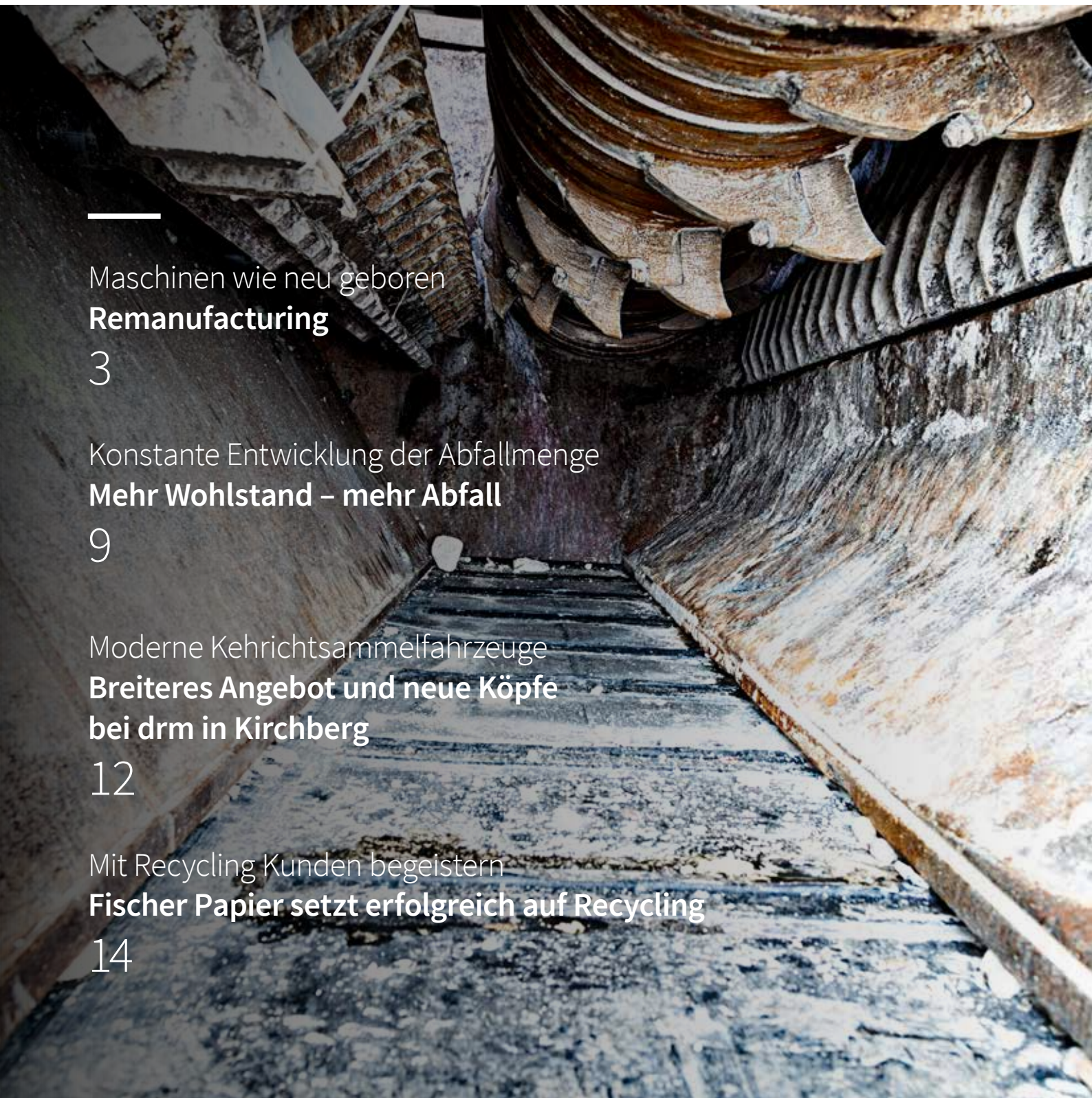


CONTAINER

Kundenzeitschrift von GETAG Entsorgungs-Technik



Maschinen wie neu geboren

Remanufacturing

3

Konstante Entwicklung der Abfallmenge

Mehr Wohlstand – mehr Abfall

9

Moderne Kehrachtsammelfahrzeuge

**Breiteres Angebot und neue Köpfe
bei drm in Kirchberg**

12

Mit Recycling Kunden begeistern

Fischer Papier setzt erfolgreich auf Recycling

14

Editorial von Yvan Grepper

Ein nachhaltiges Ressourcenmanagement misst der Schaffung geschlossener Stoffkreisläufe eine hohe Bedeutung zu. Der Umgang mit Abfall ist ein sehr wichtiger Teil davon. Ziel ist, dass entsorgte Rohstoffe möglichst hochwertig wiederverwertet werden. In der letzten Ausgabe des Kundenmagazins Container haben wir das Thema Kreislaufwirtschaft beleuchtet. Worum ging es? Die Kreislaufwirtschaft nimmt den Stoffkreislauf der Natur zum Vorbild und versucht, kaskadische Nutzungen ohne Abfälle sowie ohne Emissionen zu erzielen. Bei Wertstoffen scheint der Weg klar und die Märkte bewegen sich entsprechend vorwärts. Doch wie sieht es im Bereich Maschinen aus? Auch hier gilt der gleiche Grundsatz: Nichts ist nachhaltiger als «Erhalten statt Ersetzen». Die Aufarbeitung von Motoren, Getrieben sowie kompletten Maschinen nimmt stetig zu. Der Trend ist weltweit erkennbar – bei vielen grossen Herstellern. Trotzdem muss man in der Schweiz ziemlich intensiv suchen, um Anbieter

oder Fachinformationen zu finden. Zudem hat das Thema für Entsorger zwei Aspekte: einerseits will man sich sichtbar nachhaltig verhalten und andererseits profitiert man von der Wegwerfgesellschaft. Dazu kommt, dass viele Entsorger Maschinen und Fahrzeuge im Betrieb haben, die sich sehr gut für Remanufacturing – so heisst das Thema Wiederaufbereitung von Maschinen im Fachjargon – eignen. Grund genug, das Thema Kreislaufwirtschaft in der aktuellen Container-Ausgabe nochmals aus einem anderem Blickwinkel zu beleuchten. Ich wünsche Ihnen viel Spass beim Lesen.

Herzliche Grüsse
Yvan Grepper, Unternehmer

By the way: Wir bieten seit vielen Jahren erfolgreich Remanufacturing in der Form von Wiederaufbereitungen von Entsorgungsanlagen an und tragen mit Stolz etwas zur Ressourceneffizienz bei.



Aktuelle Termine

2. Mai 2018

Infoanlass über Remanufacturing im ARTE Seminar- und Konferenzhotel in Olten

14. – 18. Mai 2018

IFAT – Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft in München

27. Juni 2018

Workshop Unterhalt und Wartung von Entsorgungstechnik in Fülenbach

Remanufacturing – Maschinen wie neu geboren



Die Wiederaufbereitung von Maschinen und Fahrzeugen ist ökologisch und eröffnet sogar neue Geschäftsmodelle.

Nichts ist nachhaltiger als «Erhalten statt Ersetzen». Das Aufarbeiten von Motoren, Getrieben und anderer wichtiger Komponenten, aber auch von kompletten Maschinen, wird zunehmend häufiger praktiziert. Grosse Hersteller fassen dies unter dem Begriff Remanufacturing zusammen und eröffnen Reman-Center und sogar ganze Reman-

Werke. Was verbirgt sich hinter dem Begriff Reman? Wer deutsche Begriffe bevorzugt, darf sich hier an die gute alte Generalüberholung erinnern. Reman steht als griffiges Kürzel für «Remanufacturing», was eigentlich mit «Rück-Herstellen» übersetzt werden müsste. Wer Remanufacturing mit «Wieder-Herstellen» erklärt, kommt der Sache schon nä-

her. In unserer Wegwerfgesellschaft waren Generalüberholungen in den letzten Jahrzehnten ein wenig aus dem Blickfeld gerückt. Zwar betrifft die in vielen Konsumbereichen vorhandene Wegwerfmentalität nicht unbedingt gewichtige Maschinen in der Gewinnungsindustrie, dennoch überwiegt auch hier inzwischen das «Neukaufen» und «Neu ist besser».

Neu: Maschinenkontrollen

Unabhängig vom Hersteller und Lieferant kontrollieren wir Ihre Entsorgungsmaschinen auf korrekte Funktion. Als Kunde erhalten Sie eine Bestandsaufnahme des Zustandes der Maschine mit Massnahmenvorschlägen zur Behebung von eventuellen Mängeln.

Für mehr Informationen über die Maschinenkontrollen von GETAG setzen Sie sich mit uns in Verbindung.

Doch die Zeiten ändern sich: Oftmals sollen Kosten eingespart werden und Neuanschaffungen sind nun einmal teuer. Hinzu kommen immer mehr an Bedeutung gewinnende Stichworte wie Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung. Das bisher praktizierte «neu, neu, neu» nagt an Rohstoffen, verbraucht Energie, benötigt immense globale Transportkapazitäten und belastet unsere Atmosphäre mit gewaltigen Mengen von Abgasen und Schadstoffen. Es ist zu hoffen, dass ein Umdenken einsetzt – besser schneller als langsamer. Denn ewig kann es nicht so weitergehen. Wer nicht «wegwirft», sondern repariert, instandsetzt, häufig generalüberholte Komponenten und Austauschteile verwendet, wer ältere, bestens bewährte Maschinen professionell aufarbeiten lässt, verbraucht weniger Rohstoffe und Energie, erzeugt weniger Emissionen und – ein überaus angenehmer Begleiteffekt – schont meist auch den Geldbeutel.

Neue Kreislaufgeschäftsmodelle

Bis heute war das lineare Verkaufsgeschäftsmodell verbreitet: Der Hersteller tritt das Eigentum am Produkt an den Kunden ab. Das könnte sich nun ändern: Investiert der Hersteller nun in Kreislaufdesign, kreiert er einen Mehrwert, von dem er selbst nicht direkt profitieren kann. Dieser fällt erst später in der Wertschöpfungskette an. Setzt der Hersteller beispielsweise kreislauffähige Materialien ein, profitiert davon der Recycler und über die einfache Reparierbarkeit eines Produktes freuen sich der Besitzer sowie der Servicetechniker. Der Her-

Remanufacturing wird zum Trend

Ob es nun Reman, Generalüberholung, Aufarbeitung oder auch Rebuild (übersetzt rück-gebaut) genannt wird: Alte und seit Jahren bewährte Maschinen erhalten wieder eine grössere Wertschätzung. Das erkennen derzeit auch zahlreiche grosse Hersteller und propagieren munter die Vorzüge dieser ebenso alten wie neuen Methode. So nennt Motorenhersteller Cummins einen durchschnittlich um 85% niedrigeren Energieverbrauch beim «Reman» eines Produkts. Das betrifft beispielsweise bei einem Motorblock den Energiebedarf für Erzabbau, -aufbereitung und -transport, Giesserei und maschinelle Bearbeitung im Werk.

All dies entfällt bei der Nutzung des «alten» Motorblocks. Bei der Wiederaufarbeitung von Komponenten wird auch von Liebherr das ressourcenschonende Verfahren betont: «Im Vergleich zur Fertigung eines Neuteiles werden mit Reman im

Schnitt rund 70% Energie gespart, dabei können bis zu 75% des bestehenden Materials wiederverwendet werden.» Schon vor über zehn Jahren hat das Unternehmen ein Remanufacturing-Programm für Komponenten ins Leben gerufen. Im deutschen Ettlingen wurde dazu eigens ein Reman-Kompetenzzentrum errichtet. Dort werden gebrauchte Komponenten der Liebherr-Bau-, Mining- und Umschlagmaschinen sowie der Fahrzeugkrane und maritimen Krane wiederaufbereitet. Lange Tradition hat das Remanufacturing auch bei Caterpillar.

Schon seit 1973 werden Cat-Motoren und deren Komponenten im Unternehmen wiederaufgearbeitet. Was damals als kleines Nischensegment begann, ist heute ein eigener Reman-Zweig mit mehr als 700 Produkten. Dazu gehören nicht nur Motoren, Getriebe, Achsen und Drehmomentwandler, sondern auch Hydraulik- und Kraftstoffsysteme.

wirtschaft profitieren und wo die Hindernisse und Fördermöglichkeiten für solche Geschäftsmodelle liegen.

Miet- und Leasingmodelle

Das niederländische Unternehmen Desso setzt bei seinen Teppichen auf kreislauffähige Materialien, welche vollständig für die Produktion des nächsten Teppichs eingesetzt werden können. Die Teppiche werden vermietet und danach recycelt. Desso gibt also das Eigentum am Teppich nicht ab und verfügt damit über ein Rohstofflager beim Kunden.

Der Mehrwert im eingesetzten Material sowie die Kostenersparnis durch die einfache Zerlegbarkeit kommen direkt dem Unternehmen zugute. Desso ist ausserdem unabhängiger von volatilen Rohstoffpreisen und profitiert von planbareren Materialkosten.

Dienstleistungsmodelle

Philips bietet «Light as a Service» an. Es handelt sich hierbei um ein Servicemodell, in welchem Lichtanlagen und Dienstleistungen im Baukastenprinzip abonniert werden. Der Kunde wählt die benötigte Helligkeit

am Arbeitsplatz. Die Leuchte, ihre Anordnung, die Montage, Wartung sowie die anfallenden Stromkosten werden von Philips übernommen. Durch eine optimale Beleuchtungsplanung, der Wahl eines effizienten Leuchtmittels und dem Einbau von Präsenzsensoren kann Philips den Stromverbrauch bis zu 70 Prozent reduzieren.

Diese Optimierung kommt direkt Philips zugute. Das Angebot lässt sich im Vollkostenvergleich sogar günstiger anbieten, als wenn der Kunde Leuchten kaufen und selber betreiben würde.

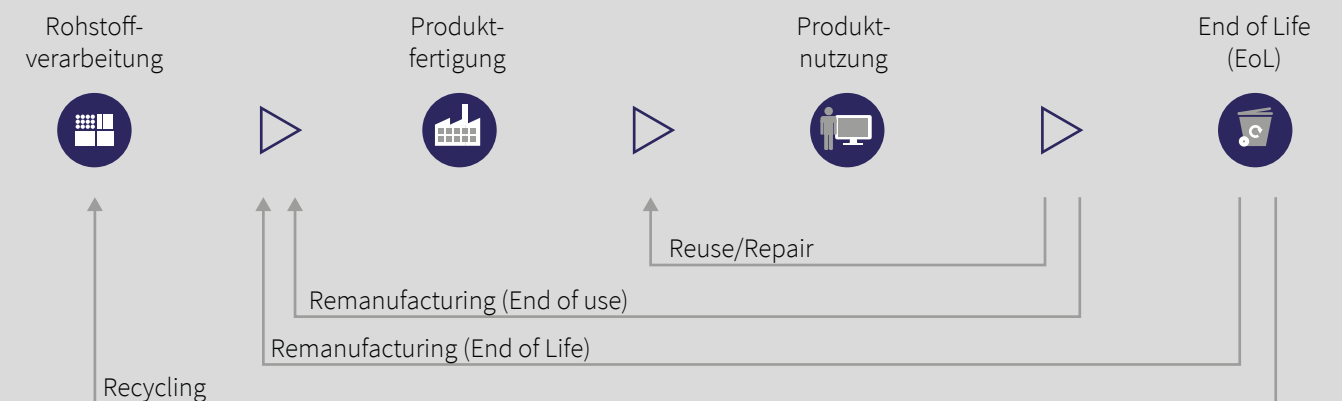
Verkaufsmodelle

Auch im Verkaufsmodell gibt es Möglichkeiten, den Mehrwert des Kreislaufdesigns zu integrieren. So belegt der Baumaschinenhersteller Caterpillar Kernkomponenten wie beispielsweise Motorenblöcke seiner Maschinen mit einem Pfand. Die zurückgewonnenen Teile werden aufgefrischt und als So-gut-wie-neu-Ersatzteile zu 40 bis 60 Prozent des Preises neuer Ersatzteile verkauft. Mit aufgefrischten Komponenten erzielt Caterpillar eine höhere Marge als mit der Produktion von Neuteilen.

Schlüsselkomponente in der Kreislaufwirtschaft

Das Remanufacturing ist eine zentrale Massnahme zur Steigerung der Ressourceneffizienz. Der Material- und Energieaufwand zur Herstellung eines Produktes und die damit verbundenen Kosten werden gesenkt. Durch das Remanufacturing wird die ursprüngliche Wertschöpfung auf hoher Stufe erhalten und die Importabhängigkeit kritischer Rohstoffe verringert. Definiert

wird das Remanufacturing als Behandlung zur Wiederverwendung eines gebrauchten Produkts, das durch verschiedene Prozessschritte auf mindestens das Qualitätsniveau eines Neuprodukts gebracht wird. Dazu werden die gesammelten Altteile demontiert, gereinigt, geprüft, aufgearbeitet und remontiert.



Remanufacturing – ein Teilgebiet der Kreislaufwirtschaft

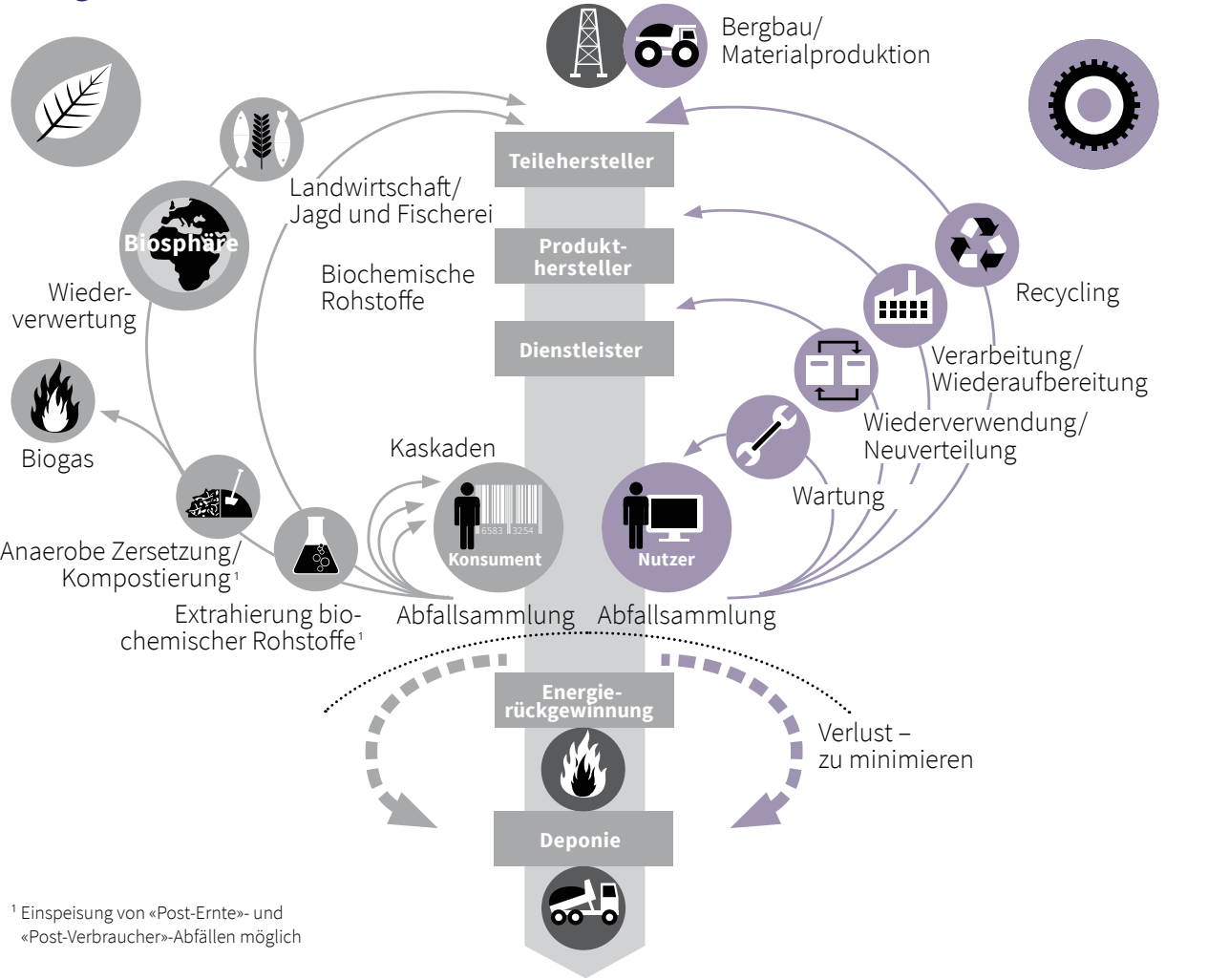
Das Konzept der Kreislaufwirtschaft beschreibt eine Industriegesellschaft, in der Materialströme fortlaufend auf qualitativ hohem Niveau (in puncto Eigenschaften, Funktion, Nutzungsspektrum) zirkulieren, ohne dass Materialien in die Biosphäre übergehen, mit Ausnahme von biologischen Nährstoffen. Kreislaufwirtschaft wird somit als ein System verstanden, dem aufgrund seiner Konzeption eine Wiederverwertung inhärent ist. Die Idee selbst entstand durch Einblicke in lebende Systeme und ist alles andere als neu. Ihre Anwendung als Wirtschaftsmodell wurde 1966 von Kenneth E. Boulding vorgestellt. 1969 führte Otto Schmitt den damit verbundenen Begriff Biomimetik ein; er beschrieb einen technischen Ansatz zur Imitation von Modellen, Systemen und Naturelementen, insbesondere zur syntheti-

schen Herstellung nachhaltiger Produkte durch künstliche Mechanismen, die natürliche Mechanismen nachahmen. Hiermit in Verbindung steht auch das Konzept vom nachhaltigen Design, dessen Ziel es ist, Produkte und Verfahren so zu konzipieren, dass die Umweltauswirkungen verringert werden und die Regeneration von Ressourcen aufgrund der jeweiligen Konzeption möglich ist.

Ökologische Effekte und Ressourceneinsparungen durch Remanufacturing

Das Remanufacturing führt Produkte im Kreislauf. Ein Altteil wird entweder am Ende der Nutzungsphase oder zu Beginn der Entsorgungsphase in eine Aufarbeitung gegeben. Die Nutzung von Primärrohstoffen und der Einsatz von u. a. Energie, Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen für eine Neuproduktion entfallen folglich für mindestens einen Lebenszyklus. Die Frage, ob das Remanufacturing tatsächlich weniger Materialien und Energie benötigt als eine Neuproduktion, wurde bereits in mehreren Studien durch die Methode des Life Cycle Assessment (LCA) untersucht. Die vergleichende Bewertung von ökologischen Auswirkungen über den gesamten Lebensweg ermittelt dabei die aus Umweltsicht zu favorisierende Alternative. Ausgewählte Ergebnisse von fünf durchgeführten LCA-Analysen verschiedener Remanufacturing-Fallbeispiele.

Biologische Materialien



¹ Einspeisung von «Post-Ernte»- und «Post-Verbraucher»-Abfällen möglich

Quelle: Ellen MacArthur Foundation, Kreislaufwirtschaftsteam, Abbildung von Braungart & McDonough und Cradle to Cradle (C2C)

Fallbeispiele	Neufertigung	Refabrikation	Einsparung in %
Fallbeispiel 1: DIESELMOTOR			
Energieverbrauch in Megajoule	6.016.68 MJ	3.620.16 MJ	40 %
Ressourcenverbrauch von Kohle in Kilogramm	2.200 kg	590 kg	73 %
Ressourcenverbrauch von Erdöl in Kilogramm	59.5 kg	48.5 kg	18 %
CO ₂ -Emissionen in Tonnen	3.9 t	1.02 t	74 %
Fallbeispiel 2: ZYLINDERKOPF			
Ressourcenverbrauch von Kohle in Kilogramm	320.175 kg	71.182 kg	78 %
Ressourcenverbrauch von Erdöl in Kilogramm	6.468 kg	9.237 kg	– 43 %
CO ₂ -Emissionen in Tonnen	534 t	126 t	76 %
Fallbeispiel 3: KOMPRESSOR			
Emissionen in Kilogramm CO ₂ -Äquivalente	1.590 kg CO ₂ -eq	168 kg CO ₂ -eq	89 %
Fallbeispiel 4: SCHALTGETRIEBE			
Energieverbrauch	Keine Angabe	Keine Angabe	33 %
Fallbeispiel 5: STARTER			
Energieverbrauch in Megajoule-Äquivalente	281.03 MJ-e	122.73 MJ-e	56 %
Materialverbrauch in Kilogramm	3.49 kg	0.43 kg	88 %
Emissionen in Kilogramm CO ₂ -Äquivalente	17.01 kg CO ₂ -eq	8.03 kg CO ₂ -eq	53 %

Bis zu knapp 90% weniger Emissionen und Material sowie bis zu 56% weniger Energie werden in den vorgestellten Beispielen durch die Refabrikation von Altteilen verbraucht. Im Fall «Zylinderkopf» werden etwa die Prozessschritte der Gusseisenerzeugung sowie das Gießen des Zylinderkopfs vermieden. Zudem benötigt die Aufarbeitung eines gebrauchten Zylinderkopfs weniger energetische Ressourcen und erzeugt geringere Emissionen als die Bearbeitung eines neuen Zylinderkopfs.

Effiziente Leerung von Unterflurbehältern

Mit der Einführung von Unterflur-Sammelstellen wird die Abfallentsorgung einfacher und flexibler. Der Hauskehricht kann nach eigenen Lebensgewohnheiten individuell entsorgt werden. Der Abfallsack kann abgegeben werden, wenn er voll ist und nicht dann, wenn die Kehrichtabfuhr stattfindet – ein Problem, das sich für viele Bürger beispielsweise gerade vor Ferien stellt. Auch Kehrichttourenausfälle beispielsweise vor Feiertagen spielen keine Rolle mehr. Aber ist der Abtransport von Kehricht aus Unterflurbehältern auch für den Entsorger effizient? «Ja, insbesondere wenn die Leerung direkt in einen Presscontainer auf dem LKW geschieht», sagt Peter Pfister, Geschäftsführer des gleichnamigen

Abfuhrunternehmens aus Oeschgen im oberen Fricktal. Yvan Grepper von GETAG Entsorgungs-Technik, dem Anbieter des Systems, sagt: «Das ist die optimale Lösung für die Leerung von Unterflurbehältern. Durch die Verdichtung des Materials während der Sammlung kann viel mehr an Abfallvolumen eingesammelt werden, als lose in einem Grossraumcontainer. Dadurch können die Anzahl benötigter Fahrten für eine Sammeltour reduziert sowie die Sammelkosten minimiert werden.»

Flexible Technologie

Die P. Pfister AG leert immer mehr Unterflur-Sammelstellen und hat sich aus diesem Grund 2017 für das neue System entschieden. Bei diesem ist die

Hydraulik des Fahrzeugs an diejenige des Presscontainers gekoppelt, damit der Behälter direkt auf dem LKW zum Verdichten aktiviert werden kann. Die Steuerung am Presscontainer ist so positioniert, dass der Chauffeur diese vom Boden aus betätigen kann. Das Fahrzeug kann ausserdem für weitere Zwecke eingesetzt werden, da das Aufnahmesystem des Behälters mit einem herkömmlichen Hakenlift gelöst ist. Der Presscontainer selbst kann auch stationär auf einem beliebigen Standort platziert werden, da dieser wie eine herkömmliche Presse auch am Strom angeschlossen werden kann. Peter Pfister sagt: «Ein durch und durch flexibles System, welches uns als Betreiber etliche Möglichkeiten bietet.»



«Der Presscontainer auf dem LKW ist die optimale Lösung für die Leerung von Unterflurbehältern», sagt Betreiber Peter Pfister.

Konstante Entwicklung der Abfallmenge

Weil die Bevölkerung wächst und mehr konsumiert, wird auch die Abfallmenge in Zukunft kaum abnehmen. Davon geht der Bundesrat im Bericht «Kapazitätsplanung bei Kehrichtverbrennungsanlagen mit Abwärmenutzung» aus, den er kürzlich verabschiedet hat.

Die Schweiz gehöre zu jenen Ländern der OECD, die am meisten Abfall produzieren, schreibt der Bundesrat. Über 700 Kilogramm Abfall produziert jede Schweizerin und jeder Schweizer pro Jahr. Seit 1970 hätten sich die Siedlungsabfälle in der Schweiz auf über sechs Millionen Tonnen verdreifacht. In der Schweiz gibt es laut Bundesrat 30 Kehrichtverbrennungsanlagen – die verbrennen jährlich rund vier Millionen Tonnen Abfälle. In seinem Bericht hält er fest, dass aufgrund des Konsumverhaltens sowie

des stetigen Bevölkerungswachstums es «mittelfristig unwahrscheinlich» sei, dass die Abfallmenge abnehme. Zugleich sei es ein Ziel, so der Bundesrat, dass die Siedlungsabfälle pro Kopf in der Schweiz reduziert wür-

bundene energetische Versorgung mit Fernwärme sicherzustellen. Der Bericht des Bundesrats geht auf ein Postulat des Nationalrats Hansjörg Knecht zurück. Seine Befürchtung: Weil durch Recycling immer weniger

Die Schweiz gehört zu jenen Ländern, die am meisten Abfall produzieren. Über 700 kg Abfall produziert jede Schweizerin und jeder Schweizer pro Jahr.

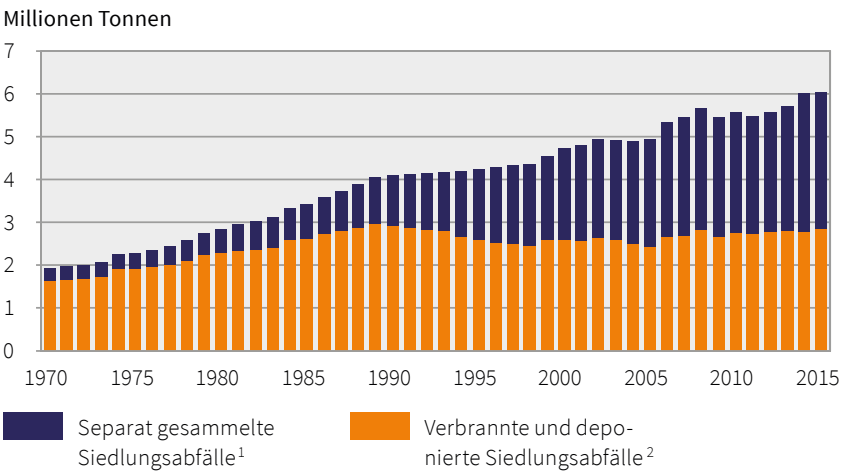
den. Der Bundesrat weist gleichzeitig darauf hin, dass die Kantone für die Planung der Kehrichtverbrennungsanlagen zuständig seien. Der Bund könne sie allenfalls beraten und Kennzahlen erheben. Es sei in der Kompetenz der Kantone, Entscheide über die Stilllegung von Verbrennungsanlagen zu treffen und die damit ver-

Abfall anfallende, könnten die Kehrichtverbrennungsanlagen und ihre Energieproduktion gefährdet werden. Die Landesregierung hält diese Bedenken nun aber für unbegründet: «Abfallmindernde Recyclingaktivitäten» könnten das Müllwachstum nicht stoppen. Höchstens sei eine Stabilisierung möglich.



Zahlen und Fakten

Entwicklung Siedlungsabfälle

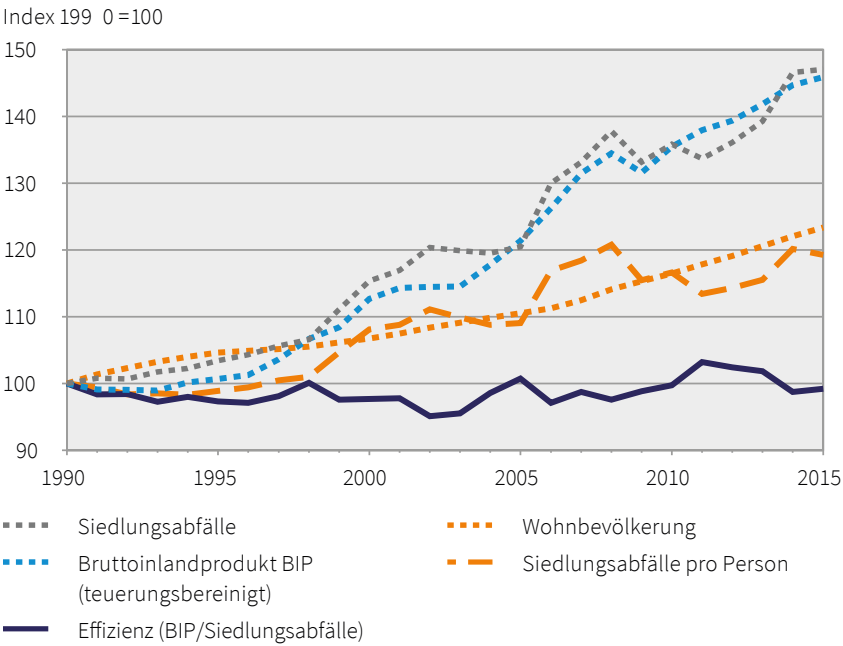


¹ Total aus Kompost, Papier, Karton, Glas, Weissblech, Alu, PET, Textilien, Batterien (seit 1993), elektrischen und elektronischen Geräten (seit 2001)
² Die Zahlen ab 2004 berücksichtigen nur die inländischen Mengen ohne Abfallimporte.

Quelle: BAFU © BFS 2017

Im Jahr 2015 fielen in der Schweiz rund 6 Millionen Tonnen Siedlungsabfälle an. 53% davon wurden separat gesammelt und dem Recycling zugeführt. 1990 betrug dieser Anteil noch 29%. Der Rest wurde in Kehrichtverbrennungsanlagen verbrannt bzw. vor 2005 entweder verbrannt oder deponiert. Die bei der Verbrennung entstehende Wärme wird als Fernwärme oder für die Stromproduktion genutzt.

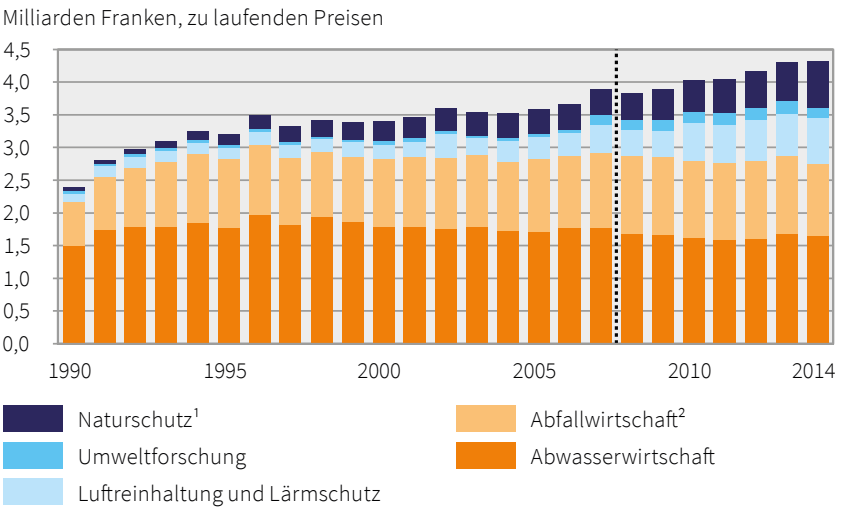
Effizienz bei den Siedlungsabfällen



Quellen: BAFU; BFS – VGR, ESPOP/STATPOP © BFS 2017

Die Zunahme der Siedlungsabfälle seit 1990 folgt in etwa dem Verlauf des Bruttoinlandprodukts BIP: Pro erwirtschaftetem Franken wurde 2015 ungefähr dieselbe Abfallmenge wie 1990 verursacht. Hingegen haben die Siedlungsabfälle stärker zugenommen als die Wohnbevölkerung: 2015 fielen 724 Kilogramm Siedlungsabfälle pro Person an, das sind rund 117 Kilogramm mehr als im Jahr 1990. Darin nicht enthalten sind allerdings diejenigen Abfälle, die im Ausland bei der Herstellung der importierten Produkte verursacht wurden.

Entwicklung öffentliche Umweltschutzausgaben



¹ Arten- und Landschaftsschutz; seit 1993 inkl. Direktzahlungen an die Landwirtschaft für ökologische Leistungen
² ohne Verbrennungsanlagen für Hauskehricht

2008: Einführung der revidierten Finanzstatistik

Quelle: BFS – Umweltgesamtrechnung © BFS 2017

Umweltschutzausgaben widerspiegeln die finanziellen Aufwendungen für die Vermeidung, Reduktion oder Beseitigung von Verschmutzungen bzw. andere Beeinträchtigungen der Umwelt. Bei der Anwendung des Verursacherprinzips werden diese Kosten von den Verursachern getragen. In den Bereichen Abfälle und Abwasser ist dies weitgehend der Fall. Die öffentlichen Umweltschutzausgaben der Schweiz sind seit 1990 um 81% gestiegen und beliefen sich im Jahr 2014 auf 4,3 Milliarden Franken.

Impressum Magazin CONTAINER

Erscheinungsdatum: April 2018
Auflage: 5000 Exemplare, erscheint jährlich
Herausgeber: GETAG Entsorgungs-Technik AG, Industrie Allmend 35, CH-4629 Fuluibach
Verantwortlich für den Inhalt: Yvan Grepper, Geschäftsleiter
Idee, Konzept und Redaktion: Martin Aue, www.marketlink.ch
Grafik: artos media, www.art-os.ch
Textquellen: Heinz Herbert Cohrs, Baunetzwerk.biz (Giesel Verlag), Raphael Fasko (im Auftrag von Stiftungs sanu durabilitas), drm Kommunaltechnik AG, SDA / Blick / Bundesamt für Statistik, Schwendimann AG, Dr.-Ing. Ulrike Lange, VDI Zentrum Ressourceneffizienz GmbH, Ellen MacArthur Foundation, Fischer Papier AG
Bilder: GETAG Entsorgungs-Technik AG, istockphoto.com, fotolia.com, Fischer Papier AG
Grafiken: Braungart & McDonough und Cradle to Cradle (C2C), Dr.-Ing. Ulrike Lange, Bundesamt für Statistik
Copyright: Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung.

Breiteres Angebot und neue Köpfe bei drm in Kirchberg



Das Unternehmen drm Kommunaltechnik ist spezialisiert auf moderne Kehrichtsammelfahrzeuge – auf dem Bild (v.l.n.r.) Christof Jöhr Leiter Verkauf und Iwan Balmer Leiter Kundendienst.

Wenn es um das Einsammeln von Kehricht geht, dann wissen die Fachleute der drm Kommunaltechnik AG in Kirchberg Bescheid. Seit 1997 werden dort entsprechende Sammelfahrzeuge für Kommunen sowie Private fertiggestellt und revidiert. Das Spezialunternehmen zählt Städte wie Bern, Zürich oder Lugano zu seinen Kunden. So sind zum Beispiel in Zürich 20 Kehrichtsammelfahrzeuge von drm unterwegs.

Mehr als Kehrichtfahrzeuge

Als Generalimporteur der bereits seit Jahren auf dem Schweizer Markt etablierten Kehrichtsammelfahrzeuge von Geesinknorba hat sich drm schweizweit einen Namen gemacht.

Neben den bereits bekannten und bewährten Systemen setzen sich Geesinknorba und drm auch in der Entwicklung von zukunftsorientierten Sammelfahrzeugen ein. Seit mehr als einem halben

Jahr befindet sich ein vollelektrisches Fahrzeug mit einem Sammelaufbau von Geesinknorba in Barcelona im Einsatz. Seit Kurzem sind aber noch weitere Spitzenprodukte im Portfolio von drm. Per 1. Januar 2018 konnte von der GETAG Entsorgungs-Technik AG das CTS-Sammelsystem übernommen werden.

Ebenfalls hat sich drm die Vertriebs- und Verkaufsrechte der Firma Van Schijndel

gesichert, welche Spezialsammelfahrzeuge für die Aktensammlung und -verrichtung herstellt.

Zuerst ein Einmannbetrieb

Das im Jahre 1997 als Einmannbetrieb gegründete Unternehmen zählt heute 8 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und wird neu strukturiert. Der neue Geschäftsführer Rolf Schneider sagt:

«Momentan werden pro Jahr gegen 8–10 neue Fahrzeuge nach Kundenwunsch in Zusammenarbeit mit verschiedenen Lieferanten gefertigt.

Wir haben das Ziel, die Produktion auf rund 15–20 Kehrichtsammelfahrzeuge zu steigern.» Für Service und Unterhaltsarbeiten betreibt die Firma nebst der eigenen Werkstätte in Kirchberg

schweizweit vier weitere Stützpunkte. Als selbstverständlich bezeichnet Rolf Schneider, dass ihre Kunden auf ein fast lückenloses Ersatzteillager in Kirchberg zählen können.

Ver mehrt werden auch Service- und Reparaturarbeiten, wenn möglich vor Ort beim Kunden, durch die fliegenden Servicetechniker ausgeführt.

Firma drm in Kirchberg: Die nächste Generation kommt ans Steuer

Die Spezialfirma drm Kommunaltechnik AG geht in neue Hände über. Firmengründer und Verwaltungsratspräsident Mario Dramisino tritt nach 21 Jahren zurück. Die Firma aus Kirchberg bleibt aber weiterhin auf Kehrichtfahrzeuge spezialisiert.

Auch die Arbeitsplätze bleiben bestehen – mehr als das: der Standort Kirchberg dürfte möglicherweise noch ausgebaut werden. Zu den neuen Besitzern des Unternehmens gehören Peter und Yvan Grepper von der GETAG Entsorgungs-Technik AG, die bereits als Anbieter von Maschinen für Gesamtlösungen im Bereich Aufbearbeitung und Recycling fester Abfallstoffe schweizweit bekannt ist, sowie der neue drm-Geschäftsführer Rolf Schneider.



drm-Geschäftsführer Rolf Schneider sagt: «Wir wollen die Produktion von Kehrichtsammelfahrzeugen steigern».

Mit Recycling Kunden begeistern



Fischer Papier setzt erfolgreich auf Recycling – mit einer modernen Kanalballenpresse von GETAG.

Einige Unternehmen weichen dem Thema Recycling aus, um Kosten zu sparen. Dass es auch anders geht, zeigt das Papierunternehmen Fischer Papier aus St. Gallen und Fültenbach. «Wir handeln aus Überzeugung. Wenn sich mehr Unternehmen so verhalten würden, hätten wir weniger Probleme auf dieser Welt», sagt Andreas Bernhard, der Geschäftsleiter. «Mir geht es um das grosse Bild – ich will mehr CO₂-Neutralität, einen besseren

ökologischen Fussabdruck und eine bessere Ökobilanz. Um dieses Ziel zu erreichen, unternehmen wir viel – beispielsweise heizen wir mit Holz von gebrauchten Paletten, die normalerweise entsorgt werden.

Beispielsweise haben wir Erdsondenheizungen und Solaranlagen in Betrieb. Unsere Lieferanten binden wir in einen Kreislauf ein. So werden aus den Plastikabfällen unserer Kunden

Abfallsäcke, aus den Metallabfällen neue Druckplatten und aus den Papierabfällen neues Papier oder Wellpappe.»

Nachhaltigkeit ist bei Fischer Papier auch gut für das Geschäft: Recycling begeistert und bindet die Kunden. Im Rahmen der Dienstleistung Recycling-Service werden bei den Kunden Papier, Holzpaletten, PE-Folien, PET, Druckplatten und Metall abgeholt.

Der Service wurde ins Leben gerufen, um Leerfahrten der Flotte von 30 LKW zu minimieren und um die fachgerechte Entsorgung zu fördern.

Mit dem Service Papierrecycling nimmt das fortschrittliche Unternehmen Druckerei- und Büropapierabfälle zurück und sortiert das Papier aus. Damit wird der Kreislauf des Wertstoffes Altpapier geschlossen und die tiefsten Umweltemissionen

erreicht, die überhaupt möglich sind. Damit die Abfälle effizient verdichtet werden können, kommt eine Kanalballenpresse von GETAG zum Einsatz. Die qualitativ hochwertige Anlage zeichnet sich durch eine kompakte, möglichst kurze Bauweise aus.

Walter Künzler, Logistik und Mitglied der Geschäftsleitung bei Fischer Papier ist sehr zufrieden mit der Zusammenarbeit: «Die Presse von

GETAG wurde unseren Anforderungen entsprechend konzipiert, konstruiert und hergestellt.

Sie macht unser Kreislaufkonzept Service Papierrecycling erst wirklich zu dem, was es sein sollte: zu einem Beitrag zur Ressourceneffizienz und somit zum Umweltschutz.»

Neue Mitarbeiter im GETAG-Team

Das GETAG Team wurde mit weiteren neuen Mitarbeitern verstärkt, damit wir den Kunden- und Marktbedürfnissen noch besser gerecht werden können. Das sind die neuen Gesichter:



Reto Christ

Als erfahrener Fahrzeug- und Metallbauschlosser verstärkt er das GETAG-Werkstatt-Team für anspruchsvolle Revisions- und Reparaturarbeiten.



Markus Singer

Der Spezialist für Flexus Bala Rundballenpressen. Er hat sich nach über 10-jähriger Berufserfahrung im Bereich Entsorgungstechnik entschieden, ins GETAG-Boot einzusteigen.

Spannender Newsletter

Wenn Sie wollen, versorgen wir Sie ab sofort regelmässig mit nützlichen und kostenlosen Informationen zum Thema Entsorgung und Entsorgungstechnik.

Jetzt online anmelden unter www.getag.ch



GETAG

Einfälle für Abfälle

GETAG Entsorgungs-Technik AG
Industrie Allmend 35, CH-4629 Fuluibach
Telefon +41 62 209 40 70
team@getag.ch, www.getag.ch

