

Überzeugende Lösung von Höcker Polytechnik

In der Wellpappenverarbeitung bildet die zuverlässige Entsorgung aller Produktionsabfälle wie Randstreifen der Wellpappenanlage (WPA), Greiferränder, Stanzreste und Stäube das Rückgrat der Fertigung.

Nachdem die Höcker Polytechnik GmbH im Jahr 2013 bereits ein großes Werk der Schumacher Packaging GmbH in Polen mit einer maßgeschneiderten Entsorgungsanlage ausgerüstet hat (ein zweites Werk folgt 2014), war Höcker auch für das neue Wellpappenwerk in Greven wieder erste Wahl.

Das Ergebnis dieser Zusammenarbeit ist eine gut durchdachte, energiesparende und wartungsarme Entsorgungslösung für alle anfallenden Wellpappenabfälle. Die mit sehr hoher Verfügbarkeit konzipierte Anlage kann mit künftigen Werker-



Kettengurtförderer zur
Ballenpresse – im Bau.



„Erfahrung aus mehreren Jahrzehnten Anlagenbau“

Automatische Ballenpresse und Materialabscheider – im Bau.

weiterungen wachsen und ist für den 24-Stunden-Betrieb ausgelegt.

Höcker Polytechnik ist einer der führenden Hersteller von Absaug- und Filteranlagen sowie Anlagen für die Recycling-, Entsorgungs- und Umwelttechnik und hat seine Erfahrung aus mehreren Jahrzehnten Anlagenbau in der Papier-Wellpappenindustrie in dieses Projekt einfließen lassen.

Unterhalb des Grevener Werkneubaus wirkt kaum sichtbar und platzsparend ein leistungsstarkes Netzwerk von Unterflurbandförderanlagen mit energieeffizienten Antriebsmotoren. Über diese insgesamt 215 m lange Gurtförder- und Kettenförderanlage werden die gesamten Produktionsabfälle und Beschnitte

rund um die Uhr sicher und effizient zur finalen und oberirdischen Wertstoffverarbeitung transportiert.

Weltweit im Einsatz

Ein weiterer zentraler Bestandteil der Anlage ist die Randstreifenabsaugung in der Wellpappenerzeugung. Die beidseitig an der Wellpappenbahn anfallenden Randstreifen werden jeweils von einem Zerreiß-/Transportventilator bei einer Produktionsgeschwindigkeit von bis zu 350 m/min abgesaugt.

Die eingesetzten Hochleistungsventilatoren sind eine Entwicklung des Hauses Höcker und weltweit in Wellpappenfabriken im Einsatz. Die zerkleinerten Randstreifen werden über ein Rohrsys-

tem mit hoher Geschwindigkeit zum Materialabscheider transportiert. Dieser ist hoch über der vollautomatisch arbeitenden Ballenpresse angeordnet und trennt kontinuierlich Pappen und staubbeladene Abluft aus der Förderung. Die Pappen werden zusammen mit den Stanzabfällen aus der Verarbeitung zu Ballen mit hoher Dichte gepresst. Das erleichtert die Lagerung und den Transport zum Papierrecycling.

Die abgesaugten Stäube werden mittels Unterdruck-Jetfilteranlage abgetrennt, und eine integrierte Brikettierpresse BrikStar komprimiert die Stäube zu leicht lagerbaren Briketts. Die MultiStar-Filteranlage wurde platzsparend in die Fertigungshalle integriert und die

Geräuschemissionen auf ein kaum hörbares Minimum reduziert. Im Ventilatoraufsatzmodul integrierte, laufruhige Reinluft-Ventilatoren mit hohem Wirkungsgrad machen aus dem MultiStar einen kaum hörbaren „Flüsterfilter“. Die gereinigte, saubere Luft aus dem Filter wird während der Heizperiode in die Halle zurückgeführt. Diese Wärmerückgewinnung spart wertvolle Primärenergie und -kosten.

Bei der Konzeption der gesamten Anlage wurde ein besonderes Augenmerk auf den Brand- und Explosionsschutz gelegt. Die Aufteilung der Anlage in Brandabschnitte und der Einsatz zertifizierter Brandschutzschieber tragen den technischen Anforderungen Rechnung. Die gesamte MultiStar-Filter-Baureihe ist DEKRA-Exam-zertifiziert.

Dieses innovative Entsorgungsprojekt ist das Ergebnis der guten und engen Zusammenarbeit der Wellpappenspezialisten der Schumacher Packaging GmbH mit der Höcker Polytechnik GmbH. ■

Portrait von Höcker Polytechnik

Seit 1962 konzipiert, plant und baut Höcker Polytechnik Anlagen zu Prozessabfallentsorgung und Luftreinhaltung für Industrie- und Handwerksbetriebe. Angefangen bei mobilen Entstaubungsgeräten bis hin zu Großfilteranlagen mit Kapazitäten von mehr als 500.000 m³/h. Weiterhin gehören Brikettierpressen und Zerkleinerungsmaschinen zum Herstellungs- und Lieferprogramm des Unternehmens.

Von Beginn an wurde bei der Projektierung und Herstellung auf hohe Energieeffizienz der Anlagen und Maschinen Wert gelegt. Schon 1962 unter der Firma Günther Höcker oHG wurde durch den Verkauf von sogenannten „Einzelabsaugungen“ im holzverarbeitenden Handwerk der Grundstein für die stetige Weiterentwicklung energiesparender Systeme gelegt. Ein eigener Ventilatorenbau bildete dabei das Herzstück der Produktion.

Einsatz finden die Entsorgungs- und Entstaubungsanlagen in zahlreichen Branchen, z. B. in der Verpackungsindustrie, in der Wellpappenherstellung und in Großdruckereien, aber auch in der Holzverarbeitung oder im Bereich der Umwelttechnik. Insgesamt ca. 45.000 Geräte und Anlagen wurden bis heute von der Höcker Polytechnik konzipiert, geplant und gebaut. Sie sind weltweit in der Industrie und im Handwerk im Einsatz.

Hergestellt werden die meisten Produkte der Firma im Stammwerk in Hilter, im Zweitwerk in Bad Laer und im dritten Werk in Niederschlesien, einem Tochterunternehmen. Ein eigener Steuerungsbaueinheit und das komplette Engineering mit eigenen Fachleuten sorgen für eine hohe Funktionssicherheit und den zuverlässigen weltweiten Support. 2010 führte Höcker Polytechnik ein neues Qualitätsmanagementsystem ein und ist zertifiziert nach ISO 9001:2008.