

Siehe Titelstory
Seite 58



QUELLE: HÖCKER POLYTECHNIK

Materialtrennung und -verdichtung für ein gewinnbringendes Recycling.

[FIRMENREPORTAGE]

ENTSORGUNGSLÖSUNGEN „MADE IN EUROPE“

Seit 1962 konzipiert, plant und baut die Höcker Polytechnik GmbH Anlagen für die Prozessabfallentsorgung und Luftreinhaltung – angefangen bei mobilen Entstaubungsgeräten bis hin zu Großfilteranlagen mit einer Luftfilterleistung von mehr als 500.000 m³/h. Zum breitgefächerten Herstellungs- und Lieferprogramm gehören auch Brikettierpressen, Zerkleinerungsmaschinen, Materialabscheider, Lüftungsanlagen und Energie-Effizienz-Systeme.

Das Familienunternehmen aus dem Teutoburger Wald ist einer der führenden Hersteller von Entsorgungs- und Absauglösungen für die internationale Papier- und Wellpappenindustrie, und Marktführer bei Absaug- und Filteranlagen sowie pneumatischen Fördersystemen für die Kartonagen- und Wellpappenindustrie in Deutschland. Weltweit sind über 50.000 Geräte und Anlagen branchenübergreifend im Einsatz, darunter in der Verpackungsindustrie, in der Papier- und Wellpappenherstellung, in Großdruckereien sowie in der Holzverarbeitung und im Bereich der Umwelttechnik. Die Liste der Referenzkunden allein in der Papierindustrie ist lang. In den letzten zwei Jahren haben unter anderem Schwann Bagel Druck, Duro-pack, Felix Schoeller, Hans Kolb Wellpappe, International Paper, Smurfit Kappa, Klingele, Papierwerke Koehler, Liebensteiner Kartonagen, Model, Wepa, DS Smith und Schumacher Anlagen von Höcker in Betrieb genommen.

„Wir bieten unseren Kunden, insbesondere den Papier erzeugenden Unternehmen mit angeschlossener Weiterverarbeitung, ein sehr breites Produktspek-

trum und konstruieren dabei die wesentlichen Komponenten selbst – von der Zerkleinerung über die Absaugung und Elektrotechnik bis hin zum Verdichten und Pressen“, sagt Firmenchef Frank Höcker, der das Unternehmen in zweiter Generation leitet. „Und wir integrieren die Entsorgung von Folien-, Stanz-, Papier- und Pappresten optimal und energieeffizient in die Fertigungsabläufe bei unseren Kunden.“

Der Geschäftsbereich Papier und Packaging mache heute etwa 40% des Firmenumsatzes aus, erläutert Verkaufsleiter Diethard Beutel. Die Anlagen von Höcker sorgen etwa für eine effiziente Absaugung direkt an der Papiermaschine oder werden in der Wellpappenherstellung zur Randstreifenabsaugung eingesetzt. Die Randstreifen werden beispielsweise mit hoher Geschwindigkeit im Unterdruck abgesaugt, bevor spezielle Schneid- und Zerreißventilatoren sie portionieren und Materialabscheider Staubluft von Papierfetzen trennen. Eine Filteranlage mit integriertem Reinluftventilator und Staub-Brikettierpresse sorgt für saubere Abluft/Rückluft und optimales Staubhandling. Die zerklei-

Anzeige



QUELLE: DORIS BÜNNAGEL



Diethard Beutel (li.) und Frank Höcker (re.)

Luftbild der Firma Höcker. Umfangreiche Sanierungs- und Erweiterungsarbeiten am Standort Hilter sind abgeschlossen.

nerten Randstreifen werden abschließend in Ballen- oder Containerpressen perfekt für das Altpapierrecycling aufbereitet.

Für die Zerkleinerung von Randstreifen aus Wellpappe hat das Unternehmen die Ventilatoren der Baureihe WRK entwickelt. Die keilriemengetriebenen Hochleistungsventilatoren (15 bis 22 kW) für den 24/7-Einsatz zerkleinern die enormen Randstreifenmengen moderner Highspeed-Wellpappenanlagen. Und die Höcker Polytechnik-Materialabscheider der PMA-U Baureihe kommen überall dort zum Einsatz, wo Wellpappen- oder Randstreifenreste pneumatisch gefördert werden. Die Anlagen trennen die Produktionsreste aus dem Luftstrom und erleichtern so das Wellpappenrecycling.

Alleiniger Partner bei Tricor Packaging

„Mit dem Einsatz immer leistungsstärkerer und schnellerer Verarbeitungsmaschinen in der Industrie steigt auch das Stanzresteaufkommen. Eine händische Entsorgung ist kaum noch machbar. Viele Betriebe stellen daher auf automatische Entsorgung direkt an der Maschine um und vertrauen dabei auf unser Know-how“, sagt Diethard Beutel. Höcker Polytechnik war etwa alleiniger Partner für die Papp- und Staubentsorgung bei der Errichtung des Wellpappenproduktions- und Logistik-Standortes der Tricor Packaging & Logistics AG in Bad Wörishofen. In Zusammenarbeit mit dem Kunden und den Maschinenherstellern entwickelte das Unternehmen ein ganzheitliches Entsorgungskonzept: Stäube werden nun an sämtlichen Maschinen abgesaugt, unterirdische Förderanlagen transportieren Stanzabfälle ab, Randstreifen werden bei hoher Produktions-

geschwindigkeit abgesaugt, zerkleinert und pneumatisch abtransportiert sowie die Pappen und Papphüllen recyclingfreundlich aufbereitet. In einem vollautomatisch arbeitenden Entsorgungs- und Recyclingzentrum werden die Abfälle schließlich zu Ballen verpresst und die abgesaugten Pappstäube mittels zweier Brikettierpressen zu Briketts verarbeitet.

Auch in der neu errichteten Produktionsanlage zur Herstellung von Briefumschlägen und Versandtaschen der Solinger Bong GmbH sorgte Höcker für einen ressourcenschonenden Betrieb der

zehn Produktionsanlagen mit Sortentrennung und Energiesparfeatures. Herzstück ist eine Filteranlage vom Typ MultiStar mit kontinuierlicher Jet-Abreinigung. Vier im Reinluftbereich integrierte Hochleistungsventilatoren sorgen drehzahl geregelt für eine kontinuierliche Entsorgung der Papierspäne. Die Papierwertstoffe werden pneumatisch via Materialabscheider in Presscontainer transportiert. Stäube aus den Arbeitsräumen werden im Unterdruckverfahren abgesaugt, über die Filteranlage sicher abgeschieden und in Staubfangtonnen zwischengelagert. Im Hintergrund sorgt eine SPS-Steuerung für das Zusammenspiel aller Systeme. Sind nicht alle Fertigungsanlagen im Einsatz, sinkt die angeforderte Gesamtabaugleistung.

Die Motoren werden dann je nach Bedarf abgeschaltet oder per Frequenzumrichter zugeschaltet. Die Anlage trennt zudem die anfallenden Papierspäne nach reinweißen oder bunten Papieren sortenrein. Hierdurch lassen sich wesentlich höhere Recyclerlöse erzielen.

Kundenanfragen weltweit

Die Entsorgungsanlagen von Höcker Polytechnik sind gefragt. „Unsere Kunden sitzen vor allem in Europa. Momentan bekommen wir beispielsweise vermehrt Anfragen aus den Balkanländern“, sagt Diethard Beutel. „Für die Zukunft erwarten wir aber eine Zunahme der Aufträge durch Unternehmen weltweit“, fügt Frank Höcker hinzu. Der Exportanteil liege derzeit bei etwa 40 bis 45%. Tochterunternehmen in Moskau und der Schweiz sowie Vertretungen in Frankreich, Spanien, Benelux, Tschechien und Südafrika sorgen heute für den Vertrieb. Ein weiteres Tochterunternehmen mit rund 60 Mitarbeitern in Polen verfügt außerdem über eine eigene Fertigung. Im Jahr 2014 erzielte Höcker Polytechnik, inklusive der Tochterunternehmen, einen Gesamtumsatz von rund 40 Mio. Euro. Am Hauptsitz in Hilter am Teutoburger Wald beschäftigt Höcker 190 Mitarbeiter, darunter mehr als 30 Monteure, und bildet über 20 junge Leute in technischen und kaufmännischen Berufen aus.

Wachstum sehe man unter anderem in der Verpackungsindustrie. „Wo hochwertige Faltschachteln für Lebensmittel oder Kosmetik produziert werden, sind sehr sauber arbeitende Maschinen nötig, und wir liefern die entsprechenden Entstaubungsanlagen“, sagt Diethard Beutel. Das Unternehmen produziert ausschließlich auftragsbezogen und stellt



Höcker Polytechnik Materialabscheider trennen Produktionsreste aus dem Luftstrom.

nahezu alle Teile im eigenen Haus her. „Wir verfügen über eine sehr hohe Fertigungstiefe und bauen etwa Shredder, Filter, Ventilatoren, aber auch Rohrleitungen und Schaltschränke selbst.“ Der betriebsinterne Steuerungsbau und das komplette Engineering mit erfahrenen Fachleuten sorgen für eine hohe Funktionssicherheit und den zuverlässigen weltweiten Support.

Konsequente Energieeinsparung

Der bewusste Umgang mit Energie ist für das 1962 gegründete Unternehmen ein besonderes Anliegen. Schon Firmengründer Günther Höcker hatte sich früh auf die Entwicklung und Produktion von platz- und energiesparenden Filter-

und Absauganlagen konzentriert. „Von Beginn an wurde bei der Projektierung und Herstellung auf hohe Energieeffizienz der Anlagen und Maschinen Wert gelegt. Mein Vater propagierte schon damals die so genannte Einzelabsaugungsmethode, bei der viele kleine Ventilatoren an den jeweiligen Maschinen eingesetzt werden, anstelle eines großen Ventilators“, erläutert Frank Höcker, der die Geschäftsleitung 1993 von seinem Vater übernommen hatte. Gerade bereitet er die Einführung eines Energiemanagementsystems nach ISO 50001 vor, nachdem das Unternehmen bereits vor einigen Jahren ein Qualitätsmanagementsystem etabliert hatte und seit 2010 nach ISO 9001 zertifiziert ist.

Und auch bei der größten Einzelinvestition in der Geschichte des inhabergeführten Familienunternehmens, bei der seit 2010 am Firmensitz in Hilter am Teutoburger Wald umfangreiche Sanierungs- und Erweiterungsarbeiten vorgenommen wurden, spielten Energiesparmaßnahmen eine wesentliche Rolle. In das neu errichtete Bürogebäude wurde energiesparende Heiz- und Klimatechnik integriert – mit passiver Kühlung im Sommer und unter anderem der Nutzung der Server-Abwärme im Winter. Neben dem Neubau eines Logistikzentrums mit 3300 m² Nutzfläche sanierte man einen Teil der alten Hallen, die heute nicht nur optimal isoliert und mit einer Fotovoltaikanlage ausgestattet sind, sondern über Lichtkuppeln auch viel Tageslicht hereinlassen. Mit dem Umbau wurde die Produktionsfläche vergrößert, die Lagerfläche sogar vervierfacht. „Die Fläche unserer Fertigungshallen beträgt jetzt rund 10.000 m²“, sagt Diethard Beutel. Und: „Alle Baumaßnahmen haben wir während der laufenden Produktion vorgenommen, was einen enormen Kraftaufwand für unsere Mitarbeiter bedeutet hat. Aber wir haben es geschafft, ohne dass ein Kunde auf seine Anlagen warten musste.“