**STADLER entwickelt und installiert hochmoderne Sortieranlage für Leichtverpackungen bei PreZero Recycling in Eitting**

**Altshausen, 29. März 2022** – Das Entsorgungs- und Recyclingunternehmen PreZero will den Verbrauch natürlicher Ressourcen reduzieren – in einer Welt, in der sie durch geschlossene Kreisläufe nicht mehr verschwendet werden. Die Zielsetzung: 100 % wiederverwendbares Material. Im Rahmen dieser Strategie beauftragte PreZero die Firma STADLER, den weltweit tätigen Spezialisten für die Planung, Produktion und Installation schlüsselfertiger Recycling- und Sortieranlagen, mit der Entwicklung und Montage einer hochmodernen Anlage für Leichtverpackungen für seinen Sortierbetrieb in Eitting.

Bei der neuen Anlage handelt es um die modernste Anlage für Leichtverpackungen in Europa. Sie kann Verpackungsfraktionen nach Farbe sortieren – und, was ganz besonders wichtig ist – sogar schwarze Kunststoffe ausschleusen. Das Ergebnis ist ein extrem hochwertiger Output, der zu neuen Produkten recycelt werden kann. Mit einem Jahresdurchsatz von ungefähr 120.000  Tonnen ist sie zugleich auch Europas größte Anlage für Leichtverpackungen.

**Zukunftsorientierte Innovation für leistungsstarkes und akkurates Sortieren**

Die Sortieranlage verarbeitet Leichtverpackungsmaterial wie Stanniolfolie, eisenhaltigen und nicht-eisenhaltigen Schrott, Aluminium, Verbundstoffe mit Aluminiumanteil, PP, PS, EPS, PET-Flaschen, PVC und Kunststoffverpackungen, TetraPak-Kartons, Papier und Pappe. Der Prozess beinhaltet unter anderem die fortschrittliche Aufbereitung von Feinfraktionen sowie die automatische Sortierung nach Folienfarbe, und erzeugt 18 verschiedenen Output-Fraktionen, die nach Ausgangsmaterial und Farbe sortiert sind.

Für diese Konstruktion war genau das innovative Denken erforderlich, das die STADLER Entwicklungsteams auszeichnet: „Dies war das bisher größte Projekt für uns. Wir installierten 272 Förderbänder, die die Halle auf fünf Ebenen füllen und von einer Konstruktion aus über 1.000 Tonnen Stahl getragen werden“, erklärt Wolfgang Köser, Co-Projektleiter. „Um ein Sortierergebnis mit einer so hohen Qualität wie der von PreZero gewünschten zu erreichen, setzten wir bei unserer Planung auf hochmoderne Technologie“, fügt Benny Kalmbach, Co-Projektleiter hinzu. „Die innovative Anlage umfasst unter anderem 38 NIR-Sortierer, unsere Ballistikseparatoren und eine robotergestützte sekundäre Sortierung.“

STADLERs Entwicklungsteam entwarf eine Anlage, die nicht nur die geforderte hohe Output-Qualität und Kapazität bot, sondern auch bedienerfreundlich war. „Das Konzept der durchgängigen Ebenen erleichtert den Betrieb des Systems. Außerdem sind die Maschinen zur Wartung und Reinigung überall gut zugänglich“, sagt Wolfgang Köser.

Das vollautomatische Bunker-Management der Anlage ist ein weiterer innovativer Prozess: „So ist es beispielsweise nicht erforderlich, dass ständig ein Mitarbeiter an der Presse steht. Das gewünschte Ballengewicht – und dementsprechend auch die Länge der Ballen  – kann dank der Wägezellen unter den Bunkern auf die Kundenspezifikationen angepasst werden. Das bietet den Vorteil, dass die Lkw optimal beladen und somit Transportkapazitäten optimal genutzt werden können“, erklärt Benny Kalmbach.

**Komplexes Projekt mit engem Zeitplan termingerecht abgeschlossen**

Dank der erfolgreichen Zusammenarbeit der Teams von STADLER und PreZero konnte das Projekt innerhalb kürzester Zeit abgeschlossen werden, was Wolfgang Köser folgendermaßen beschreibt: „Wir hatten einen sehr engen Zeitplan, nur 12 Monate ab Vertragsunterzeichnung bis zur Inbetriebnahme mit Material. Doch die gute und enge Zusammenarbeit zwischen STADLER, den Teams von PreZero und den anderen an diesem Projekt beteiligten Unternehmen war von Erfolg gekrönt. Schnelle Entscheidungen und zielorientiertes Handeln ermöglichten rasches Vorankommen in jeder Phase.“

Stefan Kaiser, Head of Engineering Sorting Systems International bei PreZero Recycling Deutschland, ist sehr zufrieden mit dem gesamten Ablauf und „der offenen Kommunikation, dem geradlinigen Denken, der fokussierten und zeitsparenden Zusammenarbeit, der pünktlichen Lieferung. Mir persönlich gefiel es, dass das STADLER Team dem Kunden zuhört, proaktiv neue Ideen entwickelt und partnerschaftlich agiert.“

Die Inbetriebnahme der Maschine erfolgte plangemäß Anfang Januar 2022 und „die Anlaufphase verläuft perfekt“, so Stefan Kaiser.

**Auf dem Weg in eine Welt, in der keine Ressourcen verschwendet werden**

PreZero steht auf dem Standpunkt, dass sämtlicher Abfall, der nicht recycelt wird, vergeudeter Rohstoff ist. Das Unternehmen will seine Prozesse kontinuierlich verbessern, um eine Welt zu schaffen, in der mithilfe geschlossener Kreisläufe keinerlei Ressourcen mehr verschwendet werden – angestrebt wird eine Quote von 100 % wiederverwendbarem Material. Als Unternehmen der Schwarz Gruppe, einer in Europa führenden Handelsgruppe im Lebensmitteleinzelhandel, kann PreZero innovative Lösungen für die gesamte Wertschöpfungskette entwickeln – von der Herstellung bis zum Einzelhandel, von der Abfallsammlung über die Sortierung bis zum Recycling und zur Wiederverwendung – und so den Kreislauf schließen.

Die neue von STADLER konstruierte Sortieranlage ist Teil der Strategie von PreZero, mit der dieses Ziel erreicht werden soll: „Für uns ist das der erste Schritt auf dem Weg von einer Abfallentsorgungsanlage zu einer Produktionsstätte gemäß geltenden Industriestandards“, erklärt Stefan Kaiser.

Für STADLER bot dieses Projekt einmal mehr die Gelegenheit, innovative Lösungen zu entwickeln, um die Recyclingindustrie mit hochwertigen Rezyklaten zu versorgen und den Übergang zu einer effizienten Kreislaufwirtschaft zu unterstützen.

**Über STADLER**

**STADLER®** plant, fertigt und montiert weltweit Sortieranlagen und Komponenten für die Entsorgungs- und Recyclingindustrie. Mit über 450 qualifizierten Mitarbeitern bietet das Unternehmen einen maßgeschneiderten „Full-Service“, von der Konzeptionierung über die Planung, Fertigung, Modernisierung, Optimierung, Montage und Inbetriebnahme bis hin zu Umbau, Demontage, Wartung und Service von Komponenten und kompletten Recycling- und Sortieranlagen. Das Produktspektrum umfasst neben Ballistikseparatoren, Förderbändern, Siebtrommeln und Delabelern auch Stahlkonstruktionen und Schaltschränke für die installierten Anlagen. Qualität, Zuverlässigkeit und Kundenzufriedenheit sind ebenso fester Bestandteil der Unternehmenskultur des 1791 gegründeten Familienunternehmens wie soziales Engagement und die Sorge um die Belange der Belegschaft.

Mehr erfahren Sie unter [www.w-stadler.de](http://www.w-stadler.de/en/index.php)

**Medienkontakte:**

Nuria Martí Marina Castro Hempel

Director Marketing

Alarcon & Harris PR STADLER Anlagenbau GmbH

Telefon: +34 91 415 30 20 Telefon: +49 7584 9226-1063

E-Mail: [nmarti@alarconyharris.com](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E-Mail: [marina.castro@w-stadler.de](mailto:marina.castro@w-stadler.de)

Internet: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com) Internet: [www.w-stadler.de](http://www.w-stadler.de)