

Britisches Recyclingunternehmen verarbeitet Elektroschrott mit BHS-Technik



Die Recyclinganlage im Vereinigten Königreich für Automotive Shredder Residue sowie Elektro- und Elektronikschrott befindet sich auf dem Bild noch im Aufbau. Sie wurde von BHS-Sonthofen konzipiert und implementiert.

Material gelange über einen Zubringer in den BHS Rotorshredder vom Typ RS 3218. Über Prall-, Schlag- und Scherkräfte würden die Werkzeuge des Rotorshredders das Aufgabegut sehr intensiv beanspruchen. Das Ergebnis sei eine selektive Zerkleinerung: Materialverbunde würden getrennt und die Stückgrößen zielgerecht reduziert. Das Recyclingunternehmen verarbeite alle Feinfraktionen, die kleiner sind als 25 mm, auf anderen, bestehenden Anlagen weiter.

ERHÖHUNG DER RECYCLINGMENGE

Das gereinigte Material gelange dann über einen Überbandmagnet zu einem Wirbelstromabscheider, der auch im Auftrag enthalten war. BHS habe diese Aggregate im Gesamtsteuerungskonzept berücksichtigt und auch den Stahlbau für diese Teile der Anlage geliefert. Am Ende des von BHS gemeinsam mit dem britischen Kunden entwickelten Verfahrens stünden marktfähige Endprodukte.

Der Chefingenieur von Recycling Lives, Gary Halpin, erklärt: „Die Maschine ist unserem Hauptshred-

Das Unternehmen Recycling Lives betreibt eine von BHS-Sonthofen geplante und realisierte Recyclinganlage – konzipiert für die Verarbeitung verschiedener Materialien. Das gemeinsam mit dem Unternehmen entwickelte Verfahren basiert auf einer Wirtschaftlichkeitsanalyse und gewährleistet marktfähige Endprodukte.

Im Zuge von Kapazitätserweiterungen entschied sich das britische Unternehmen Recycling Lives für eine Anlage, mit der es verschiedene Materialien am sechs Hektar großen Standort in Preston gleichzeitig verarbeiten kann. Dazu gehören den Angaben von BHS-Sonthofen zufolge Automotive Shredder Residue (ASR), Elektro- und Elektronikschrott (WEEE), Metallver-

bunde und sogenannte Meatballs (Elektromotoren und Motoranker). Nachdem der deutsche Maschinenbauer ein erstes Konzept für eine Anlage erstellt hatte, erfolgten im Sonthofener Test Center ausgiebige Versuche mit etwa zwei bis drei Tonnen von jedem Material des Kunden.

VALIDE DATEN FÜR WIRTSCHAFTLICHKEIT

„Kunden benötigen für ihre Entscheidungen valide Daten, bevor sie in eine neue Recyclinganlage investieren“, heißt es in einer Mitteilung von BHS. Bei den Versuchen und Analysen im Test Center würden unter anderem Daten zu Durchsatz und Materialqualität erhoben. Damit erstelle BHS eine Massenbilanz sowie darauf aufbauend eine Wirtschaftlichkeitsanalyse. Das britische Unternehmen

habe anhand der Kalkulation die Wirtschaftlichkeit der Anlageninvestition abschätzen können.

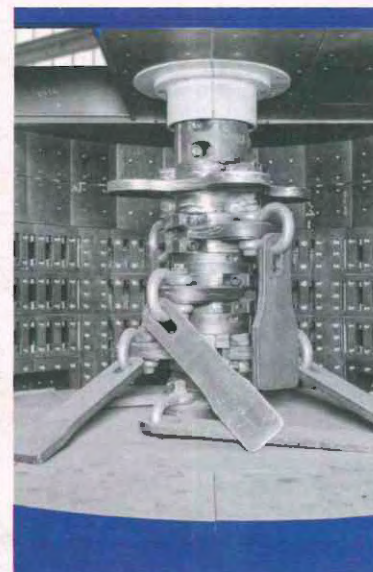
Auf Basis der Versuchsdaten habe das BHS-Team die Anlage entsprechend ausgelegt. Das Aufgabema-

Das gemeinsam mit Recycling Lives entwickelte Verfahren basiert auf einer Wirtschaftlichkeitsanalyse.



der im Recycling Park in Preston nachgeschaltet. Seit ihrer Installation vor drei Jahren reduziert sie die Partikelgröße effizient weiter. So können wir Metalle und andere Materialien zuverlässig aus dem Abfallstrom zurückgewinnen.“ Als wertvolle Komponente der Abfallverarbeitung trage sie damit nicht nur zu einem maximalen Mehrwert bei, sondern erhöhe auch die Menge an recyclefähigem Material.

Fotos: C. Müller



Die Werkzeuge des Rotorshredders beanspruchen das Aufgabegut über Prall-, Schlag- und Scherkräfte sehr intensiv.