Effizient, nachhaltig und geräuscharm

«Wir haben heute eine der leistungsstärksten Maschinen am Markt.» Hans-Peter Kremer, Technischer Entwickler bei der Thommen AG ist überzeugt, mit der vollautomatischen Kanalballenpresse HSM VK 12018 R-FU nach einem eingehenden Auswahlverfahren den richtigen Griff gemacht zu haben. Die Maschine aus dem Hause HSM sei in Sachen Solidität, Effizienz und Sicherheit unschlagbar. Bei der Suche nach einem Nachfolger für eine 20 Jahre alte Vorpressklappen-Presse hat man bei der Thommen AG allerdings so manche Überraschung erlebt.

Harry Weiland, Journalist

Die Thommen AG ist mit elf Standorten eines der führenden Recyclingunternehmen der Schweiz. Das Tochterunternehmen Halter Rohstoff AG in Biel sammelt und presst vorgepresste Kartonage (B19) und lose Kunststoff-Folien. Jahresvolumen: 25 000 Tonnen. Nach 20 Jahren machte bei Halter Rohstoff AG eine Grossformat-Ballenpresse zunehmend Sorgen. Wartungs- und Ersatzteilkosten stiegen stark, berichtet Hans-Peter Kremer, so dass es für Thommen an der Zeit war, sich nach einer neuen Ballenpresse für den Standort in Biel umzusehen. Wichtige Kriterien bei der Auswahl waren dabei Maschinensolidität (Statik, Verschleiss), Arbeitssicherheit, Energieverbrauch, Drahtverbrauch, Geräuschpegel und Wartungsaufwand – neben der technischen Kompetenz des künftigen Lieferanten und natürlich – dem Preis.

Der Technische Entwickler Hans-Peter Kremer hatte nach intensiver Vorauswahl noch zwei Anbieter in der engeren Wahl und plante Referenzbesuche. Schon zu diesem frühen Zeitpunkt, berichtete er, taten sich die ersten Hürden auf. Ein Anbieter bot nur weit entfernt liegende Referenzen an, der zweite Referenzgeber wollte die Maschine loswerden und bot sie Kremer während des Referenzbesuchs zum Kauf an. «Das war alles nicht gerade optimal», bilanziert Hans-Peter Kremer heute.

Überzeugende Referenzkunden

Aufgrund eines Artikels in einer Recycling-Fachzeitschrift wurde Kremer dann auf HSM aufmerksam und nahm Kontakt auf. Einen Besuch im HSM-Werk in Salem am Bodensee fand Kremer «sehr beeindruckend», man habe gesehen, wie hoch der Eigenfertigungsanteil bei HSM sei. «Made in Germany» ist dem Recycler und vor allem seinem Chef Dr. Tobias Thommen sehr wichtig. Auch von mehreren Referenzbesuchen bei HSM-Kunden in Süddeutschland reiste Kremer zufrieden wieder in die Thommen-Zentrale nach Kaiseraugst bei Basel zurück. Unter anderem besichtigte er einen Betrieb, in dem seit sieben Jahre eine Grossformat-Kanalballenpresse von HSM die gesamte Materialpalette in ständigem Wechsel klaglos presst. «Ich konnte sehen, wie gut die Maschine bei hoher Belastung im Alltag funktioniert.»

Und Kremer konnte bei den Besuchen so manches «Vertriebsgerede entlarven». Marktteilnehmer hätten ihm erzählt, dass Maschinen mit Vorpressklappen unentbehrlich seien, die Besuche haben ihm aber gezeigt, dass die Schneidkanten-Technik von HSM «sehr gut funktioniert» und man sich die höheren Kosten einer Vorpressklappenmaschine sparen kann. Kremers Bilanz: «Es wird im Markt viel Unsinn erzählt.» Er ist von der Schneidkantentechnologie überzeugt, weil sie einen Zeitgewinn bedeute und obendrein in der Anschaffung günstiger sei.

«HSM steht zu seinem Produkt»

Die Thommen AG liess es sich nicht nehmen, an den neuen Maschinenlieferanten eindeutige Forderungen zu richten. Vertraglich wollte man vereinbaren, dass die Maschine zurückgeht und Strafzahlungen erfolgen, wenn Produktversprechen (Durchsatzleistung, Ballengewicht, Stromverbrauch, etc.) nicht eingehalten würden. Nur HSM war bereit, diese Versprechen auch schriftlich zu geben. Somit war für Hans-Peter Kremer klar, «dass HSM zu seinem Produkt und hinter den angepriesenen Leistungen steht». Es waren genau diese Produkteigenschaften, die die Thommen AG schliesslich die VK 12018 R-FU (120 Tonnen Presskraft, 180 Zentimeter Einfüllöffnungslänge) bestellen liessen. Es handele sich um eine langlebige, robuste und effiziente Anlage, sagt Hans-Peter Kremer.

Die HSM-Presse habe geringe Betriebskosten (Strom, Draht) sowie eine ruhige Laufkultur. Zudem erfülle sie alle aktuellen Vorschriften zur Arbeitssicherheit. Das alles führe zu einem «sehr guten Preis-Leistungs-Verhältnis».

Einsparungen bei Draht und Stromkosten

Bei der Halter Rohstoff AG wurden die Ballen früher vertikal mit fünf Drähten umreift, heute nur mit vier Drähten. Und das bei gleicher Drahtstärke. Einsparung: 20 Prozent. Für bestimmte Materialien lässt sich problemlos und schnell ein fünfter Draht zuschalten. Die Schweizer Betreiber haben sich auch für einen stufenlosen frequenzgeregelten Antrieb der HSM VK 12018 entschieden. Dieser führe in Kombination mit dem HSM-Pumpenkonzept zu einer deutlichen Energieeinsparung von etwa 50.000 Kilowattstunden/Jahr – im Dauerbetrieb im Vergleich zum alten ungeregelten Antrieb. Mit dieser Kombination erreiche einzig die HSM-Maschine schon heute die Energieeffizienzklasse IE 4, sagt Kremer. Und das obwohl 2017 erst IE 3 zur gesetzlichen Vorschrift wurde. Hans-Peter Kremer: «Die HSM-Presse ist quasi den gesetzlichen Bestimmungen einen ganzen Schritt voraus.» Bei Thommen rechnet man vor, dass die Stromeinsparungen, auf eine Maschinen-Laufzeit von 20 Jahren betrachtet, ein Drittel des Kaufpreises einer neuen Presse ausmachen. «Als Grossverbraucher ist die Energieeinsparung mit dieser Maschine beachtlich», sagt Kremer. Ihm gefällt, dass das HSM-Produkt konsequent auf Langlebigkeit ausgerichtet sei. Die stressfreie kardanische Aufhängung des Presszylinders etwa verhindere Spannungen und Verkantungen, ein teures Austauschen des Zylinders ist nicht zu erwarten. Zusätzliche Schleissbleche aus hochfestem XAR500-Stahl machen es möglich, nur diese Bleche auszutauschen, aber Hans-Peter Kremer erwartet auch das nicht: «Bei unserem Material halten die Bleche 30 Jahre.» Gut findet er aber, dass Halter Rohstoff mit dieser Maschine für stärkere Verschleisse gerüstet ist – sollten irgendwann einmal in Biel andere Materialien gepresst werden.

Einen Vorteil ergibt sich auch bei der Logistik: Weil die neuen Ballen bei gleichen Ballenmassen rund 150 Kilogramm schwerer als die alten Ballen sind, können die LKW schneller beladen werden. Kremer: «Somit reduzieren sich Lagervolumen, Ladezeit und der gesamte Handlingsaufwand.»

Mehr Platz in der Halle

Die Zusammenarbeit mit HSM in der Projektphase bis hin zur Abnahme bezeichnet man bei dem Schweizer Recyclingunternehmen als «professionell und leidenschaftlich». HSM sei «mit viel Herzblut» dabei und sei dabei auch kreativ. Beispielsweise hat HSM dem Kunden in der Schweiz vorgeschlagen, mit dem Wechsel zur HSM VK 12018 auch den Maschinen-Standort in der Halle zu verändern. So entstand für die Halter Rohstoff AG mehr Platz. In den ersten Monaten nach der Inbetriebnahme ist es bei dem HSM-Kunden in Biel noch zu keinen gravierenden Störungen gekommen. Kleinere Macken seien «ruckzuck» korrigiert worden, sagt Kremer. Und wenn mal ein Problem auftritt, könne es schnell gelöst werden. Entweder über die Fernwartungsfunktion via Internet oder durch den bei HSM stark in der Fläche präsenten Vor-Ort-Service. Hans-Peter Kremer ist darum beruhigt: «Es ist für uns sehr wichtig, dass der Lieferant eine kurze Eingriffszeit garantiert.»

HSM GmbH + Co. KG
Austrasse 1-9
D-88699 Frickingen
Tel. +49 (0) 7554 2100-0
Fax +49 (0) 7554 2100-160
info@hsm.eu
www.hsm.eu

Daten und Fakten:

Unternehmen

Die Halter Rohstoff AG in Biel ist Spezialist für Metall- und Papierrecycling. Sie ist ein 100-prozentiges Tochterunternehmen der Thommen AG. Thommen ist mit rund 80 Mitarbeitern eines der führenden Recycling-Unternehmen der Schweiz.

Aufgabe

Bei Halter Rohstoff war die zentrale Kanalballenpresse mit Vorpressklappe in die Jahre gekommen, so dass sich das Unternehmen nach einem Ersatz umsehen musste. Die Kriterien für eine neue Maschine: Maschinensolidität, Arbeitssicherheit, Energieverbrauch, Drahtverbrauch, Geräuschpegel und Wartungsaufwand sowie technische Kompetenz des Lieferanten und Preis.

Lösung

Halter Rohstoff und Thommen AG haben sich nach einem Auswahlverfahren für die Kanalballenpresse HSM VK 12018 R-FU von HSM entschieden.

Vorteile:

- Hohe Fertigungstiefe bei HSM mit maximalem «Made in Germany»-Anteil
- Präsenz vor Ort - sowohl während der Projektphase, als auch beim Service
- Überzeugende Referenzkunden, hohe technische Kompetenz während der Projektphase
- Schneidkantenprinzip mit Vorteilen im Betrieb
- Produktversprechen werden vertraglich garantiert
- Frequenzgeregelter Antrieb spart Strom und senkt den Verschleiss
- Drahtverbrauch sinkt um 20 Prozent
- Maschine mit hoher Lebensdauer
- Schwerere Ballen: Lagerlogistik wird optimiert

Zitat:

«Nach unserer eingehenden Marktbeobachtung ist die Maschine aus dem Hause HSM in Sachen Solidität, Effizienz und Sicherheit unschlagbar.»
Hans-Peter Kremer
Technischer Entwickler
Thommen AG