

„Ein ziemlich komplexes Thema“

Torsten Schmidt leitet das Interseroh-Holzkontor in Berlin. Seine recycelten Hackspäne sind nicht nur in der Hauptstadt gefragt, sondern auch überregional.
Ein Berufsporträt in Zusammenarbeit mit www.recyclingnews.info.



Foto: Alba Group

Heiligabend steht vor der Tür – für Torsten Schmidt sogar gleich zweimal. Denn nach Weihnachten kümmert sich der Betriebsleiter des Holzrecyclinghofs des Interseroh Holzkontors in Berlin mit seiner zehnköpfigen Mannschaft darum, viele Tausend der Weihnachtsbäume, die jetzt noch Berlins Wohnzimmer schmücken, umweltfreundlich zu verwerten. Bis weit in den Januar hinein hängt dann über dem gesamten Recyclinghof der unverkennbare, würzige Duft von Tannennadeln. „Wer Schnupfen hat, braucht nur tief durchzuatmen und die Nase ist frei“, sagt Torsten Schmidt. Die Zeit der Weihnachtsbäume zählt für viele Mitarbeiter zu den Highlights des Jahres, weiß der 37-jährige Umwelttechniker.

Doch spannend bleibt das Geschäft mit dem Altholz für Schmidt und sein Team über das gesamte Jahr hinweg – auch und

gerade in den wärmeren Monaten. Vor allem im Sommer, wenn containerweise Bauholzreste an Baustellen anfallen, herrscht auf dem 17.000 Quadratmeter großen Recyclinghof Hochbetrieb. Ausgediente Holzpaletten von Großproduzenten, alte Schränke von Entrümpelungsunternehmen, Materialreste von kleinen Tischlerbetrieben: Rund 46.000 Tonnen unterschiedlichster Althölzer verarbeitet das Holzkontor, das zum Umweltdienstleister und Recyclingunternehmen Alba Group gehört, alljährlich mithilfe eines Shredders zu feinem Hackspan.

Dass der Shredder als Herzstück des Recyclinghofs stets mit ausreichend Material versorgt wird und die Kunden hochwertige Altholzspäne erhalten, liegt ebenso in der Verantwortung von Torsten Schmidt wie die Koordination und Führung der Mitarbeiter. Eine Aufgabenverteilung ganz nach dem Geschmack des zwei-

**Hochphasen
gibt es
auch im
Sommer**

fachen Vaters: „Am liebsten ist mir bei der Arbeit eine Mischung aus Organisation, Teamwork und Bewegung – und eine kleine Prise Unvorhergesehenes.“ Schmidts Vorliebe für die großen technischen Zusammenhänge und sein Interesse an Umwelt führten ihn nach abgeschlossener Ausbildung zum Elektroniker geradewegs hinein ins Studium der Umweltverfahrenstechnik. „Langeweile ist da ein Fremdwort. Die Umwelttechnik lebt von Innovationen und neuen Herausforderungen.“

Eine neue Herausforderung stellte sich Torsten Schmidt bald nach Abschluss seines Studiums: Im Jahr 2008 übernahm er im Alter von 30 Jahren die Leitung gleich zweier Betriebe in der Gruppe – einer Papiersortieranlage und einer Abfallumladestation in Berlin. Das Interseroh Holzkontor am Standort Marzahner Straße kam 2013 dazu. „Bei der Alba Group ist das so“, erklärt er, „wenn man Chancen aktiv nutzt und die Dinge erfolgreich laufen, dann fördert das Unternehmen auch solche schnellen Karrieren.“

Zügig musste sich Schmidt nun in die Welt der Altholz-Verarbeitung einarbeiten. „Holz ist ein ziemlich komplexes Thema“, gibt der Betriebsleiter zu. Zunächst wird ankommendes Altholz auf einer Sortierstrecke je nach Qualität kategorisiert. Ein wichtiger Schritt, um den Holzspan in der gewünschten Qualität produzieren zu können, sagt Schmidt. Europaletten oder Transportkisten aus unbehandeltem Vollholz lassen sich beispielsweise nach dem Shreddern stofflich recyceln. Sie gehen an die Holzwerkstoffindustrie, die den Hackspan zu Spanplatten für den Baubereich oder Einwegpaletten verarbeitet – Recycling in Reinkultur, findet Torsten Schmidt.

Holzarbeitsplatten mit einer Kunststoffbeschichtung hingegen oder alte Dachstühle, die mit Holzschutzmitteln behandelt sind, eignen sich nicht für das stoffliche Recycling. Sie landen fein geshreddert in Biomassekraftwerken, wo der Holzhackspan energetisch verwertet und in Strom und Wärme umgewandelt wird. „Mit Schadstoffen belastetes Holz liefern wir an Kraftwerke mit einer besonderen Rauchgasreinigung“, so Schmidt. Die Anlage entzieht den bei der Verbrennung entstehenden Gasen sämtliche Schadstoffe.

Bevor sich für den Betriebsleiter und begeisterten Motorboothfahrer am Holzkontor Alltagsroutine einstellen konnte, stand eine umfassende Umstrukturierung ins Haus. Der Recyclinghof sollte fit für die Zukunft gemacht werden – unter anderem durch eine verstärkte Abstimmung der Holzspanqualität an die Bedürfnisse der Kunden. Besonders wichtig war Torsten Schmidt, seine Mitarbeiter für die Veränderung zu gewinnen. Dafür wendete er eine ungewöhnliche Strategie an: „Wir haben die Umkleieräume für die Belegschaft renoviert. Damit konnte ich meinem Team klar zeigen: Wir investieren in die Zukunft des Holzkontors mit allen Mitarbeitern.“

Neben Mitarbeiterschulungen und technischen Anpassungen am Shredder standen Gespräche mit potenziellen Abnehmern aus der Holzwerkstoffindustrie auf dem Programm. „Wir hatten teilweise volle Ladungen mit Holzspänen im Gepäck, um die Industrie von der hohen Qualität unserer Produkte zu überzeugen“, so Schmidt. Das ganzheitliche Konzept ging auf. „Inzwischen bestellen

sogar Kunden aus Bayern bei uns“, sagt Torsten Schmidt. Dass er die erste große Herausforderung am Interseroh Holzkontor erfolgreich meistern konnte, sieht Schmidt nicht als seinen Einzelverdienst an: „Man kann nur erfolgreich sein, wenn man ein starkes Team hinter sich hat, mit dem man sich hinterher gemeinsam freuen kann.“

Der Umweltingenieur mit der Vorliebe für neue Aufgaben freut sich schon darauf, was das neue Jahr bringen wird – als Erstes natürlich die Verwertung der Weihnachtsbäume. Diese werden übrigens entgegen der landläufigen Meinung nicht in Tierparks verfüttert, und auch das stoffliche Recycling kommt für Nordmann-tanne und Co. nicht infrage. „Aufgrund ihres hohen Nadelanteils sind Nadelhölzer weder für die Holzwerkstoffindustrie noch für die Kompostierung geeignet“, erklärt Schmidt. Deshalb gibt er sie – gut vermischt mit anderen Altholzspänen – in die energetische Verwertung. Wo sie als weihnachtlich duftender Brennstoff für Strom und Wärme sorgen.

Katrin Rosik/ms

Eine Fotoserie und weitere Porträts gibt es unter www.recyclingnews.info

Anzeige

HBC Ballenpressen

Scannen für weitere Informationen

Bollegraaf. Ballenpressen.

Die vollautomatischen HBC-Ballenpressen von Bollegraaf sind weltweit führend, weil sie mehr und schwerere Ballen produzieren und weniger Energie verbrauchen als Ballenpressen gleicher Presskraft, und dies bei geringstmöglichen Betriebskosten. Lieferbar von 25 bis 180 Tonnen Presskraft. Weiterhin liefern wir Schneidpressen und kleine halbautomatische Ballenpressen.

Haben wir Ihr Interesse geweckt? Bitte zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren und sich individuell beraten zu lassen.

H.S. Bollegraaf
CEO Bollegraaf

W bollegraaf.com
T +31 596 654 333
E info@bollegraaf.com

Bollegraaf
RECYCLING MACHINERY

Bollegraaf Recycling Solutions ist der Handelsname von Bollegraaf Recycling Machinery bv und Lubo Systems bv.