

# PRESSEMITTEILUNG DER SUTCO® RECYCLINGTECHNIK GMBH

Bergisch Gladbach, 10. Juli 2020



Sutco® RecyclingTechnik GmbH  
Britanniahütte 14  
51469 Bergisch Gladbach  
Deutschland

Telefon: +49 2202 2005 - 01  
Fax: +49 2202 2005 - 70

Geschäftsführer:  
Dipl.-Chem. Michael Ludden  
Dipl.-Ing. Norbert Gravel

[info@sutco.de](mailto:info@sutco.de)  
[www.sutco.de](http://www.sutco.de)

Seite 1 von 2



**ANLAGENBAUER ERHÖHT MIT AUTOMATISIERUNGSGRAD  
DIE GESAMTEFFIZIENZ VON SORTIERANLAGEN.**

## MIT IHREM **AUTOMATISIERTEN BUNKERMANAGEMENT** SETZT SUTCO® DIE RECYCLING-PROZESSKETTE NACHHALTIG FORT.

**Bergisch Gladbach.** Die Sutco RecyclingTechnik GmbH geht mit dem neuen automatisierten Bunkermanagement in Abfallsortieranlagen einen weiteren Schritt, innovativ die Sortier- und Aufbereitungsbetriebe zu entlasten.

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses  
des Deutschen Bundestages

In einem vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie geförderten Forschungs- und Entwicklungsvorhaben, schuf der Anlagenbauer in einer Sortieranlage für Verpackungsabfälle die Grundlagen und Trainingsdaten für die Umstellung auf einen vollautomatischen Betrieb der Bunkerbewirtschaftung. Dabei geht es um Anlagen, in denen das angelieferte Material (Verpackungsabfälle jeglicher Art) z.B. Kunststoffe wie PP, PET, HDPE, LDPE oder Papier, Tetra und Aluminium in saubere Fraktionen separiert und am Ende des Sortierprozesses in Bunkern gesammelt wird. Ziel des Projektes war eine Steigerung der Gesamteffizienz des Sortierprozesses bis zum letzten Verfahrensschritt, der Komprimierung, der aus Abfällen erzeugten Sekundärrohstoffe zu Ballen.

Eine Sortieranlage für Verpackungsmaterial verfügt im Schnitt über 10 bis 20 Bunker zur Bevorratung der sortierten Stoffe. Die Bunker füllen sich, je nach Material, unterschiedlich schnell. So haben beispielsweise Folien eine geringere Dichte, was dazu führt, dass der entsprechende Bunker bis zu fünf Mal pro Stunde entleert werden kann, der mit Aluminium gefüllte Bunker hingegen nur einmal pro Tag. Ist ein Bunker voll, wurde er bisher vom Pressenbediener manuell abgezogen und über ein Zuführband in die Presse gegeben. Im Forschungsprojekt entwickelte Sutco ein automatisiertes Bunkermanagement, das den zeitlich perfekten Abzug der Bunker über Füllstandsmessungen bestimmt. Das System zieht die einzelnen Bunker erst dann ab, wenn sie ein Volumen für einen, zwei oder drei Ballen enthalten. Im manuellen Betrieb ist es für den Pressenbediener nicht möglich, gleichzeitig die Füllgeschwindigkeiten aller Bunker im Blick zu behalten, die Bunker bei optimalem Füllstand passgenau abzuziehen und darüber hinaus den Status der jeweiligen Pressaktivität der Ballenpresse zu berücksichtigen. Erst die von Sutco speziell entwickelte Software, die über ein mathematisches Modell im Millisekunden-Takt eingehende Daten und Messwerte verarbeitet, kann diesen komplexen Prozess optimal führen.

Ein Vorteil dieses Sutco-Bunkermanagements für neue Anlagen ist der deutlich geringere Platzbedarf für die Bunker. Die üblicherweise eingeplanten Reserven von bis zu 60% Pufferkapazität in den Bunkergrößen werden nicht mehr benötigt (z.B. für Aluminium).



LM Holding  
GmbH & Co. KG  
[www.lm-group.com](http://www.lm-group.com)



Ludden & Mennekes  
Entsorgungs-Systeme GmbH



Sutco®  
RecyclingTechnik GmbH



unoTech®  
GmbH

### PRESSEKONTAKT

Iris Odenthal, Leitung Marketing  
Telefon: +49 2202 / 2005 77  
E-Mail: [iris.odenthal@sutco.de](mailto:iris.odenthal@sutco.de)

# PRESSEMITTEILUNG DER SUTCO® RECYCLINGTECHNIK GMBH

Bergisch Gladbach, 10. Juli 2020



In Bestandsanlagen hilft der Automatikbetrieb, Störungen des Sortierprozesses zu vermeiden, durch optimale Bunkerauslastung den Betrieb bis zur Presse zu optimieren und die gewünschte Ballenqualität (Form und Dichte) automatisch sicherzustellen. Weitere Vorteile der Produktion von ganzzahligen, gleichgroßen Ballen liegen in der Auslastung der Transporte sowie der Lagerflächen im Ballenlager und dem Drahtverbrauch.

## Materialabhängige Selbstanpassungsprogramme

Größte Herausforderung stellt die flexible Gestaltung von materialabhängigen Selbstanpassungsprogrammen dar. Für jedes Material erfolgt kontinuierlich ein automatischer Abgleich zwischen erzeugter Ballenlänge und den Bunkerfüllständen. Das Sutco-Bunkermanagement sorgt so nicht nur für die sichere Produktion gewünschter Ballenqualitäten, sondern optimiert sich zudem eigenständig und steigert so kontinuierlich seine Präzision.

## Priorisierung der Bunkerbezüge

Zur Berücksichtigung der unterschiedlichen Füllgeschwindigkeiten der Bunker entwickelte Sutco ein Priorisierungsmodell, bei dem sie den Bearbeitungsstatus der Presse mit dem Füllstand der jeweiligen Bunker koppelt. Das Programm berücksichtigt die unterschiedlichen Füllgeschwindigkeiten und bevorzugt bei gleichem Füllstand die Bunker, die am schnellsten voll werden.

Das Bunkermanagement kann in allen Sutco Sortier- und Aufbereitungsanlagen sowie in den Bestandsanlagen der Sutco RecyclingTechnik ergänzt werden. Das exklusive System, als Sonderausstattung für die Sortieranlage, ist optimal abgestimmt auf die Kanalballepressen des Schwesterunternehmens unoTech GmbH. Das System sichert den effizienten Gesamtanlagenbetrieb durch Reduzierung der Leerlaufzeiten der Ballenpressen ohne Störungen oder Durchsatzreduzierungen im vorgeschalteten Sortierprozess, auch im Hinblick auf den Energieverbrauch. In Kombination mit dem Ballen-Erfassungssystem UWUK der unoTech GmbH, welches die Pressballen wiegt und kennzeichnet, erreichen Anlagenbetreiber alle darüber hinaus resultierenden logistischen Vorzüge.

**Haben Sie Interesse an weiteren Informationen, dann rufen Sie uns an oder senden uns eine E-Mail. +49 2202 200501 oder/und [info@sutco.de](mailto:info@sutco.de)**

## Das Unternehmen Sutco® RecyclingTechnik GmbH

Seit mehr als 35 Jahren beschäftigt sich die Sutco RecyclingTechnik GmbH, als einer der weltweit größten Entwickler und Hersteller von Aufbereitungsanlagen, mit der Sortierung und Aufbereitung verschiedenster Abfallarten. Durch die kontinuierliche Weiterentwicklung der Technik und Optimierung der Prozesse, erreichte der Anlagenbauer eine deutliche Steigerung der Output-Qualitäten und trug damit maßgeblich zur geforderten Erhöhung der Wiederverwertungsquote bei.

**Sutco® RecyclingTechnik GmbH**  
Britanniahütte 14  
51469 Bergisch Gladbach  
Deutschland

Telefon: +49 2202 2005 - 01  
Fax: +49 2202 2005 - 70

Geschäftsführer:  
Dipl.-Chem. Michael Ludden  
Dipl.-Ing. Norbert Gravel

[info@sutco.de](mailto:info@sutco.de)  
[www.sutco.de](http://www.sutco.de)

Seite 2 von 2



**LM Holding**  
GmbH & Co. KG  
[www.lm-group.com](http://www.lm-group.com)



**Ludden & Mennekes**  
Entsorgungs-Systeme GmbH



**Sutco®**  
RecyclingTechnik GmbH



**unoTech®**  
GmbH

**PRESSEKONTAKT**  
Iris Odenthal, Leitung Marketing  
Telefon: +49 2202 / 2005 77  
E-Mail: [iris.odenthal@sutco.de](mailto:iris.odenthal@sutco.de)