



Entsorgungssysteme aus einer Hand

Stets steigende Energiekosten für fossile Brennstoffe sowie eine gewisse Verunsicherung auf den Beschaffungsmärkten führen dazu, dass Unternehmungen gezwungen sind, nach Alternativen Umschau zu halten.

Bekannterweise sind zur Herstellung von Zement grosse Mengen Energien nötig. Als Alternativbrennstoffe zu den heute eingesetzten Energieträgern können in Zementwerken saubere chlorfreie Kunststoffe als Ersatzbrennstoffe verwendet werden.

Das Aufbereiten dieser Materialien bedeutet jedoch, dass man über das nötige Know-how verfügt, da eine ausgereifte Zerkleinerungs-, Sortier- und Transporttechnik vonnöten ist. Dank unserem langjährigen Partner, der Firma

KOMPTECH-Anlagenbau, sind wir in der Lage, solche Projekte an die Hand zu nehmen, Interessenten kompetent zu beraten sowie den Stand der neusten Verarbeitungstechnologien aufzuzeigen.

Die Firma Abresto AG Wildegg hat uns im vergangenen Jahr mit der Planung und Realisierung einer solchen Anlage betraut. Diese ist nun seit Anfang April dieses Jahres in Betrieb. In der jetzt realisierten Ausbaustufe beträgt der Output ca. 6,5 Tonnen fertiges Granulat. Ein möglicher Ausbau würde die Kapazität auf ca. 13 Tonnen erhöhen.

Lesen Sie dazu bitte weiter auf Seite 3.



Kunststoffaufbereitungsanlage ABRESTO AG in Wildegg

**Peter Grepper, Geschäftsführer
GETAG Entsorgungs-Technik AG
E-Mail: getag@bluewin.ch**

Die nun seit letztem Herbst auch in unserem Land stark gestiegenen Wirtschaftsprobleme und die daraus in verschiedenen Branchen stark rückläufigen Auftragseingänge, die Probleme der Banken



sowie das nicht gerade freundliche politische Klima will ich selber nicht kommentieren.

Im Gegenteil, in dieser Ausgabe möchten wir berichten, dass im Umfeld der Recycling- und Entsorgungstechnik weiterhin zukunftssträchtige Innovationen auf den Markt gebracht werden, weitsichtige Unternehmer weiterhin auch bereit sind für die Zukunft zu investieren und somit für sich selber das Fundament für eine gesicherte Zukunft zu bauen.

Als Schwerpunkt des CONTAINERS Nr. 3 berichten wir über Investitionen, die dem Stoffkreislauf dienen und somit auch nachhaltig ihren Beitrag an umweltfreundliche Technologien leisten.

Dank fundiertem Know-how unserer Ingenieure in unseren Lieferwerken ist es uns möglich komplexe Problemstellungen entgegenzunehmen, zu analysieren, zu planen und schlussendlich Ihnen Entsorgungslösungen aus einer Hand anzubieten.

In diesem Sinne möchte ich Sie aufmuntern, trotz der momentan sicherlich für viele Unternehmungen schwierigen Phase mit uns zusammen nach vorne zu schauen und für die Zukunft zu planen, um bei verbesserten wirtschaftlichen Rahmenbedingungen gut und ohne Zeitverlust aus den Startpflöcken zu kommen.

Ich hoffe, dass wir Ihnen einige interessante Beiträge mit dieser Ausgabe liefern können, und wünsche Ihnen beim Lesen viel Spass.

Freundliche Grüsse
Peter Grepper, Geschäftsführer

Mobile Sternsiebmaschine Multistar M2

Die Firma Leureko AG in Laufenburg gehört seit 2003 zur treuen Kundschaft von Getag Entsorgungs-Technik AG. Zur Aufarbeitung von Wurzelstöcken und Schwemmholtz suchte Leureko damals eine Lösung. Aufgrund seiner Bedürfnisse fiel die Wahl auf den Zweiwelzenzerkleinerer Typ Crambo 5000 von unserem Lieferanten Komptech. Neben dieser Maschine besitzt die Firma Leureko zwischenzeitlich mehrere Abrollbehälter aus unserem Hause.

In diesem Jahr durften wir erfreulicherweise den Maschinenpark der Firma Leureko erneut bereichern, diesmal mit einer Sternsiebanlage Typ Multistar M2.

Herr Martin Leuenberger, Geschäftsführer von Leureko AG, hat uns bei der Besichtigung seiner Kompostieranlage in Rheinfelden seine Überlegungen für den Entscheid der Anschaffung dieser Sternsiebmaschine dargelegt. Er erläuterte uns diese wie folgt: «Um meine Ziele zu erreichen, will ich die besten Lösungen, zu einem wirtschaftlichen Preis, bei denen auch nach dem Verkauf der Service stimmt und die Ersatzteillagerhaltung garantiert wird!»

Aufgrund der bis anhin gesammelten Erfahrungen mit Produkten aus unserem Hause ist Herr Leuenberger von der innovativen und ausgereiften Technik, der dauerhaften Funktionalität sowie dem Preis-Leistungs-Verhältnis von unseren Produkten überzeugt.



Multistar M2 im Einsatz



Martin Leuenberger mit seiner neuen Sternsiebmaschine

Zu diesen Kernkriterien war für Martin Leuenberger entscheidend, dass die Serviceleistungen, das Ersatzteillager sowie eine kompetente Betreuung gewährleistet sind.

Das Getag-Team konnte diesbezüglich im Vorfeld seine Qualitäten unter Beweis stellen, da ein kompetentes ausgebildetes Technikerteam von vier Mann mit in unserem Boot sitzt sowie in unserem Service-Werk in Härkingen ein umfassendes Ersatzteillager der Hauptkomponenten, welche für Reparatur- und Servicearbeiten im täglichen Einsatz benötigt werden, zur Verfügung steht.

Mit der Zwei-Fraktion-Sternsiebmaschine Multistar M2 hat Martin Leuenberger für sich folgende Vorzüge erkannt:

- Bessere Leistung qualitativ sowie quantitativ gegenüber herkömmlichen Siebanlagen
- Grosse Flexibilität durch Veränderung der Körnung in Sekunden von 0 bis 25 mm
- Bessere Ausbeutung auch bei eher feuchtem Material mit dieser Sternsiebtechnik
- Erfordert keinen Trommelwechsel, dadurch entfallen die zusätzliche Beschaffung von verschiedenen Siebtrommeln sowie die Aufwendungen für den Siebwechsel
- Hohe Durchsatzleistung bei exakter Trennschärfe durch patentiertes CLEANSTAR-Reinigungssystem
- Sparsamer Dieselgenerator (durchschnittlicher Verbrauch 5 l/Std.)
- Komfortable Bedienung und einfache Wartung durch intelligenten Maschinenaufbau

Die Firma Leureko setzt die Multistar M2 zur Herstellung veredelter Komposte und auch für die Substratherstellung ein, die vor allem im Garten- und Ziergartenbau eingesetzt werden. Die Vermarktung dieser Produkte verspricht bereits gute Erfolge und möchte deshalb in Zukunft noch weiter ausgebaut werden, was mit der neu erstandenen Multistar M2 auch problemlos möglich ist.

INTERVIEW



Frank Dätwyler

kam im März 2000 als Verkaufsberater zur GETAG Entsorgungs-Technik AG. Er ist 45-jährig, im Kanton Aargau zu Hause und ledig. Ursprünglich erlernte er den Beruf des Automechanikers.

Ganz schön auf die Palme bringen ihn unehrlche Leute. Wieder runter bringen ihn ein Rindsfilet und dazu ein guter Tropfen Rotwein aus seiner eigenen Weinsammlung. Gut abschalten kann er beim Motorradfahren mit seiner Honda CB 1000R und auch beim Schwitzen im Fitnessstudio.

Stellen Sie uns doch bitte Ihr Aufgabengebiet bei GETAG kurz vor!

Als Verkaufsberater – vorwiegend für die Bereiche Presstechnik wie auch die Zerkleinerungs- und Siebtechnik – berate und betreue ich unsere bestehende Kundschaft und potentielle Neukunden.

Was ist für Sie persönlich wichtig im Umgang mit Ihren Kunden und Partnern?

Ich lege sehr grossen Wert darauf, die Bedürfnisse unserer Kunden durch den persönlichen Kontakt im Detail zu kennen, um dann entsprechend lösungsorientierte Konzepte zu erarbeiten. Ich spüre auch, dass unsere kompetenten Gesamtberatungen gefragt und wahrscheinlich auch eines unserer Erfolgsrezepte sind.

Wo liegen die weiteren Stärken von GETAG?

Sicher in unserer Produktpalette, wir vertreten grundsätzlich nur erstklassige Produkte. Und, was ganz wichtig ist, unsere Betreuung hört nach dem Verkauf nicht auf. Wir legen grossen Wert auf einen kompetenten und nachhaltigen After-Sales-Service.

Hat die Umweltdiskussion das Geschäft verändert?

Grundsätzlich schon. Es sind vermehrt Lösungen in der Aufbereitung der Biomasse, sprich erneuerbaren Energien, gefragt. Diese Technologien haben wir im Angebot durch unseren Partner Komptech, der eine Marktleaderposition in diesem Bereich hat.

Vom Materialinput bis hin zum fertigen Ersatzbrennstoff

Kunststoffe aufbereiten zu tauglichen Ersatzbrennstoffen ist verbunden mit grossem Einsatz von Mann- und Maschineninvestitionen.

Ersatzbrennstoffe müssen saubere Werkstoffe sein, ansonsten sie nicht zur Energiegewinnung eingesetzt werden können. So sind die angelieferten Materialien einer resoluten Prüfung zu unterziehen, da chlorhaltige Kunststoffe für die Ersatzbrennstoffaufbereitung nicht zugelassen sind.

So funktioniert's

In der von uns geplanten und realisierten Gesamtanlage bei der Firma Abresto AG in Wildegg läuft nach der Prüfung der angelieferten Kunststoffe der Automatikbetrieb wie folgt ab: Die Kunststoffe aller Art (Folien, Rollenware, Anspritzbrocken, Kanister, Fässer usw.) werden mittels Ladegerät dem Vorzerkleinerer in dieser Anlage, einem KOMPTECH-TERMINATOR Typ XF, zugeführt. Das Material wird auf ca. Handtellergrösse vorzerkleinert. Mittels Steigförderband pas-

siert der Brennstoff nun die FE- und NE-Abscheidung, bevor er die Feinzerkleinerungseinheit erreicht. Schnelllaufende Zerkleinerer schneiden die Kunststoffe auf die vorgeschriebene flugfähige Stückgrösse von max. 25×25 mm. Der so entstandene Ersatzbrennstoff wird nun mittels verschiedener Transporteinrichtungen noch einmal über eine Störstoffsichtung entweder direkt zum Verbrennungsprozess geführt oder in ein Vorratssilo. Ab dem Silo kann wahlweise wiederum direkt der Verbrennungsprozess beschickt werden, oder über eine Verladestation können im Automatikbetrieb LKWs beschickt werden.

Beim Aufbereiten von Ersatzbrennstoffen muss mit Staubentwicklung gerechnet werden. Aus diesem Grunde wurde die von uns realisierte Anlage mit einer Entstaubungs- und Filteranlage ausgerüstet.

Der Firma Abresto und allen beteiligten Unternehmen danken wir für die gute Zusammenarbeit.



Input-Material



Output-Material



Vorzerkleinerer Typ TERMINATOR XF



Steigband mit Überbandmagnet



Vorratssilo



Verladestation für LKW

PRODUKTE-NEWS

Halbschalenmulde und Abrollcontainer ohne Spanten

Als weitere Neuheit und Innovation in unserem Lieferprogramm können wir Ihnen zwei preislich interessante Produkte präsentieren.

a) Kippermulde mit automatischem Rückladen (Sirling)

Diese Neukonstruktion ist aus einem hochfesten Qualitätsstahl RAEX 800 gefertigt. Dank hochfestem Stahl robust, weniger abrasiv, weniger Spanten, dadurch weniger Eigengewicht, dadurch höhere Ladekapazität.

b) Grossraumabrollcontainer ohne Spanten gesickt

Als Neuheit können wir Ihnen ebenfalls den spantenlosen, dafür gesickten Grossraumabrollcontainer in der Stahlqualität ST 52 präsentieren.

Sein Vorteil: leichter, robust, keine Spanten, dadurch weniger Luftwiderstand beim Transportieren, weniger Dieserverbrauch.



Kippermulde



Grossraumabrollcontainer

NEU IM TEAM

Kim Perez

Seit 5. Januar 2009 begrüsst Sie eine neue freundliche Stimme an unserer Telefonzentrale. Frau Perez verstärkt das Sekretariat des GETAG-Teams.



Andreas Badrutt

An der Front tätig als zusätzlicher Kundenberater, betreut, berät und bedient Herr Badrutt mit seinem sympathischen Bündnerdialekt unsere Kundschaft vor allem in der Innerschweiz und im Bündnerland.



GETAG-NEWS



Die Suisse Public 2009 ist bereits wieder in Planung. Die bedeutendste und umfassendste nationale Fachmesse für öffentliche Betriebe und Verwaltungen findet vom 9. bis 12. Juni 2009 statt. Erfahrene Fachleute, Stadt- und Gemeindevertreter sowie Branchenverbände sind während der ganzen Messe vertreten.

Besuchen Sie uns am Stand E4 037 (Freigelände).

Wettbewerb

Werfen Sie diesen Wettbewerbston aus-gefüllt in unsere Stand-Urne ein, mit etwas Glück könnten Sie der Gewinner sein!

Firma: _____

Name: _____

Vorname: _____

Strasse: _____

PLZ/Ort: _____

Telefon-Nr.: _____

Impressum

CONTAINER erscheint zweimal jährlich in einer Auflage von 3000 Exemplaren.

GETAG Entsorgungs-Technik AG
Kirchweg 4
CH-4614 Hägendorf SO
Telefon 062 209 40 70
E-Mail: getag@bluewin.ch
Internet: www.getag.ch

Besuchen Sie unseren Internet-auftritt, um mehr über zeitgerechte und kostensparende Entsorgungstechnik von GETAG zu erfahren. Sie finden uns über die Adresse

www.getag.ch