseinstieg mit Perspektive**
Neuenhauser Maschinenbau GmbH begrüßt neue Auszubildenden



Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

ich freue mich, Ihnen die inzwischen vierte Ausgabe unseres Kundenmagazins REPORT präsentieren zu können.

Die zurückliegenden Monate waren geprägt von Unsicherheit und Veränderungen. Neue Gesetze und Novellierungen werden großen Einfluss auf die Absatz- und Verwertungswege von Abfällen, Siebüberläufen, Altholz, Kompost und Biomasse nehmen.

Bei aller Unsicherheit blicken wir sehr zuversichtlich in das nächste Jahr. Wie sagt man so schön? Wer eine Vision hat, hat auch eine Zukunft. Bei Neuenhauser gestalten wir unsere Zukunft in der Gegenwart. Unsere Aufgabe ist es, mit unseren Maschinen und Anlagen unseren Teil zum Umweltschutz und der Rohstoff- und Ressourcenschonung beizutragen.

...together we make the *difference!*

ist unser neuer Slogan und spiegelt alles wieder, was für eine gute und erfolgreiche Zusammenarbeit wichtig ist. Nur im Dialog miteinander können wir zielgerichtete Lösungen erarbeiten. Die Nähe zu unseren Kunden spielt für uns weiterhin eine übergeordnete Rolle!



Für Ihr entgegengebrachtes Vertrauen möchte ich mich auf diesem Weg recht herzlich im Namen des gesamten Teams der Neuenhauser Umwelttechnik bedanken.

Und nun wünsche ich Ihnen viel Spaß beim Lesen!

Herzliche Grüße

Ihr Wolfgang Brouwer





AIRCUT 1600

Eine Maschine sorgt für viel Wirbel

Recycling ist eine komplexe Angelegenheit. Denn jeder zu verarbeitende Abfallstrom ist unterschiedlich und benötigt somit individuelle und effiziente Lösungen. Aus diesem Grund steht die Entwicklung bei Neuenhauser Umwelttechnik nicht still.

Kürzlich wurde das neueste Produkt AIRCUT 1600 von Neuenhauser Umwelttechnik vorgestellt. Es handelt sich hierbei um einen semimobilen Windsichter, der nach dem Prinzip der Dichte / Schwerkraft arbeitet.



Der AIRCUT 1600 steht in einer Linie mit einer vorgeschalteten Siebmaschine. Das sich in dem Inputmaterial befindliche Feinkorn wird über die Siebmaschine abgetrennt. Danach wird das Mittel- oder Überkorn direkt auf das 1600 mm breite Beschleunigungsförderband des Windsichters übergeben. Das gesiebte Material wird auf eine angepasste Geschwindigkeit beschleunigt und zur Abwurfkante transportiert. Die einstellbare Luftdüse bewirkt ein "Auftreiben" der Leichtstoffe, die mit Hilfe einer rotierenden Separiertrommel auf das Austragsband befördert werden. Anschließend wird die Luftströmung in den Expansionsraum geleitet und beruhigt.



Schwerstoffe stoßen gegen die Separiertrommel und finden somit ihren Weg in einen Container, der unterhalb der Maschine positioniert ist. Optional ist zudem ein seitliches Austragsförderband erhältlich.

Der Antrieb der Maschine erfolgt elektrisch über 63A Netzstrom oder über einen Stromgenerator. Ein großer Vorteil des AIRCUT 1600 ist, dass sich der Maschinenbediener während des Arbeitsbetriebes auf der angebrachten Serviceplattform aufhalten kann, um den Materialfluss in der Maschine durch ein großzügiges Sichtfenster genauestens zu beobachten. Der Bediener kann somit direkt und schnell alle notwendigen Einstellungen des AIRCUT 1600 vornehmen, um das Material mit hoher Trennschärfe zielsicher zu sortieren und sauber voneinander zu trennen.

Die Luftströmungsgeschwindigkeit an der Düse, die Drehzahl der Separiertrommel und des Beschleunigungsförderbandes werden stufenlos über Frequenzumrichter eingestellt.

Mit der Bordhydraulik und Hydraulikzylindern werden die Stützfüße, die Separiertrommel, die Düse und das Beschleunigungsförderband in Position gebracht.

Wie alle Maschinen von Neuenhauser Umwelttechnik zeichnet sich auch der AIRCUT 1600 durch seine Wartungs- und Bedienerfreundlichkeit aus.

Der AIRCUT 1600 findet sich in einer Vielzahl von Anwendungen wieder, wie zum Beispiel:

- Baumischabfall
- Ersatzbrennstoff
- Siebüberläufe aus der Kompostierung
- Abtrennen von Steinen aus Biomasse

Für Neuenhauser Umwelttechnik ist die Entwicklung der Maschine ein weiterer Schritt, unseren Kunden alles aus einer Hand anbieten zu können.



Fazit:
Langfristig setzt sich gute Qualität durch. Der Windsichter AIRCUT 1600 ist robust, leistungsstark und energieeffizient. Er bietet dem Anwender die Möglichkeit, sein Material weiter zielgerichtet aufzubereiten und zu veredeln.



Feine Sache

Olde Bolhaar Eco Service GmbH überzeugt von Neuenhauser Siebtechnik

Seit der Gründung der Firma Olde Bolhaar Eco Service GmbH im August 2012, hat sich in dem Unternehmen einiges getan. Die Verarbeitung von 80.000 t Grünabfall konnte auf ca. 175.000 t Grünabfall pro Jahr gesteigert werden. Zudem wurde ein 30.000 m² großes Gelände in Zelhem (Niederlande) erworben, wo ein Teil der Gesamtjahresmenge verarbeitet wird.

Derzeit läuft außerdem die Planung für die Standorterweiterung in Gildehaus (Niedersachsen). Die heutige Fläche soll auf 100.000 m² vergrößert werden.

„Wir sind stetig auf der Suche nach neuen Märkten und Absatzwegen für unser Material. Mit dem Spannwellensieb XF 75-2 von Neuenhauser Umwelttechnik stellen wir hochwertige Substratkomposte und Erden her. Die Entscheidung für diese Siebtechnik war nach umfangreichen Tests recht einfach.“

Neben der Möglichkeit unsere Materialien überhaupt mit einer Korngröße von kleiner 10 mm sieben zu können, hat die Spannweite mit ihren 7,5 m² Siebfläche mehr als doppelt so viel Leistung im Vergleich zu einer sechs Meter langen Trommelsiebmaschine.



GUTE KOMBINATION: SuperScreener 2F und Spannwellensieb XF 75-2.

Bei den zu verarbeitenden Jahresmengen brauchen wir neben der Qualität der Endprodukte natürlich auch die größtmögliche Stundenleistung bei unseren Maschinen“, gibt **Christiaan Olde Bolhaar** (Eigentümer und Geschäftsführer) zu Protokoll.

„Die Möglichkeit, den Siebtrennschnitt mit wenig Aufwand durch den Austausch der Siebmatten einfach zu verändern, gibt uns eine größtmögliche Flexibilität in der Feinaufbereitung unserer unterschiedlichen Materialien. Der vielbeschriebene Trampolineffekt während des Siebvorgangs lockert das Material gut auf. Selbst bei sehr feuchtem Material können wir immer noch sieben“, so Olde Bolhaar weiter.

Seit einigen Monaten bereitet das Unternehmen zudem 30.000 t Siebüberläufe im Jahr aus der Fremd- und Bioabfallkompostierung auf. Eigens hierfür hat Christiaan Olde Bolhaar im letzten Jahr in eine stationäre Aufbereitungsanlage investiert. Das Spannwellensieb wird je nach Verschmutzung des Inputmaterials als finaler Siebschritt in die Aufbereitungslinie der Siebüberläufe eingebunden. Somit ist gewährleistet, dass die vielen sich im Material befindlichen Fremd- und Störstoffe am Ende ausgeschleust und guter Qualitätskompost hergestellt wird.

Die Maschine wird in der Basisversion elektrisch über Netzstrom oder, wie in diesem Fall, über einen Stromgenerator betrieben. Das gibt den Maschinenbedienern eine größtmögliche Flexibilität bei der Aufstellung der Maschine auf dem Firmengelände. Der Siebkasten ist mit 16 so genannten Siebmatten bestückt und hat eine effektive Siebfläche von 7,5 m². Vorgeschaltet ist in der Aufbereitungslinie bei Olde Bolhaar immer eine weitere Siebmaschine, die das Siebgut auf das Zuführband des Spannwellensiebs übergibt.

„Ob Stern oder Trommel, das Spannwellensieb von Neuenhauser „verträgt“ sich mit allen vorgeschalteten Siebmaschinen“, sagt Christiaan Olde Bolhaar mit einem Augenzwinkern. „Eine Besonderheit der neuen Maschine ist das optionale Zuführband. Dies ist notwendig, um mit jeder unserer Sieb-



maschinen und deren unterschiedlichen Abgabehöhen der Austragsförderbänder in das Spannwellensieb fördern zu können. Das ist für uns, hier am Standort in Gildehaus, sehr wichtig“, so Olde Bolhaar weiter.

Neben zwei Stern- und Trommelsieben ist das semimobile Spannwellensieb seit der Gründung von Olde Bolhaar Eco Service GmbH die fünfte Maschine aus dem Hause Neuenhauser Umwelttechnik.

Fazit:
Die stetig steigenden Qualitätsanforderungen der Endprodukte bei gleichzeitig erhöhter Störstoffbelastung des Inputmaterials, stellen viele Entsorgungsunternehmen vor zusätzliche Herausforderungen. Ob stationär, voll- oder semimobil, das Spannwellensieb von Neuenhauser ist eine gute Lösung bei der Feinaufbereitung von vielen unterschiedlichen Materialien



Materialbeispiele

links: Substratkompost der Korngröße 0-7 mm aus der Grünabfallkompostierung.



rechts: Holziges Überkorn ohne Feinanteil.



Erfolgreicher Auftritt auf der IFAT 2016

Auch im 50. Jubiläumsjahr war die geballte Kompetenz der Neuenhauser Unternehmensgruppe im Bereich der „Umwelttechnik“ auf der IFAT in München vertreten. Mit innovativen Ideen, qualitativ hochwertigen Produkten, modernen Standdesigns und zwei motivierten Teams begeisterten die Neuenhauser Umwelttechnik sowie die Europress Umwelttechnik GmbH nicht nur bestehende Kunden.

Rund 138.000 Besucher aus mehr als 170 Ländern kamen vom 30. Mai bis 3. Juni 2016 zur Jubiläumsausgabe der IFAT nach München. Diese Zahlen zeigen, dass die Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft auch in ihrem 50-jährigen Bestehen nichts von ihrer nationalen und internationalen Relevanz für die

Branche verloren hat und in Fachkreisen zu einer Veranstaltung geworden ist, die nicht verpasst werden darf. Unter diesem Aspekt war es sowohl für die Neuenhauser Umwelttechnik als auch für die Europress Umwelttechnik GmbH selbstverständlich, sich auf der Messe dem Fachpublikum als kompetenter und erfahrener Partner zu präsentieren.

Um während der Messe die Zusammengehörigkeit innerhalb der Unternehmensgruppe und die damit verbundene Erweiterung des Produktportfolios präsentieren zu können, wurde bereits bei der Ausstelleranmeldung ein Augenmerk auf eine Standanordnung in direkter Nähe gelegt.

„Insgesamt waren wir wieder sehr zufrieden mit der hohen Zahl an Messebesuchern mit großer Fachkompetenz aus dem In- und Ausland“, berichtet Insa Lübbermann, Vertriebsmitarbeiterin der Neuenhauser Umwelttechnik.

Bei den vom VDMA organisierten täglich stattfindenden Live-Vorführungen durften das 3-Fraktionen Sternsieb vom Typ SuperScreener 3F auf Kette als auch der Ein-Wellen-Zerkleinerer TARGO 3000 ihr Können beweisen.

„Die qualitativ hochwertigen Gespräche mit Bestandskunden und neuen Interessenten sind sehr wertvoll für uns. Hier treffen sich die Profis“, erläutert Wolfgang Brouwer, Geschäftsbereichsleiter der Neuenhauser Umwelttechnik.



MASCHINE ZUM ANFASSEN: Der TARGO 3000 und eine Zerkleinerungswalze.



Altes und Neues

Wer aufhört besser zu werden, hat aufgehört gut zu sein

Was war los bei uns im letzten Jahr? Mehr Produkte – mehr Aufträge – mehr benötigter Platz. Am Standort in Neuenhaus mussten wir aufgrund der guten Auftragslage zu Beginn des Jahres unsere Fertigungs- und Montageflächen der Mobilmaschinen erweitern. Die Vorfertigung und die Montage der Aufträge aus dem stationären Bereich haben wir in die Hallen ansässiger Unternehmen im Umkreis von Neuenhaus verlegt.

Im Bereich der Mobiltechnik hat sich der Ein-Wellen-Zerkleinerer **TARGO 3000** ein Jahr nach seiner Markteinführung sehr gut etabliert und verrichtet bei unterschiedlichen Kunden seine tägliche Arbeit. Der Aufbau der Maschine, die gute Zugänglichkeit und Wartungsfreundlichkeit sind der Grund, warum sich unsere Kunden für das Produkt entschieden haben. Zudem berichteten die Anwender über signifikant höhere Durchsätze in den Bereichen Gewerbeabfall, Grünschnitt und Sperrmüll als bei anderen Maschinen.

Die ersten Windsichter vom Typ **AIRCUT 1600** wurden ausgeliefert und helfen dem Anwender, qualitativ hochwertige, saubere und steinfreie Biomasse herzustellen.

Schon lange gibt es das Spannwellensieb in unserem Produktprogramm. Der Dornröschenschlaf scheint beendet zu sein. Die **XF-Serie** (extra fein) erfreut sich immer größerer Beliebtheit bei der Feinaufbereitung von z.B. Straßenkehricht, Siebüberlauf, Kompost und bei der Erden- und Substratherstellung. Die Zahlen 75-2 beziehen sich auf die Quadratmeter Siebfläche (7,5 m²) und die Anzahl der hergestellten Fraktionen. In diesem Fall 2.

Im Bereich der stationären Technik haben wir Details der **Trommelsiebmaschinen** verbessert. Hier wurde ein besonderes Augenmerk auf die Antriebe und Flexibilität des Trommel-



körpers in Bezug auf die Körnung gelegt. Wechselbleche bieten dem Anwender die Sicherheit, auch bei sich ändernden Bedingungen einfach die gewünschte Körnung anzupassen.

Im dem Bereich der Aufbereitung von MVA-Schlacke haben wir mit unseren **HD-Stahlscheibensieben** ein sehr interessantes Projekt in der Schweiz realisiert und gute Trennerfolge erzielt. Eine spezielle **„Aufbrechtrommel“**, die den HD-Stahlscheibensieben vorgeschaltet ist, löst die anhaftenden Schlackenteile von der nicht verbrannten Fraktion wie Stahlschrott.

Unsere **Förder- und Dosiertechnik** wurde stetig weiterentwickelt. Den Kunden stehen Dosierbunker mit einer Volumkapazität von 5 - 40 m³ zur Verfügung. Je nach Anwendung gibt es diese in der Ausführung als Flachgurt-, Kettengurt- oder Kratzkettenförderer. Die Breite der Fördererlemente variiert zwischen 1.000 und 2.000 mm und wird je nach Anforderung ausgelegt. Eine Vielzahl verschiedener Dosier-/ Lösewalzen im Bunkerauslauf garantieren einen gleichmäßigen und konstanten Materialaustrag verschiedener Materialien.



Materialbeispiele:
Steinfreie Biomasse 30-150 mm (links). Beispiel einer Schwerfraktion (rechts).

Fazit:
Wer aufhört besser zu werden, hat aufgehört gut zu sein.



TARGO 3000

Von der Idee bis zur Markteinführung

Fazit:
Der TARGO 3000
ist das Ergebnis
unserer
kontinuierlichen
Weiterentwicklung.

Wie die Zeit vergeht! Etwa 2 ½ Jahre ist es nun schon her, als die Idee geboren wurde, einen mobilen Zerkleinerer mit in unser Produktprogramm aufzunehmen. Die stetige Nachfrage von Kunden aus dem In- und Ausland, nicht nur mit Sieb- und Separationstechnik beliefert zu werden, sondern der Wunsch mobile Zerkleinerungstechnik aus unserem Haus zu erhalten, wuchs und wuchs.



Nach intensiver Marktrecherche und dem Austausch mit unseren Kunden über die Vor- und Nachteile einzelner Zerkleinerungssysteme haben wir uns letztlich für einen universell einsetzbaren Ein-Wellen-Zerkleinerer entschieden. Dieser bietet in der Breite seines Einsatzgebietes klare Vorteile gegenüber anderen Systemen.

Gestartet wurde mit einem weißen Blatt Papier. Die Motivation unserer Konstrukteure, die Wünsche und Bedürfnisse unserer Kunden an einen mobilen Zerkleinerer in die neue Maschine einfließen zu lassen, war groß. Das Ergebnis ist der **TARGO 3000**.

Vor etwa einem Jahr war es dann so weit. Die erste Maschine in der Anhängerversi-

on wurde im Zuge des internationalen Händlertags in Neuenhaus vorgestellt.

Um möglichst viel Praxiserfahrung in kurzer Zeit zu sammeln, sind die ersten Maschinen viele Kilometer quer durch Europa auf Vorführ Touren gefahren worden. Nur so erfährt man, wie die Anwender denken und vor welchen täglichen Herausforderungen sie immer wieder stehen. Das lässt sich in der Werkstatt auf einem Prüfstand einfach nicht simulieren. Die Wege führten von Deutschland nach Dänemark über England nach Frankreich, Österreich, Tschechien, Belgien, Niederlande und wieder zurück. Gewerbeabfall, Sperrmüll, Hausmüll, Altholz, Baumwurzeln, Grünabfälle - alles wurde getestet und die Maschinen bis an ihre Belastungsgrenzen getestet.

Das Wichtigste für uns ist das Feedback unserer Kunden. Das ungebrochene große Interesse an dem **TARGO 3000** zeigt uns, dass der eingeschlagene Weg der Richtige ist. Das Maschinenkonzept hat einige Kunden so überzeugt, dass wir mit der Produktion von Neumaschinen kaum Schritt halten können. Über die neuen Entwicklungen werden wir auch zukünftig berichten.





keit der Maschine den Ausschlag für den Kauf gegeben. Hervorzuheben ist noch die gute Betreuung und Beratung durch Erich Cordie (Gebietsverkaufsleiter Thor Umwelttechnik) während der ausgiebigen Testphase.“

MIT VIEL SCHWUNG ZUM BESTEN ERGEBNIS

Der intelligente Direktantrieb ermöglicht eine energiesparende und zugleich kraftvolle Zerkleinerung der verschiedensten Abfallprodukte. Die Schwungmasse sorgt dabei für extra Drehmoment während des Zerkleinerungsvorgangs. Das volle Drehmoment kann auch im Reversierbetrieb aufrechterhalten werden. Die Wartungshäufigkeit der Maschine wird durch die hydraulische Absicherung des Gegenkamms deutlich reduziert.

Ihre Leistung bezieht die Maschine aus einem 535 PS starken Dieselmotor der Abgasnorm Tier 4 final.



Überzeugt von der Leistungsfähigkeit des TARGO 3000 (v.l.n.r.): Florian Steger, Wolfgang Wurzer und Erich Cordie bei der Maschinenübergabe.

Mit ihrem kraftvollen Kettenfahrwerk verfügt die Maschine auch auf schwierigem Untergrund über Flexibilität und Stabilität. Ihre Leistungsfähigkeit, Effizienz und Mobilität macht sie zu einem vielseitig einsetzbaren Zerkleinerer. Durch eine Vielzahl verfügbarer Optionen ist eine Anpassung an individuelle Anforderungen bequem möglich.

Erich Cordie meint: „Die Maschinen von Neuenhauser Umwelttechnik sind im Markt schon längst keine unbekannteren mehr. Das Preis-Leistungs-Verhältnis sowie das Kosten-Nutzen-Verhältnis bei den Produkten passen einfach.“

Fazit:
Beste Maschinenqualität verbunden mit einer aus- vor Ort sind für uns unabdingbare Faktoren für eine gute Zusammenarbeit.

Das richtige Moment im richtigen Moment

Wurzer Umwelt GmbH erhält den ersten TARGO 3000 in Bayern

Die Firma Thor Umwelttechnik, Vertriebspartner von Neuenhauser Umwelttechnik in Bayern, lieferte kürzlich den ersten Ein-Wellen-Zerkleinerer vom Typ TARGO 3000 auf Kettenlaufwerk an das Unternehmen Wurzer Umwelt aus Eitting (Bayern).

Die Wurzer Unternehmensgruppe ist ein Verbund moderner und leistungsfähiger Dienstleistungsunternehmen in den Bereichen Landschaftspflege, Umweltschutz, Entsorgung, Recycling und Logistik.

„In unserem Betrieb verarbeiten wir u.a. Grün- und Gartenabfälle, Sperr- und Mischmüll, Altholz und Bioabfälle. Zudem bieten wir als Dienstleister viele weitere Leistungen an. Aus diesem Grund brauchen wir leistungsstarke und flexibel einsetzbare Maschinen“, sagt der Geschäftsführer und Inhaber Wolfgang Wurzer.

DIE TESTPHASE

Bernhard Schöps und Andreas Schmid (Betriebsleiter Wurzer) berichten:

„Wir haben die Maschine sehr ausgiebig in vielen unterschiedlichen Materialien bis an ihre Belastungsgrenze getestet. Das Ergebnis hat überzeugt. Im Vergleich zu anderen bei uns im Einsatz befindlichen Maschinen macht der TARGO 3000 im Gewerbeabfall ca. 90%, Bioabfall 40%, Altholz 40% und Grünschnitt 50% mehr Durchsatz pro Stunde. Diese Werte haben neben der Wartungsfreundlich-



SERVICE EINFACH GEMACHT – der Gegenkamm wird hydraulisch in die Serviceposition gebracht. Das spart erheblich Zeit und Aufwand bei der täglichen Wartung.



Der TARGO 3000 während der ausgiebigen Testphase.



Erhöhung der Produktion um 400 %!

Das Neuenhauser Sternsieb SuperScreener 3F hat die Produktion im Vergleich zu einem Trommelsieb im Bereich der Mulch- und Kompostaufbereitung um 400 % erhöht.

Yard Works ist der führende Hersteller und Recycler von erstklassigen Landschaftsprodukten für den privaten und gewerblichen Markt in Zentral-Virginia / USA. Das Unternehmen betreibt vier Einzelhandels- und drei Recyclingstandorte und ist als Dienstleister für die Baumpflege und Abholung in Virginia tätig. Die so genannten Mulch-Produkte werden klassisch eingefärbt und finden sich als Dekomaterial in Parks und Gärten wieder.

Zunächst wollte Yard Works die Kapazität ihrer stationären Trommelsiebe erhöhen. Das Unternehmen änderte jedoch seinen Kurs, nachdem es ein kettenmobiles Drei-Fractionen-Sternsieb von Neuenhauser testen konnte.

„Den Kunden hat die Möglichkeit überzeugt, dass das durch einen so genannten Tubgrinder zerkleinerte Material in einem Arbeitsgang in drei vermarktungsfähige Fraktionen herzustellen ist. Zudem ist die Logistik des Materials jetzt bedeutend einfacher. Die Maschine kommt heute zum Material und nicht wie früher, das Material zur Maschine. Das spart enorme Kosten beim Mate-

rialhandling“, sagt **Mark Leuner, Area Sales Manager des USA Vertriebspartners Neustarr.**

Die Möglichkeit, das Sternsieb von der Mulch- auf die Kompostaufbereitung umzustellen, war ebenfalls ein Schlüsselfaktor bei der Entscheidung für das mobile Gerät. Die Maschine lässt sich in Minutenschnelle zusammenklappen, verfahren und wieder in Betrieb nehmen. In Sekundenschnelle sind die Siebkörnungen der Fraktionen über die im Programmrezept hinterlegten Drehzahlen der Siebsterne an die unterschiedlichen Aufgaben eingestellt.

Die niedrige Beladehöhe (2.800 mm) des Aufgabebunkers macht es dem Radladerfahrer einfach, die Maschine schnell und effizient mit Material zu versorgen. Bei der Kompostaufbereitung siebt die Maschine 300 m³ pro Stunde bei den Körngrößen von 0 – 12 mm / 12 – 45 mm und > 45 mm. Selbstreinigende Sterne aus Polyurethan mit dem Doppelhammersystem sorgen für höchste Standzeiten und minimale Anhaftungen von klebrigem Material in den Sternzwischenräumen.

Neuenhauser Sternsiebe sind kinderleicht zu bedienen und zu warten. Der Antrieb der Siebdecks und Förderbänder erfolgt durch ein einfaches diesel-hydraulisches Antriebskonzept. Das Motormanagementsystem sorgt für eine optimale Drehmomentkurve des Dieselmotors und somit zu einem geringen Dieselverbrauch. Die Maschine ist von allen Seiten leicht zugänglich und äußerst wartungsfreundlich aufgebaut.

Nach Aussage des Betriebsleiters sollte der Mulch nach der ersten Zerkleinerung aus folgenden Gründen in drei Fraktionen gesiebt werden:

- Die Kosten für erneutes Zerkleinern werden durch das Aussieben der fertigen Produkte in einem Arbeitsgang um mindestens 50% gesenkt.
- Wesentlich geringere Färbekosten der Mulch-Produkte durch Entfernen von Feinkornanteilen.
- Verringerung des Sackgewichts durch Aussieben von Feinkornanteilen.
- Verlängern der Standzeit der Werkzeuge und Verringerung der Wartungs- und Kraftstoffkosten des Zerkleinerers.

Qualität, die überzeugt

Brosters Environmental investiert in ein weiteres 2-Fractionen Sternsieb von Neuenhauser Umwelttechnik.

Brosters Environmental Ltd., ein Familienunternehmen mit Sitz in Todmorden, Lancashire, hat sich auf die Verarbeitung biogener Materialien und Herstellung von Qualitätskompost spezialisiert.

Mitte des Jahres wurde der Maschinenpark um ein weiteres Neuenhauser Sternsieb vom Typ „SuperScreener 2F“ vergrößert. Der Grund dafür ist einfach: Die gute Auftragslage und dadurch wachsende Mengen an Material, die zukünftig zu verarbeiten sind. Bereits seit mehreren Jahren überzeugt die Leistungsfähigkeit einer baugleichen Maschine, die bei Brosters im Einsatz ist.

Die durch den UK Händler Riverside Machinery Ltd. gelieferte Sternsiebmaschine vom Typ SuperScreener 2F hat die Aufgabe, zerkleinerte Grünabfälle für die Kompostierung in die Fraktionen 0 - 40 mm und >40 mm zu trennen.

Ausgestattet ist die als Sattelaufleger ausgeführte Maschine mit einem klassischen 7 m langen und 1,2 m breiten Sternsiebdeck. Dies ermöglicht eine sehr hohe Siebkapazität von bis zu 220 m³ pro Stunde aufgrund des aggressiven Siebvorgangs der Sterne.

Ein weiteres Merkmal des 2-Fractionen Sternsiebes ist der John Deere 4-Zylinder-Dieselmotor. In Verbindung mit der serienmäßig lastabhängigen Steuerung verbraucht er im Durchschnitt nur 6-8 Liter Diesel pro Stunde.

John O'Neill von Riverside Machinery kommentiert:

„Das ist die zweite Neuenhauser Sternsiebmaschine, die wir an Brosters Environmental Ltd. geliefert haben. In puncto Durchsatz und Materialqualität geht nichts über ein Neuenhauser Sternsieb. Vorausgesetzt man möchte Kompost bester Qualität produzieren.“



Hochschule Osnabrück mischt mit

Test der Trommelsiebanlage NH 6020 HA als Mischmaschine



Das Team für den Versuch (v.l.n.r.)
Anh Tuan Le und Hendrik Schipper (beide Fa. Neuenhauser) und Moritz Bauer (HS Osnabrück)

Im Sommer 2016 gab es ungewöhnlichen Besuch am Firmengelände der Neuenhauser Umwelttechnik. Die Hochschule Osnabrück führte zwischen dem 06. - 08.07.2016 einen Versuch in Neuenhaus durch.

Die Forscher verfolgen das Ziel, eine geeignete Technik für das Mischen von faserverstärktem Sportplatzsubstrat zu finden. Dabei soll ein so genanntes „Hybrid-Rasentragschicht-Substrat“ gemischt werden. „Die Fasern im Substrat bilden für Wurzeln von Rasengräser eine Armierung. Die Rasengräser verwachsen mit der Faser und können deshalb größere Kräfte absorbieren. Das ist ein ähnlicher Effekt wie beim Stahlbeton. Dadurch können zum Beispiel beim Fußball schnellere Bewegungen oder Richtungswechsel erfolgen. Das Substrat bietet den Sportlern mehr Halt, um sich zu bewegen“, nennt der Versuchsleiter Tobias Brandtönies von der Hochschule Osnabrück die Vorteile eines Hybridrasenplatzes gegenüber einem herkömmlichen Rasensportplatz. In der Fußball-Bundesliga nutzen der VFL Wolfsburg, HSV Hamburg oder 1899 Hoffenheim die Hybridrasen-Technik, um einen möglichst ebenen und schnellen Spielbelag zu haben. Weitere Bundeligisten testen das innovative System auf Trainingsplätzen.

„Bei der Suche nach Partnern aus der Wirtschaft, bin ich in Kontakt mit Frank Warrink geraten“, verrät Tobias Brandtönies. „Die Innovationsbereitschaft und das Interesse an neuen Themenfeldern war im Kontakt mit der Fa. Neuenhauser spürbar. Es freut mich, dass wir den Versuch zusammen organisieren konnten.“

Die Hochschule Osnabrück testete die Trommelsiebanlage NH 6020 HA. Für den Test wurde die Siebtrommel des Trommelsiebs von Innen und Außen verkleidet, um ein Mischen möglichst zu machen. In neun Versuchsdurchgängen wurden unterschiedliche Fasertypen und Faseranteile mit einem Sand-Oberboden-Gemisch vermengt. Der Mischprozess von jedem Durchgang wurde mit drei hochauflösenden Kameras aufgenommen und anschließend am Computer ausgewertet. Zusätzlich wurden Bodenproben genommen, die im Labor genauer untersucht wurden.

„Es ist auffällig, dass die Maschine sehr materialschonend arbeitet. Wir konnten nicht feststellen, dass die Materialien verändert oder zerstört wurden. Das ist positiv zu bewerten“, bilanziert Tobias Brandtönies den Mischprozess. „Ich bin sehr zufrieden.

Wir haben tolle Aufnahmen vom Mischprozess machen können. Die Zusammenarbeit mit der Fa. Neuenhauser war einfach Spitze. Die Hilfsbereitschaft und das aktive Mitdenken aller Beteiligten hat diesen positiven Versuchsdurchlauf möglich gemacht“, bedankt sich Tobias Brandtönies im Namen der Hochschule Osnabrück bei allen Beteiligten der Neuenhauser Umwelttechnik.



Blick in den Neuenhauser Aufgabebunker: Sand, Mutterboden und Fasern bilden die Bestandteile für eine Hybrid-Rasen-Tragschicht.

Quelle Text und Bilder: Tobias Brandtönies, Fachhochschule Osnabrück

Berufseinstieg mit Perspektive

Neuenhauser Maschinenbau GmbH begrüßt neue Auszubildende

Am 01. August 2016 konnten die Unternehmen der Neuenhauser Gruppe die neuen Auszubildenden willkommen heißen. Die jungen Menschen absolvieren je nach gewähltem Beruf in den folgenden zwei bis drei Jahren ihre Ausbildung in den Berufen Zerspanungsmechaniker(in), Industriemechaniker(in), Maschinen- und Anlagenführer(in), Mechatroniker(in), Verfahrensmechaniker(in) für Beschichtungstechnik, Fachkraft für Lagerlogistik, Industriekaufmann/-frau, Techn. Produktdesigner(in), Konstruktionsmechaniker(in), Elektroniker(in) für Betriebstechnik, Fachinformatiker(in) für Systemintegration sowie für Anwendungsentwicklung.

Vor dem offiziellen Ausbildungsstart wurde den Azubis und ihren Eltern ein Betriebsrundgang in Neuenhaus angeboten, der auf großes Interesse stieß und von vielen wahrgenommen wurde. In kleine Gruppen aufgeteilt, wurde eine individuell auf den jeweiligen Ausbildungsberuf abgestimmte Firmenbesichtigung durchgeführt. Dabei erhielten die jungen Menschen einen ersten Eindruck von ihrem neuen Arbeitsplatz und ihren zukünftigen Aufgaben im Unternehmen.

Am Hauptstandort in Neuenhaus wurden zum August 33 junge Menschen als Auszubildende eingestellt.

Derzeit sind 103 Auszubildende am Hauptstandort der Neuenhauser Gruppe beschäftigt. Eine solide Ausbildung mit einem qualifizierten Abschluss eröffnet den jungen Menschen neue Perspektiven für den späteren beruflichen Werdegang in der Neuenhauser Unternehmensgruppe.

Nach wie vor ist sich Neuenhauser seiner Ausbildungsverantwortung bewusst. Zum Ausbildungsprogramm gehören daher zusätzliche Angebote, die die fachliche Ausbildung ergänzen und sowohl die Fremdsprachenkompetenz als auch die Persönlichkeit und Teamfähigkeit stärken.

„Wir bilden für unseren Eigenbedarf aus. Neben einer fundierten Ausbildung erhalten die Azubis bei Neuenhauser vor allem auch aussichtsreiche Perspektiven nach ihrem Ausbildungsabschluss“, bestätigt Andreas Hartmann, Leiter der Personalabrechnung.

In diesem Sinne heißen wir alle neuen Auszubildenden herzlich willkommen und wünschen ihnen eine spannende und erfolgreiche Ausbildung.



...together we make the *difference!*



Neuenhauser Maschinenbau GmbH
Hans-Voshaar-Str. 5
49828 Neuenhaus

Tel. +49 5941 604-279
Fax. +49 5941 604-323

www.neuenhauser-ut.de

neuenhauser
Umwelttechnik