

### Unsere Gelbe Tonne <sup>AWV PLUS</sup> - vom Abfall zum Rohstoff „Löffelreiner“ Joghurtbecher für werkstoffliches Recycling

Ab in die Tonne! Sie haben soeben einen ausgelöffelten Joghurtbecher in die Gelbe Tonne <sup>AWV PLUS</sup> versenkt. Für Sie ist er entsorgt. Doch was mit ihm passiert, wenn das Entsorgungsfahrzeug den Inhalt der Gelben Tonne <sup>AWV PLUS</sup> geschluckt hat, wissen viele nicht. Anlass genug, der Sache einmal auf den Grund zu gehen.



Gelbe Tonne <sup>AWV PLUS</sup>

Wir verfolgen den Weg des Joghurtbechers, welcher in der Gelben Tonne <sup>AWV PLUS</sup> gelandet ist. Ihre bereitgestellte Tonne wird von der Entsorgungsfirma geleert. Dann fährt der Entsorger zur Sortieranlage nach Untitz und dort wird der Inhalt des Fahrzeugs nach den verschiedenen Wertstoffen, z.B. Kunststoffe, Verbundstoffe, Aluminium, getrennt. Bis zu 40.000 Tonnen Leichtverpackungen können in der Sortierhalle der GUD Geraer Umweltdienste GmbH & Co. KG jährlich sortiert und einer Verwertung zugeführt werden. Doch eine gefüllte, übel riechende Windel oder eine Videokassette gehören keinesfalls auf das Band, von dem mit technischer Hilfe Metalle, Getränkekartons wie Tetra-Packs und verschiedene Kunststoffarten aussortiert werden. „In den Innenstädten ist die Sortierqualität längst nicht so hoch wie in den ländlichen Gebieten“ wissen die Mitarbeiter der Sortieranlage. Anders formuliert: steht im Hinterhof ein Container, fliegt fast alles rein. Steht aber die Gelbe Tonne vor dem Einfamilienhaus, können die Nachbarn sehen, was eingegeben wird und ich überlege mir eher die Zuordnung.

Doch der Reihe nach. In der Sortierhalle beginnt alles mit einem großen Radlader, der das Sammelgut aus den Gelben Tonnen <sup>AWV PLUS</sup> in das so genannte Aufgabegerät eingibt. Für ein effektives Durchlaufen der Arbeitsstufen werden ggf. vorhandene Plastesäcke und -tüten aufgeschlitzt. Mittels Förderband verschwinden die bunten Fetzen in riesigen Metallröhren - dem Trommelsieb. In mehreren Stufen werden dort durch einen Luftstrom (so genannte Windsichtung) große und kleine Plastefolien vom Stoffstrom abgetrennt.

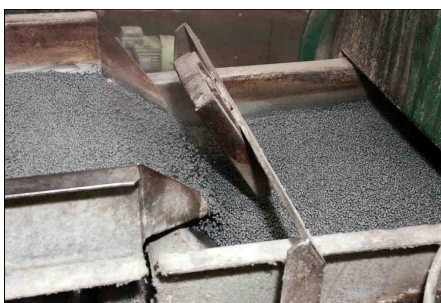
Die nächste Sortierstation ist ein Magnetabscheider. Er hängt über dem Sortierband und zieht z.B. Konservendosen, Kronkorken und Schrauben aus dem Abfallstrom. Weiter geht's zum „Autosort“. Mittels Infrarot-Licht erkennt ein Scanner, welches Material gerade auf dem Band vorbeisaut. Hier werden z.B. Getränkekartons und Papierreste aussortiert und auf ein neues Förderband „gepustet“; es verbleiben im Wesentlichen die verschiedenen Kunststoffe auf dem Hauptband. Die Kunststoffteile - auch unser Joghurtbecher - werden nun nochmals mit Infrarot-Licht ausgeleuchtet und nach Plastearten sortiert. Sie dürfen

höchstens sechs Prozent andere Stoffe enthalten, damit sie weiterverarbeitet werden können.

Verbleiben wir bei den Plasteabfällen, die nun noch „händisch“ kontrolliert werden müssen. Fleißige Hände der Mitarbeiter huschen über das Band und sortieren jene Fremdmaterialien heraus, die die Maschinen übersehen haben. An dieser Stelle zeigt sich: Je besser Sie die Abfälle zu Hause trennen, desto besser ist das Sortierergebnis.

Sortiert und zu Ballen gepresst geht es nun zur Verwertung - die Kunststoffe unter anderem nach Niedergebra in Nordthüringen. Die dort ansässige Firma **mtm plastics GmbH** fertigte seit dem 19. Jahrhundert bis zu DDR-Zeiten Garne. Danach versuchte man sich in der Kunststoffwiedergewinnung. Im Jahr 2003 übernahmen Dr. Michael Scriba und Torsten Meyer als Geschäftsführer den Betrieb, sanierten ihn und heute produziert man Regranulate. 60.000 Tonnen Mischkunststoffe verwertet der Betrieb pro Jahr, auch die der Sortieranlage Untitz. Im Vierschichtbetrieb laufen die Anlagen rund um die Uhr. Aussortiertes Eisen und Aluminium werden an Stahlwerke und Aluminiumhütten vermarktet. Zellulose aus Etiketten und Pappresten wird gelöst und zu Ersatzbrennstoff aufbereitet.

Und unsere angelieferten Mischkunststoffe? Sie werden zerkleinert, gewaschen, getrocknet und vollautomatisch nach Materialien sortiert. Unter Einsatz von Druck und Hitze werden die Kunststoffteilchen in Extrudern geschmolzen und ein Granulat entsteht. Hochwertig sortiertes Sammelgut ist jedoch Voraussetzung dafür, mit vertretbarem Aufwand Regranulate zu gewinnen. „In Deutschland ist die Qualität der gesammelten Materialien besser, als in jedem anderen Land.“ meinen die Geschäftsführer der mtm plastics GmbH - Grund genug, in Deutschland zu produzieren. „Besonders gut ist die sortierte Ware aus Untitz.“ Und schlussfolgernd: „Wir sehen keine Alternative zur Getrenntsammlung von Abfällen, denn Kunststoff zusammen mit Hausmüll in einer Tonne entsorgt macht ihn unbrauchbar für das werkstoffliche Recycling.“



Regranulat Foto: mtm plastics GmbH

wird nun als Regranulat zum Beispiel Teil eines Eimers, einer Palette oder eines Bodenbefestigungssystems. Wir sehen also: Unsere Abfälle aus der Gelben Tonne <sup>AWV PLUS</sup> haben längst ein Leben nach dem Leben. In ihnen stecken kostbare Sekundärrohstoffe.

Wir bitten Sie weiterhin um Ihre Unterstützung bei den Bemühungen, qualitativ hochwertige Wertstoffe zur Wiederverwertung zu sammeln und die Abfallmengen zu reduzieren. Danke für Ihr Engagement!



Foto: Fotoservice Koetz