



INHALT

Ausgabe 2017

Report

03 Vorwort

Grußwort des Geschäftsbereichsleiters Wolfgang Brouwer

04 Energie einsparen - Verfügbarkeit erhöhen

AWZ Wiefels investiert in die Optimierung der Gesamtanlage

06 Schweizer Uhrwerk

Die AXPO Kompogas AG investiert in eine neue, mobile Sternsiebmaschine

08 Gut ist uns nicht gut genug

Neuenhauser Umwelttechnik erweitert das Produktportfolio im Bereich des stationären Komponentenbaus

10 Aus eins mach zwei

Wurzer Umwelt erweitert Maschinenpark um einen zweiten TARGO 3000

12 Manches sagt sich besser auf Papier

Neuenhauser Sternsiebdeck übernimmt wichtige Rolle in der Papierherstellung

14 Eine für Alles

Neuenhauser 3F-SuperScreener bei Rölunda Produkter AB

16 Mehr ist einfach mehr

Skånela Transport AB, das erste Unternehmen Schwedens mit einem TARGO 3000

18 Produktschulung im besonderen Stil

Neuenhauser Kollegium verbindet Arbeit mit Spaß

19 Gut aufgestellt in die Zukunft

Neuenhauser Unternehmensgruppe auf Wachstumskurs



Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

was war das für ein Jahr!

Der Industrieverband VDMA in Frankfurt erhöhte schon im Mai seine Jahresprognose für die reale Maschinenproduktion in Deutschland von plus 1 Prozent auf plus 3 Prozent. Die Kunden im verarbeitenden Gewerbe sind weiterhin optimistisch gestimmt und unsere Kunden im Recyclingsektor haben Nachholbedarf. Es wird fleißig modernisiert und investiert. Aktuell sieht der VDMA sowohl Chancen als auch Risiken für die Branche weltweit. Risiken bleiben weiterhin die niedrigen Rohstoffpreise, der Brexit und euroskeptische Kräfte, die in Europa aktiv sind.

Die Aussichten für uns sind auch für das kommende Jahr sehr gut. Aber wer uns kennt, weiß, dass wir optimistisch, aber nicht blauäugig in die Zukunft sehen.

Was uns als Maschinenbauer vor immer neue Herausforderungen stellt, ist die unglaubliche Geschwindigkeit bei der Entwicklung neuer Lösungen und Innovationen der letzten Jahre. Neben der Erschließung neuer Märkte, trägt auch unser Gesetzgeber seinen Anteil dazu bei. Wie die neuen Abgasnormen der Dieselmotorentechnik im Bereich der Mobilmaschinen, die neuen Grenzwerte beim Bioabfall und der Düngeverordnung oder die am 1. August in Kraft getretene Gewerbeabfallverordnung. All das stellt Sie und uns vor neue Aufgaben.



Unser Ziel ist es, auch zukünftig unsere positive Grundhaltung sowie die Anpassungs- und Innovationsfähigkeit zu erhalten.

Blieben Sie uns auch im kommenden Jahr treu.

...together we make the *difference!*

Und nun wünsche ich Ihnen viel Spaß beim Lesen!

Herzliche Grüße

Ihr Wolfgang Brouwer





Energie einsparen - Verfügbarkeit erhöhen

AWZ Wiefels investiert in die Optimierung der Gesamtanlage

„Moin Moin!“ So wird man begrüßt, wenn man sich auf dem Gelände des Abfallwirtschaftszentrums Wiefels im Kreis Friesland / Wittmund befindet.

Der Zweckverband Abfallwirtschaftszentrum Friesland/Wittmund ist ein kommunales Entsorgungsunternehmen der beiden Landkreise Friesland und

Wittmund, das mit einer Unterbrechung von zwei Jahren (vorübergehende Kreisreform) bereits seit 1974 besteht. <http://www.awz-wiefels.de/>



Blick von oben auf die Arbeits- und Freiwalze.

Die Aufbereitungslinie des Bioabfallkompostwerks ist in die Jahre gekommen. Aus diesem Grund hat der AWZ Wiefels zu Beginn des Jahres in eine neue Zerkleinerungsmühle und in die Optimierung der Gesamtanlage investiert.

Neben der neuen 3-Walzen-Schraubenmühle, die das Überkorn > 60 mm nach dem Trommelsieb und der Hand-sortierung zerkleinert, wurde im Zuge der Optimierung der Anlage eine von Neuenhauser Umwelttechnik speziell entwickelte Dosierwalze für den bestehenden Aufgabebunker montiert.

Hans Georg Bohlken (Anlagenleiter) beschreibt, was sich im Aufbereitungsprozess des Bioabfalls durch den Einsatz der speziellen Dosierwalze verändert hat: „Anfangs war ich skeptisch, als die Techniker von Neuenhauser Umwelttechnik uns die spezielle Dosierwalze für den bestehenden Aufgabebunker empfohlen haben. Heute kann ich sagen, dass die spezielle Dosierwalze eine Schlüsselfunktion in der Aufbereitungskette übernommen hat. Das nachgeschaltete Trommelsieb arbeitet viel effizienter als früher, da das Material in einer sehr gleichmäßigen Schichthöhe von dem Förderband in die Siebtrommel übergeben wird. Die Aussiebung des 0 - 60 mm Materials ist zudem viel besser als früher. Für die Kollegen in der Handsortierung hat die gleichmäßige Materialzufuhr des > 60 mm Überkorns aus der Trommel natürlich auch Vorteile: Störstoffe werden besser erkannt und aussortiert. Aus diesem Grund kommen wir bei der 3-Walzen-Schraubenmühle auch mit einer so geringen Antriebsleistung zurecht. Das Material wird durch die Dosierwalze extrem stark entzerrt und aufgelockert.“

“Die neue 3-Walzen-Schraubenmühle hat einen 55 kW elektro-mechanischen Antrieb. Der alte Zerkleinerer wurde noch mit einem 250 kW Elektromotor und Hydraulik betrieben. Das macht sich natürlich in den Betriebskosten als auch in den Wartung- und Servicekosten bemerkbar“, sagt Hans Georg Bohlken weiter.



Der Mühlenkorpus kann einfach über einen kleinen Elektromotor in die Serviceposition verfahren werden. Einmal dort angekommen, lässt sich der gesamte Korpus um 180° drehen. Eine bessere Zugänglichkeit ist kaum möglich und erleichtert den Maschinenbedienern die Arbeit.

Die Neuenhauser 3-Walzen-Schraubenmühle vom Typ G310-XL arbeitet geräusch- und verschleißarm. Sie ist zudem robust gebaut und über Sicherheitseinrichtungen gegen Störstoffe wie z.B. Eisen- und Nichteisenmetallen geschützt. Die beiden Oberwalzen (Arbeits- und Freiwalze) sind schraubenförmig ausgeführt. Sie nehmen das Material auf und übernehmen die schonende Vorzerkleinerung. Das heißt Fremdstoffe, wie Tüten und Säcke werden geöffnet und zerschnitten, aber nicht in kleine Stücke zerfetzt, was wiederum Probleme in den nachfolgenden Prozessschritten nach sich ziehen würde. Die darunter angebrachte, sogenannte GK-Walze, zerkleinert das Material in eine definierte Korngröße.

Die Neuenhauser 3-Walzen Schraubenmühle ist schon weit mehr als 20 Jahre fester Bestandteil des Produktportfolios bei Neuenhauser Umwelttechnik rund um die Aufbereitung von Bioabfall und der Aufbereitung von gipshaltigen Abfällen.



Fazit:

Wir brauchen nicht alles Bewährte über Bord zu werfen. Aber Erneuerung tut Not, schon um das Bewährte für die Zukunft zu sichern.

Roman Herzog,
ehem. Bundespräsident



Blick auf die speziell entwickelte Dosierwalze im Bunkerauslauf.



Entscheidende Herausforderungen, die bewältigt werden mussten:

„Die Integration einer mobilen Anlage in die Axpo Steuerung erwies sich als große Herausforderung. Mehrere Schnittstellen auf Kunden-, sowie auf Lieferantenseite mussten zusammen geführt werden. Die Techniker von Neuenhauser arbeiten sehr lösungs- und kundenorientiert, was die Zusammenarbeit deutlich vereinfacht hat. Kleinere Anpassungen am Chassis der Maschine waren zudem notwendig, um die Maschine in die begrenzten Platzverhältnisse zu integrieren. Das Überkorn > 40 mm muss seitlich über ein separates Förderband, ohne Bodenaufständerung, in die vorgesehene Lagerbox transportiert werden. Es ist zwar alles etwas eng, aber das wussten wir ja von vornherein. Wir sind mit dem Ergebnis sehr zufrieden und die Anlage funktioniert einwandfrei“, sagt Andreas Hurter.

Schweizer Uhrwerk

Die AXPO Kompogas AG investiert in eine neue, mobile Sternsiebmaschine

In Bachenbülach (Schweiz) betreibt die AXPO Kompogas AG eine Vergärungsanlage, in der organische Abfälle zu elektrischer Energie und Qualitätskompost umgewandelt werden. Die Nachfrage nach einem qualitativ hochwertigen Kompost steigt auch in der Schweiz stetig an. Anlass genug, um sich über eine Verbesserung der Aufbereitung Gedanken zu machen.

Andreas Hurter, Betriebstechniker und verantwortlicher Projektleiter bei AXPO, beschreibt die Aufgabenstellung zur Verbesserung der Qualität und betrieblichen Arbeitsabläufe so:

„Aufgrund starker Verunreinigung wurde das Gärgut, schon vor der Installation der neuen Maschine, zweimal gesiebt. Das zweite Sieben erfolgte mit einem aufwendigen Verfahren. Das Gärgut wurde über mehrere Bänder und via Schubboden quer durch die Anlage geführt. Weiterhin verursachte der Prozess der zweiten Siebreihe eine sehr starke Verschmutzung der Lagerhalle und entsprach nicht mehr dem heutigen Sicherheitsstandard. Da der Prozess teilweise außerhalb der Gärguthalle stattfand, entstanden Geruchsemissionen, welche bereits zu Reklamationen durch die Anwohnerschaft geführt hatten. Zudem zwang uns ein Schaden am Schubboden dazu, eine neue Lösung für die Aufbereitung zu suchen.“



VIEL PLATZ IST NICHT DA: Um die neue Sternsiebmaschine 2F-E an Ort und Stelle zu positionieren, ist Fingerspitzengefühl gefragt. Zu sehen sind zudem die Boxen des Überkorns (links) und des Feinkorns 0 - 40 mm (rechts). Das Überkorn > 40 mm wird über ein längs an der Wand angebrachtes Förderband in die Abwurfbox befördert.

Wir haben eine passende Lösung gesucht, welche es uns ermöglicht, den kompletten Siebprozess in der Gärguthalle durchzuführen, d.h., den heute bestehenden, komplizierten Prozess zu vereinfachen und sicherer zu gestalten. Zusätzlich muss auf saisonale Schwankungen mit zu nassem Gärgut reagiert werden können.

Erschwerend kommt hinzu, dass sich die Presswasserbecken der Anlage im Untergeschoss der Gärguthalle befinden und der Zugang zu den Becken für deren Reinigung gewährleistet bleiben muss. Der anfallende Sand wird 2 - 3 Mal jährlich aus den Becken ausgebaggert und die Becken werden gereinigt. Dazu müssen die im Boden eingelassenen Betonelemente herausgehoben und die Siebmaschine aus der Halle transportiert werden.

Nach Prüfung mehrerer Varianten wurde entschieden, eine kompakte mobile 2-Fractionen-Sternsiebanlage von Neuenhauser zu installieren. Diese kann auf alle saisonalen Schwankungen reagieren, lässt sich schnell und einfach verschieben und entspricht zu 100% den Maschinenrichtlinien und Sicherheitsanforderungen der Axpo Kompogas AG.“

Die Maschine kann in drei unterschiedlichen Betriebsmodi gefahren werden und ist somit für alle Eventualitäten gewappnet.

1. Vollautomatisch ohne Personal (auch am Wochenende)
2. Automatisch mit Beschickung vom Radlader
3. Im einfachen Handbetrieb

Fazit:

Serienmaschine trifft auf individuellen Kundenwunsch. Beides vereint ergibt eine optimale, kundengerechte Lösung.

„Ein weiterer Vorteil ist, dass die Maschine für weitere mobile Anwendungen oder allenfalls für eine andere Anlage verwendet werden kann, sollte diese in Bachenbülach nicht mehr gebraucht werden“, meint Andreas Hurter.



Der Motorraum bietet viel Platz für den 75-kW Elektromotor, die Hydraulikpumpe und den Hydrauliköltank.



Das Sternsieb kann sowohl mit einem Radlader als auch vollautomatisch mit dem oberhalb angebrachten Förderband beschickt werden. Ein Laser-Füllstandsmelder regelt den Vorschub. Für die Reinigung der sich im Keller befindlichen Presswasserbecken wird die Maschine 2 - 3 mal pro Jahr aus der Halle gezogen.



Gut ist uns nicht gut genug

Neuenhauser Umwelttechnik erweitert das Produktportfolio im Bereich des stationären Komponentenbaus um ein Poly-HD (Polygon - Heavy Duty) Schwerlastscheibensieb zur Vorabscheidung eines Kohle-/Mineralgemischs in Sibirien.

Der weltweite Energiehunger ist beinahe täglich in aller Munde. Als Komponentenlieferant für die Aufbereitung von Kohle aus dem Tagebau, sind die Neuenhauser Sternsiebe inzwischen schon seit mehreren Jahren in verschiedenen Ländern im Einsatz. Häufig muss ein entsprechendes Grobsieb vorgeschaltet werden, um die Sterne vor großen Bruchstücken im Inputmaterial zu schützen. Diese Aufgabe übernimmt jetzt das neue Poly-HD Schwerlastscheibensieb.

Das Poly-HD ist extrem robust aufgebaut. Das zeigt sich schon alleine durch das Gewicht der Maschine. Eine einzelne Siebwelle wiegt immerhin etwa 500 kg! Der Transport des Inputmaterials erfolgt horizontal über das gesamte Siebdeck.

Die Trennfläche wird beim dem Poly-HD durch rotierende, mit Scheiben bestückte Wellen gebildet, die das aufgege-

bene Material transportieren, aktiv umwälzen und auflockern. Die Abscheidung des Feinanteils erfolgt im Spalt zwischen den einzelnen Rollen. Das Grobgut / Überkorn wird über die Scheiben in den Siebüberlauf transportiert und dort der weiteren Verarbeitung zugeführt.

Je nach Art der Anwendung kann der Siebkasten in unterschiedlichsten Längen, Breiten, Spaltenweiten und Ausführungen hergestellt werden. Durch die aktive Ausriebung verklebt oder verstopft das Sieb nicht. Die Scheiben sind auf eine Vierkantwelle aufgesteckt und einzeln austauschbar.

Der Antrieb erfolgt, je nach Größe des Siebkastens, über einen oder mehrere Elektromotoren. Zwischen dem Motor und der Antriebswelle befindet sich eine spezielle Schlagdämpferkupplung, die die Kraftübertragung übernimmt.



Die Größe des Siebkastens mit den Innenmaßen von 1.200 x 3.500 mm Siebfläche, ist für die Leistung von 400 t/Stunde und einer Absiebung von 0 - 80 mm im Feinkorn ausgelegt

Sternsiebe wurden bereits in den Kohlekraftanlagen „Pavlogradskaya“ (Ukraine), „Listvyanskaya“ und „Mezhdurechenskaya“ (Russland) installiert. Die Anlage Pavlogradskaya hat vier Sternsiebdecks zur Klassierung von Kohlen der Stufe D mit einem Feuchtigkeitsgehalt von 16%, einem Aschegehalt von 40% und einem hohem Tongehalt. Die Siebleistung bei Rohkohle liegt bei 280 t/h. Die Anlage „Listvyanskaya“ verwendet ein Sternsiebdeck mit Stahlsternen zur Klassierung von 300 t/h roher Anthrazitkohle mit einem Feuchtigkeitsgehalt von 11% auf 13 mm. Die Anlage „Mezhdurechenskaya“ besitzt zwei verschiedene Arten von Siebdecks. Eines verwendet dreieckige Polygonscheiben für grobes Vorsieben der Rohkohle auf 0-50 mm bei einem Input von ca. 0-200 mm und einer Siebleistung von 400 t/h. Das andere ist mit Standard Siebsternen ausgestattet und sibt die Feinfraktion (0-50 mm) aus dem groben Polygonsieb bei 0-13 mm aus. Die Standardbreite des Sternsiebdecks beträgt 1,2 und 1,5 m, während die Länge von der erforderlichen Kapazität abhängig ist.

Die Hauptvorteile der Sternsiebdecks sind aus Sicht unseres Kunden:

1. Hohe Trenneffizienz. Bei guter Einstellung der Parameter kann eine Trenneffizienz von 98% erreicht werden.
2. Im Vergleich zur geforderten Siebleistung sind die Sternsiebe in puncto Gewicht der Abmaße unschlagbar. Die dynamische Belastung der Stahlunterbaukonstruktion kann somit deutlich einfacher ausfallen, als zum Beispiel beim Einsatz von Vibrationssiebmaschinen.
3. Vibrationsarmer Betrieb.
4. Automatische Schmiersysteme garantieren einen minimalen Wartungsaufwand.
5. Frequenzgesteuerte und drehzahlüberwachte Siebwellen.

Fazit:

Das Poly-HD Schwerlastscheibensieb ist vielfältig einsetzbar – nämlich da, wo durch einen aktiven Siebvorgang schweres Material aufbereitet werden muss, wie z.B. Kohle, MVA-Schlacken, Recyclingbaustoffe, Naturgestein, Gips und weitere Materialien.



Die Schlagdämpferkupplung übernimmt die Kraftübertragung vom Elektromotor zur Antriebswelle und schützt die Antriebseinheit vor Überlastung.



Kohlekraftanlage in Listvyanskaya (Russland)



Aus eins mach zwei

Wurzer Umwelt erweitert Maschinenpark um einen zweiten TARGO 3000

Wie schnell doch die Zeit vergeht. Im November letzten Jahres hat die Firma Wurzer Umwelt, mit Hauptsitz im bayrischen Eitting, ihren ersten Ein-Wellen-Zerkleinerer vom Typ TARGO 3000 auf Kettenlaufwerk von der Firma Neuenhauser erhalten. Die Maschine wurde für die tägliche Verarbeitung von Sperr- und Gewerbeabfall eingesetzt.

Kürzlich durfte **Erich Cordie**, Gebietsverkaufsleiter bei Thor Umwelttechnik und Vertriebspartner von Neuenhauser Umwelttechnik, einen zweiten TARGO 3000 auf Kette an seinen Kunden übergeben.

„Bei der ersten Maschine von Neuenhauser gab es an der einen oder ande-

ren Stelle Verbesserungspotential. Nichts grundlegendes, aber für unseren täglichen Betrieb nützlich. Erich Cordie hat meinen Mitarbeitern gut zugehört und unsere Anforderungen an die Maschine gemeinsam mit dem Hersteller einwandfrei umgesetzt. Das ist einer der Gründe, warum wir uns für einen weiteren TARGO 3000 entschieden haben“, sagt **Wolfgang Wurzer**, Eigentümer der Wurzer Umwelt Unternehmensgruppe.

Die Öffnungen der Motorraumtüren wurden ebenso, wie die Abdichtung des langen Austragsförderbandes angepasst. Ein neues Telematiksystem hilft bei der Analyse. Serviceintervalle können so punktgenau geplant werden. Zum Schutz der Lackierung und der Optik befinden sich seitlich an der Maschine abrollbare LKW-Planen.

Die neue Maschine ist mit einem 510 PS starken Volvo Dieselmotor der Abgasstufe Tier 4 final ausgestattet. Das Kraftpaket arbeitet mit der Zugabe von Ad-Blue und kommt ohne SCR Abgasnachbehandlung auf die gesetzlich

Fazit:
Durch die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden können wir unsere Maschinen markt- und bedarfsgerecht weiterentwickeln. Das ist uns im Fall Wurzer Umwelt gelungen.

geforderten Abgasemissionswerte. Das bedeutet weniger Wartungsaufwand des Abgassystems und somit geringere Betriebskosten.

Andreas Schmid, Betriebsleiter bei Wurzer, ist von der Durchsatz- und Zerkleinerungsleistung des TARGO 3000 überzeugt. „Nach den guten Erfahrungen mit der ersten Maschine war klar, dass der nächste Ein-Wellen-Zerkleinerer wieder ein TARGO 3000 wird. Nicht zuletzt haben Thor und Neuenhauser gezeigt, wie eine hervorragende Ersatzteilversorgung und guter Aftersales funktionieren können, um Stillstandzeiten zu minimieren. Dieses Paket war unter anderem ausschlaggebend für die Neubestellung. Die Produktweiterentwicklungen an dem neuen TARGO 3000 sind deutlich sichtbar“, so Schmid.



Geschraubte Walzenzähne übernehmen die Zerkleinerungsarbeit.



Seitlich am Aufgabetrichter sind die Schutzplanen angebracht. Hinter dem feuerverzinkten Anfahrerschutz befinden sich die Diesel- und Hydrauliköltanks.



Die neu gestalteten Motorraumtüren ermöglichen einen noch bequemeren Zugang für die täglichen Wartungs- und Servicearbeiten.



Beispiel für Störstoffe im Inputmaterial.



Das Sternsieb bei Mondi Štětí a.s. hat die Aufgabe die Feinfraktion einer Größe bis 50 mm auszusieben. Etwa 20 % der Inputmengen sind größer als 50 mm und werden einem nachgeschalteten Zerkleinerer zugeführt, um dann zurück auf das Sieb gefördert zu werden.

Die Rotationsgeschwindigkeit der drei Siebwellensektionen sind über Frequenzumrichter individuell einstellbar. Dadurch wird das Inputmaterial stark aufgelockert und entzerrt. Das zu siebende Material hat somit genug Zeit auf dem Siebdeck und wird wunderbar sauber ausgesiebt.

Manches sagt sich besser auf Papier

Neuenhauser Sternsiebdeck übernimmt wichtige Rolle in der Papierherstellung

Die Firma Mondi Štětí a.s. zählt zu den größten Verarbeitern von Biomasse für die Papierherstellung und zur Nutzung energetischer Zwecke in der Tschechischen Republik. Etwa 275.000 t Rinde und Rundholzabschnitte werden jährlich in dem hauseigenem Kraftwerk verbrannt und in Energie für die Wärme- und Stromerzeugung umgewandelt.

Die zu verarbeitende Biomasse wird sehr unregelmäßig aus einem großen Aufgabebunker auf das nachgeschaltete Sternsieb gefördert. Die früher installierte Sortieranlage mit Rotationsstahlscheiben war nicht imstande die ungleichmäßige Zufuhr von dem Siebgut bedarfsgerecht und sauber abzusieben. Dieses Problem wurde durch die Installation des Neuenhauser Sternsiebs gelöst.

Aufgrund der guten Erfahrungen von anderen Kraftwerken aus der Tschechischen Republik, wo ebenfalls Neuenhauser Sternsiebe bei der Aufbereitung von Biomasse im Einsatz sind, wurde die Entscheidung getroffen, das vorhandene Stahlscheibensieb gegen ein Neuenhauser Sternsieb auszutauschen.

Im Kohle- und Biomassekraftwerk der Stadt Hodonin zum Beispiel, ist bereits seit sechs Jahren ein vergleichbares Neuenhauser Sternsieb im Einsatz als auch in zwei weiteren Kraftwerken in der Tschechischen Republik, wo man die Biomasse mit einer ähnlichen Leistung von ca. 80 - 100 t/Stunde sortiert. Das sind umgerechnet etwa 200 - 250 m³/Stunde.





Eine für Alles

Neuenhauser 3F-SuperScreener bei Rölunda Produkter AB



Rölunda Produkter AB zählt zu den größten schwedischen Produzenten von Erde- und Rindenmulchprodukten. An landesweit insgesamt vier Produktionsstandorten werden jährlich etwa 7.500.000 Säcke, überwiegend mit 40 bzw. 50 Liter Volumen, mit hochwertigem Material abgepackt. Der größte Standort liegt in West-Schweden, in einer Kleinstadt Namens Vålberg, ganze 100 km von der Norwegischen Grenze entfernt.

Fast 170.000 Kubikmeter verschiedenster Ausgangsstoffe werden, je nach geforderter Zusammensetzung und Qualität, zu 40 bis 50 verschiedenen Rezepten weiterverarbeitet. Nach dem Mischen und Sieben mit dem Neuenhauser SuperScreener 3F wird das Material zur werkseigenen vollautomatischen Verpackungsstraße transportiert und dort mit einer Jahresleistung von viereinhalb bis fünf Millionen gebrauchsfertigen Einheiten verarbeitet.

Anfang März, wenn der Schnee endlich schmilzt und die ersten wärmenden Strahlen der Frühlingssonne den gefrorenen Boden auftauen, dann wollen die Gartenbesitzer loslegen. Das 70.000 Quadratmeter große Lager ist zu diesem Zeitpunkt mit ca. 60.000 Paletten bestens verpackter Ware gefüllt und bereit für den Ansturm der Kundschaft.

Und fast alle dieser 60.000 Paletten verlassen das Lager dann auch innerhalb von drei bis vier äußerst arbeitsintensiven Monaten. Zu Spitzenzeiten verlassen täglich mehr als hundert 24-Meter-LKW die Anlage. Gleichzeitig muss natürlich der Normalbetrieb weiterhin reibungslos verlaufen.

Das gesamte Aufkommen an Rindenmulch, Torf, Kompost- und Erdmaterial läuft vor dem Abpacken durch die Neuenhauser Sternsiebmaschine SuperScreener 3F.



“Wir haben den SuperScreener nun seit einem Jahr im Einsatz und können nur positives berichten. Wir sind voll- auf glücklich und zufrieden mit der Maschine, mit ihrer Zuverlässigkeit und mit dem Endprodukt”, so **Jan Lundell**, Betriebsleiter von Rölunda Produkter AB in Vålberg.

Nach ersten Gesprächen mit Rölunda Produkter AB orderte unser schwedischer Vertriebspartner Allan Bruks AB eine Demo-Maschine zu Testzwecken. Die Rölunda Produkter AB testete vor einer endgültigen Entscheidung die meisten auf dem schwedischen Markt erhältlichen Sternsiebmaschinen. Gefragt war ein zuverlässiger Partner, der ein qualitativ hochwertiges Produkt anbietet - bei erstklassigem Kundendienst!

“Die Verfügbarkeit ist unser Kriterium schlechthin. Unter günstigen Bedingungen reichen unsere Bestände an gesiebt für vierzig Minuten, dann muss die Anlage heruntergefahren werden. Wir haben uns für Neuenhauser entschieden, weil sich die Maschine bei unseren Tests als absolut zuverlässig erwiesen hat, problemlos zu warten ist und erstklassige Ergebnisse liefert. Was wir brauchen, ist höchste Flexibilität in puncto Materialverarbeitung und Verarbeitungsgeschwindigkeit. An einem einzigen Arbeitstag können sich unsere Anforderungen hinsichtlich des Ausgangsmaterials und des Maschinen-Output alle zwei Stunden ändern”, berichtet Betriebsleiter Jan Lundell weiter.

Das Werk produziert stündlich ca. 2300 Säcke Erde- und Rindenmulchprodukte. An acht Stunden täglich und an 220 Tagen im Jahr. Mit nur einem mobilen Neuenhauser Sternsieb sichern wir das volle Produktionsvolumen des Werks!





größeren Metallteile in den folgenden Prozess gelangen. Eine Herausforderung nicht nur für die Maschine, sondern auch für den Maschinenbediener des TARGO.

Das zerkleinerte Material wird vom Austragsband des TARGO direkt auf den Aufgabebunker eines weiteren Schredders gefördert. In diesem Folgeprozess wird das Material weiter auf teilweise unter 100 mm zerkleinert. Dieses zweite Mahlwerk ist zwar mit einer riesigen Caterpillar-Maschine mit 27 Liter Hubraum und 1050 PS Leistung ausgestattet, dennoch kann der TARGO nicht auf voller Leistung gefahren werden, da er sonst den nachfolgenden Schredder mit Material überlasten würde.

„Bei maximaler Zerkleinerungsleistung erreichen wir eine Kapazität von mehr als 60 Tonnen in der Stunde, daher können wir den TARGO sogar ab und zu ruhen lassen und sparen seine Kräfte“, so **Fredrik Svensson**, Sohn von Thomas Svensson.

„Unsere Anforderungen an die Maschinen sind schon ein wenig speziell. Wie bei jeder anderen Maschine finden wir nach einer gewissen Einsatzzeit Optimierungspotenzial des Produkts heraus. Nicht anders beim TARGO. Die Maschine wurde vor kurzem für die Umsetzung von Maßnahmen zur Optimierung in die Fertigungsstätten von Neuenhauser gebracht und wir sind begeistert von der dort geleisteten Arbeit! Die Leute von Neuenhauser haben sich effektiv mit unseren Anmerkungen, Ideen und Erfahrungen auseinandergesetzt und vereinbarte Lösungen entsprechend umgesetzt. Eine solche Zusammenarbeit schafft maximales Vertrauen in die Firma Neuenhauser als dauerhaften Lieferanten und Geschäftspartner“, sagt Thomas Svensson.

Ein weiterer Beleg für den Firmen-Slogan der Neuenhauser Umwelttechnik: “

...together we make the *difference!*

Mehr ist einfach mehr

Skånela Transport AB, das erste Unternehmen Schwedens mit einem TARGO 3000

Die Skånela Transport AB ist ein Familienunternehmen mit 17 Angestellten, und das erste Unternehmen Schwedens mit einem Ein-Wellen-Zerkleinerer TARGO 3000.

An der Spitze von Skånela Transport AB, einem typischen Kleinunternehmen in Privatbesitz, das 1996 gegründet wurde und sich auf das Zerkleinern und Trennen verschiedener Reststoffe wie z.B. Betriebs- und Industrieabfälle, Grünschnitt und Altholz spezialisiert hat, steht **Thomas Svensson**. Der Betrieb verfügt über drei Zerkleinerer, zwei Hochgeschwindigkeits-Schredder, ein Trommel- sowie ein Sternsieb, Separieranlagen und Radlader sowie mehrere LKW.

Aufmerksam und vor allem Neugierig auf den Zerkleinerer von Neuenhauser mit dem Namen TARGO 3000 wurde man bei Skånela Transport AB dank unseres schwedischen Vertriebspartners Allan Bruks AB, nicht zuletzt dank der bereits bestehenden Geschäftsbeziehung beider Unternehmen. Zwar ist man im Besitz einer ähnlichen Maschine eines Drittanbieters, aber das überarbeitete, intelligente und vor allem wartungsarme Design des TARGO konnte Thomas Svenssons

überzeugen. Nach einem Kurzbesuch in Deutschland mit einer Vorführung des TARGO orderte er einen TARGO 3000 in Raupenausführung mit allen verfügbaren Optionen.

Im März 2017 passierte der Lastzug mit dem nagelneuen TARGO 3000 das Werkstor von Ragnsells Högbypörp, einem der größten schwedischen Recyclingbetriebe, dreißig Autominuten von Schwedens Hauptstadt Stockholm entfernt gelegen. Der Recyclingbetrieb Ragnsells Högbypörp existiert seit 1964. Derzeit liefern zwischen 200 und 300 LKW täglich ein Jahresvolumen von 700.000 Tonnen Reststoffe an. Den Großteil machen Feststoffe aus Industrie, Handel und Gemeinden aus. Daneben werden auch verunreinigtes Erdreich und Klärschlamm verarbeitet. Der TARGO ist auf ein jährliches Verarbeitungsvolumen von 30.000 Tonnen Gewerbe- und Industriemüll ausgelegt. Der so gewonnene Brennstoff wird an eins der größten Stockholmer Heizkraftwerke geliefert.

Laut Thomas Svensson wird der TARGO als Vorstufen-Zerkleinerer eingesetzt, d.h., er zerkleinert die Reststoffe auf teilweise unter 500 mm. Diese Vorstufe stellt sicher, dass keine



Produktschulung im besonderen Stil

Neuenhauser Kollegium verbindet Arbeit mit Spaß

Am 14. und 15. Juni 2017 lud die BVOR (*Branche Vereniging Organische Reststoffen*) zu den BVOR-Demotagen bei dem Kreislaufwirtschaftsunternehmen ARN B.V. im niederländischen Weurt ein. Seit 2006 finden die BVOR-Demotage alle zwei Jahre statt und zeichnen sich insbesondere dadurch aus, dass den Besuchern die Anlagen und Maschinen zur Biomasseaufbereitung und Kompostierung vor Ort in Betrieb präsentiert werden. Unser niederländischer Händler, Ophof Recycling B.V., war ebenfalls als Aussteller gemeldet und demonstrierte einen Neuenhauser TARGO sowie ein Neuenhauser Sternsieb 3F.

Für die Mitarbeiter der Neuenhauser Umwelttechnik ging es mit dem Bus von Neuenhaus ins niederländische Weurt bei Nijmegen. Ab 10 Uhr begannen die Demonstrationen der ausgestellten Maschinen für die Aufbereitung von Grünabfall und Biomasse sowie Kompostprodukten. Abgerundet wurde dieser Tag mit einem gemeinsamen Mittagessen, bevor es am späten Nachmittag zurück nach Neuenhaus ging.

Bei diesem Ausflug konnten theoretische Kenntnisse über die eigenen Produkte in der Praxis intensiviert und ausgeweitet werden, dabei gleichzeitig in entspannter Atmosphäre bei bestem Wetter ein schöner Tag mit den engsten Kollegen verbracht werden.

„Es ist schön zu sehen, dass unser gesamtes Team - von Azubi bis Konstrukteur - Interesse daran zeigt, in seiner Freizeit unsere Produkte in Betrieb zu sehen“, freut sich Wolfgang Brouwer, Geschäftsbereichsleiter der Neuenhauser Umwelttechnik, über die rege Beteiligung.



„Ein attraktiver Arbeitgeber zu sein, ist im Wettbewerb um qualifizierte Arbeitnehmer entscheidend. Gerne sind wir daher bereit, Produktschulungen dieser Art, bei der die Arbeit mit Spaß verbunden wird, zu fördern. Sie tragen zu einem guten Betriebsklima bei und fördern den Zusammenhalt innerhalb des eigenen Teams“, honoriert Thorsten Dirks, Geschäftsführer der Neuenhauser Maschinenbau GmbH, die Organisation dieser Schulung im besonderen Stil, bei der während der Busfahrt auch das ein oder andere Kaltgetränk in geselliger Runde getrunken wurde.



Ein Teil der Mannschaft hat die Chance gerne wahrgenommen.



Gut aufgestellt in die Zukunft

Neuenhauser Unternehmen auf zukunftsweisendem Wachstumskurs

18 Monate lang haben Erdarbeiten sowie die Komplettierung der Straßenführung das Bild rund um das Firmengelände der Neuenhauser Maschinenbau GmbH bestimmt. 18 Monate, in denen ein reges Treiben außerhalb des Firmengebäudes stattfand und Passanten dazu einlud, den einen oder anderen neugierigen Blick auf das Firmengelände zu werfen. Doch seit August diesen Jahres sind keine Bagger mehr von der Hauptstraße aus zu sehen, keine Presslufthammer und auch keine LKW-Motor- und Ladergeräusche mehr zu hören. Es ist wieder Ruhe eingekehrt und das Neuenhauser Firmengelände erstrahlt in einem neuen modernen Glanz. Neben der neuen 500 m langen Straßenführung, die das von der Bentheimer Eisenbahn neu erworbene Gelände logistisch in das bestehende Betriebsgelände integriert, ist auch die Fassade der Hauptverwaltung komplett saniert und gedämmt worden. Das Neuenhauser Firmenlogo erstrahlt im auffälligen „Corporate Identity“ Grünton und ist von der angrenzenden Hauptstraße gut erkennbar.

Patrick Meyer, Betriebsleiter bei Neuenhauser Maschinenbau, fasst den ersten Eindruck vom neuen Betriebsgelände treffend mit den Worten zusammen: „Der Aufwand hat sich definitiv gelohnt. Neuenhauser präsentiert sich seinen Geschäftspartnern in einem innovativen und modernen Design und sichert mit den getätigten Investitionen auch langfristig den Standort Neuenhaus.“

Seit mehr als 60 Jahren ist der Betrieb in Neuenhaus ansässig - und darum hat das Unternehmen auch am Standort festgehalten. Schließlich ist man hier gut verankert und möchte seine lokale Verantwortung als Arbeitgeber wahrnehmen.

Die Kosten für das neue Straßensystem auf dem Firmengelände sowie die Fassade der Hauptverwaltung werden „sich auf Dauer rentieren“, ist sich die Geschäftsführung sicher.



...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

