

PRESSEMITTEILUNG ZUR IFAT 2018

SUTCO® RECYCLINGTECHNIK GMBH

Messe München, 14. - 18. Mai 2018



Sutco® RecyclingTechnik GmbH
Britanniahütte 14
51469 Bergisch Gladbach
Deutschland

Telefon: +49 (0) 2202 - 2005 - 01
Fax: +49 (0) 2202 - 2005 - 70

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

info@sutco.de
www.sutco.de

Seite 1 von 2



Erfolgreiche Abnahme Europas modernster Sortieranlage für Verpackungsabfälle.

Insgesamt 2,5 Kilometer verbaute Fördertechnik schließen den Kreis für die Leichtstoffverpackungen in Gernsheim.

Bergisch Gladbach. Einen wichtigen Beitrag zur Verbesserung der Wiederverwertungsquote hat die Sutco RecyclingTechnik GmbH, einer der weltweit größten und erfolgreichsten Hersteller von Aufbereitungs- und Sortieranlagen für die Abfallwirtschaft, mit der Konzeption und Realisation der Sortieranlage für Leichtstoffverpackungen (LVP) am Standort Gernsheim geleistet. Mit Inbetriebnahme einer der europaweit modernsten automatischen Sortieranlagen für LVP hat der Anlagenbauer Sutco, ein Unternehmen der LM-GROUP, ein Objekt geschaffen, das rekordverdächtige Mengen der gelieferten Leichtstoffverpackungen so rein sortiert, dass sie ökonomisch vernünftig zur Herstellung neuer Produkte verwendet werden können.

DAS PROJEKT. Im Frühjahr 2017 erhielt die Sutco RecyclingTechnik GmbH von der „MEILO Gesellschaft zur Rückgewinnung sortierter Wertstoffe mbH & Co. KG“ den Auftrag zum Bau einer automatischen Abfallsortieranlage am hessischen Standort Gernsheim. Dort wird das Material sortiert, das Bürger an Abfall in die gelbe Tonne oder den gelben Sack werfen, um aus diesen, jährlich etwa 120.000 Tonnen Verpackungsmaterial, möglichst viele Wertstoffe wieder in den Wertstoffkreislauf zurückzuführen. Denn zu den Kernzielen einer fortschrittlichen Abfallbewirtschaftung gehört es, den größtmöglichen Nutzen aus den gesammelten Abfällen zu ziehen. In erster Linie geht es dabei um die Schonung natürlicher Ressourcen und damit um den Erhalt der Umwelt: Man kann nur dann von einer effizienten Kreislaufwirtschaft sprechen, wenn ein Maximum an Wertstoffen effektiv recycelt wird.

Auf dem 32.000 Quadratmeter großen Grundstück in Gernsheim wird Verpackungsmüll verarbeitet, der unter Einsatz modernster Sortiertechnik und nach rund 2,5 Kilometern Förderstrecke, sortenrein sortiert und zu Ballen gepresst, an die Wertstoff-Industrie zurückgegeben werden kann.

118 Förderbänder, 32 Beschleunigungsbänder, 3 Kettengurtt Förderer, ein Plattenband, 5 Windsichter, 4 Überbandmagnete, 3 Siebtrommeln, 4 Ballistikseparatoren, 20 NIR-Systeme, 2 Kanalballenpressen und vieles mehr wurden von der Sutco in Gernsheim ge- und verbaut, um die gewünschte Durchsatzmenge pro Stunde (22,5 Mg/h) zu erreichen. Die hochmoderne Sortieranlage setzt mit ihrem Stand der Technik Maßstäbe in Sachen Sortiertiefe und Sortenreinheit und erfüllt darüber hinaus die Anforderungen der neuen Verpackungsverordnung hinsichtlich der geforderten Quoten und einer Anpassung auf neue Sortierfraktionen. Im Hinblick auf die angestrebten Recyclingziele und die steigende Nachfrage nach qualitativ hochwertigen Sekundärrohstoffen richtet Sutco mit dem Bau der hochmodernen LVP-Sortieranlage in Gernsheim die Kreislaufwirtschaft konsequent auf die Produktion von Sekundärrohstoffen aus.

LM GROUP

LM Holding
GmbH & Co. KG
www.lm-group.com



Ludden & Mennekes
Entsorgungs-Systeme GmbH



Sutco®
RecyclingTechnik GmbH

UNOTECH®
LM GROUP

unoTech®
GmbH

PRESSEKONTAKT

Iris Odenthal, Leiterin
Marketing/Organisation,
Business Development
Telefon: +49 (0) 2202 - 2005 - 77
E-mail: iris.odenthal@sutco.de

PRESSEMITTEILUNG ZUR IFAT 2018

SUTCO® RECYCLINGTECHNIK GMBH

Messe München, 14. - 18. Mai 2018



DAS UNTERNEHMEN. Mit mehr als 470 Referenzanlagen weltweit ist die Sutco RecyclingTechnik GmbH, ein Unternehmen der LM-GROUP, einer der größten Hersteller von Aufbereitungs- und Sortieranlagen für die Abfallindustrie. Seit 1985 ist der Anlagenbauer auf die Entwicklung, Produktion, Montage, Inbetriebnahme, After Sales und die Wartung von Recyclinganlagen spezialisiert.

Wesentliches Ziel der Müllaufbereitung ist neben dem Schutz von Umwelt und Klima, der Ressourcen- und Gesundheitsschutz. Ob es um Haushaltsabfälle, Gewerbe- und Industrieabfälle, Verpackungsabfälle, Altpapier, Baustellen-Mischabfälle, Schlacke aus Müllverbrennungsanlagen und weitere Materialien geht - Sutco RecyclingTechnik erstellt für jeden Bereich das perfekte Recycling-Konzept. Alles aus einer Hand und schlüsselfertig einsatzbereit.

Für den organischen Anteil des Hausmülls erreicht Sutco eine deutliche Volumen- und Massenreduzierung sowie die gewünschte Schadstoffminimierung und eine Stabilisierung des Abfalls.

Sutco® RecyclingTechnik GmbH
Britanniahütte 14
51469 Bergisch Gladbach
Deutschland

Telefon: +49 (0) 2202 - 2005 - 01
Fax: +49 (0) 2202 - 2005 - 70

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

info@sutco.de
www.sutco.de

Seite 2 von 2

**MÖCHTEN SIE WEITERE INFOS ZU DIESEM ODER ANDEREN PRODUKTEN?
KONTAKTIEREN SIE UNS GERNE PERSÖNLICH AUF DEM**

**MESSESTAND DER LM-GROUP
HALLE B5, STAND 217/316**

ANSPRECHPARTNER VOR ORT:

Frau Odenthal (Leiterin Marketing, Organisation, Business Development)
Herr Platen (Leiter Angebotswesen, Business Development)

SUTCO® RECYCLINGTECHNIK GMBH

Britanniahütte 14 - 51469 Bergisch Gladbach - Deutschland
Telefon +49 (0) 2202 / 20 05 - 01 - info@sutco.de - www.sutco.de

LM GROUP

LM Holding
GmbH & Co. KG
www.lm-group.com



Ludden & Mennekes
Entsorgungs-Systeme GmbH



Sutco®
RecyclingTechnik GmbH

UNOTECH
LM GROUP

unoTech®
GmbH

PRESSEKONTAKT

Iris Odenthal, Leiterin
Marketing/Organisation,
Business Development
Telefon: +49 (0) 2202 - 2005 - 77
E-mail: iris.odenthal@sutco.de