

# Aus Reststoffen Wertstoffe machen

## Verpackungsfolien und andere Materialien wiederverwerten

Mit einem Abfallmanagement-Konzept organisiert eine Baumarkt-Kette europaweit ihre Prozesse in ihren Filialen und verdient damit auch Geld mit der Entsorgung der anfallenden Wertstoffe. Herzstück des Konzepts sind Ballenpressen, die in 180 Anfallstellen Folien, Papier und Kartonagen verdichten. Das Konzept habe die Recyclingquote stark erhöht.

Ab in die Ballenpresse:  
Folie aus dem Wareneingang wird so zum Wertstoff (© HSM)



Viele Produkte, die in Betrieben weiterverarbeitet oder im Einzelhandel verkauft werden, kommen verpackt an. Es ist die Aufgabe der Mitarbeiter in der Warenannahme, die Waren auszupacken. Dabei fällt viel Verpackungsmaterial an. So auch in den Bau- und Gartenmärkten der Hornbach Baumarkt AG. Papier, Kartonagen und Folien wurden dort früher schlicht entsorgt. Abrollcontainer pressen das Material, der Entsorger holte es ab. „Viele Fraktionen wurden in einer Restfraktion vermischt, und das Entsorgen kostete auch noch Geld“, erinnert sich Andreas Back, Leiter Qualitätsmanagement, Umwelt & CSR (Bild 1). Bis zu 70 % dieser Reststoffe waren jedoch eigentlich Wertstoffe – ein Potenzial, das die Verantwortlichen bei Hornbach im Jahr 2010 erkannten. Auf Recycling-Messen informierten sie sich über Entsorgungsmethoden und geeignete Maschinen.

### Ziel: europaweite Abfalltrennung

Ziel war ein Abfallmanagementkonzept, das europaweit eine Abfalltrennung und ein Behälterkataster für mehr Transparenz vorsah. Es sollten außerdem in den Warenannahmen der Filialen die Wege verkürzt werden, sodass die Mitarbeiter effektiver arbeiten können. Die Entsorgung der Wertstoffe sollte von einem Recyclingpartner unabhängig werden. Dem Qualitätsmanagement-Leiter und seinen Kollegen in der Hornbach-Zentrale in Bornheim (Pfalz) war dabei schnell klar, dass es für dieses Konzept Verdichtungs- und gleichzeitig sparsam mit dem wertvollen Platz in den Wareneingängen umgehen. Die Maschinen sollten eine hohe Presskraft haben, langlebig sein, und der Hersteller musste über ein dichte

Servicenetzwerk verfügen. Andreas Back: „Wir brauchen im Reparaturfall binnen 24 Stunden eine Lösung, alles andere würde den Betrieb aufhalten und zu viel Geld kosten.“

Hornbach testete in einem Baumarkt unterschiedliche Pressenmodelle verschiedener Hersteller. Dabei hätten sich schnell „deutliche Unterschiede“ bei Bedienerfreundlichkeit, Qualität und letztlich auch beim Preis gezeigt, berichtet Back. Die „höchste Qualität“ und das „beste Preis-Leistungs-Verhältnis“ bewiesen nach seinen Worten die Pressen der HSM GmbH+Co.KG, Frickingen, deren Gesamtpaket gepasst habe. Die Schrankballenpressen haben Back zufolge eine hohe Presskraft, beanspruchen wenig Fläche, seien einfach bedienbar und im Dauerbetrieb „sehr unauffällig“.

In der Folge rüstete Hornbach seine Märkte in neun europäischen Ländern

und mehrere seiner Logistikzentren mit vertikalen Ballenpressen aus. Derzeit verfügt Hornbach über 330 Schrankballenpressen der Typen HSM V-Press 860 und HSM V-Press 1160 max (**Bild 2**). Die Mitarbeiter in den Wareneingängen der einzelnen Märkte bestücken die Maschinen nun mit dem Verpackungsmaterial, pressen es und lagern die Ballen. Einmal wöchentlich holen „Wertstoffliner“, eine Hornbach-eigene Lkw-Flotte (**Bild 3**), das kostbare Gut ab und bringen es in Umschlagszentren, von wo es die Recycler abnehmen. „Die Wiederverwerter schätzen das Hornbach-Material aufgrund seiner hohen Qualität und Sortenreinheit“, berichtet Andreas Back.

Mit den Schrankballenpressen sei man unabhängig von Abholzyklen, erläutert Back das Konzept. Die Mitarbeiter können die Ballen selbstständig den Maschinen entnehmen und zwischenlagern. Dass die Wertstoffliner-Flotte von Hornbach auch als solche sichtbar und beschriftet ist, ist für den Leiter Qualitätsmanagement ein wichtiges Signal nach außen, dass es dem Unternehmen in Sachen Recycling ernst ist.

### Nasse Folien verarbeiten

Hornbach hatte Zusatzanforderungen an die Pressen: Weil in den Märkten oft nasse Folien anfallen, war ein stärkerer Korrosionsschutz im Pressraum nötig. Weil die zuvor genutzten Abrollpresscontainer größere Einfüllöffnungen hatten, mussten sich Mitarbeiter und Marktleiter auch umstellen, haben sich inzwischen jedoch



**Bild 1.** Andreas Back, Leiter Qualitätsmanagement, Umwelt & CSR: Statt für die Entsorgung von vermischten Restfraktionen zu bezahlen, kann Hornbach heute relativ hochwertiges Material an Wiederverwerter liefern (© HSM)

an die Schrankballenpressen gewöhnt, deren Vorteil die Mobilität ist: Wenn ein Wareneingang neu organisiert wird, lassen sich die Maschinen leicht an einem anderen Standort aufstellen. Nach vielen Jahren der Zusammenarbeit zieht er auch eine „absolut positive Bilanz“ der Servicequalität seines Pressenherstellers. „Wir haben immer einen erreichbaren Ansprechpartner, und es wird uns schnell und unproblematisch geholfen.“

Auch finanziell lohnte sich die Investition: Das Baumarktunternehmen liefert heute jährlich etwa 3000 t Folie sowie 12000 Tonnen PPK (Papier, Pappe, Kartonnage) an seine Recycling-Partner, sodass

sich die Pressen innerhalb kurzer Zeit amortisiert haben. „Wir haben es schnell geschafft, aus vormalig als Reststoff entsorgtem Material Wertstoffe zu machen“, resümiert Back. Auch konnte nach seinen Angaben die Recyclingquote im gesamten Unternehmen signifikant erhöht werden.

### Recycling-Portal optimiert zusätzlich

Das Handling der Wertstoffe begleitet Hornbach mit einem Recycling-Portal im Internet, in dem die Mitarbeiter Stoffströme anmelden, steuern und mit den Verwertern abrechnen. (kk) ■



**Bild 2.** Vertikale Schrankballenpressen: Das Modell HSM V-Press 860 wird in diesem Beispiel für Folien eingesetzt, das Modell HSM V-Press 1160 für Papier und Kartonnagen, da davon mehr Material anfällt und diese Maschine die höhere Durchsatzleistung hat (© HSM)



**Bild 3.** Wertstoffliner: Die Lkw-Flotte transportiert Wertstoffe – und dank der deutlich sichtbaren Aufschrift auch die Recycling-Botschaft (© HSM)