

# Pfandgut in besten Händen

**ABFALLMANAGEMENT** Im Oberhausener Pfandzählzentrum von Interseroh Pfand-System behält Uwe Lauf den Überblick. Der Betriebsleiter sorgt dafür, dass täglich Tausende Einwegbebinde mithilfe von Hightech-Maschinen gezählt, sortiert und zu Rohstoffbriketts verpresst werden.

Von außen betrachtet ist der Arbeitsplatz von Uwe Lauf eher unscheinbar: eine ehemalige Düngemittel-Lagerhalle mitten in einem Oberhausener Gewerbegebiet. Doch im Inneren der 200 Meter langen Halle verbirgt sich eines der modernsten Pfandzählzentren Deutschlands. Bei genauem Hinsehen fallen die vergitterten Fenster ins Auge. „Eine unserer vielen Sicherheitsmaßnahmen“, erklärt Uwe Lauf, der Betriebsleiter am Standort. „Schließlich kommen hier Gebinde mit einem Pfandwert von mehr als 12.000 Euro pro LKW an.“ Beobachtet von mehreren Sicherheitskameras, werden die LKWs im Zweischichtbetrieb entladen. Pro Wagen fallen bis zu 200 Säcke an, prall gefüllt mit bis zu 250 Pfandgebunden: PET-Flaschen, Alu- oder Weißblechdosen und Glasflaschen – vor allem Einweg-Leergut aus dem Einzelhandel, der nun auf die Rückerstattung des Pfands wartet. Damit das schnell geschieht, sieht der Handel sportliche Zählfristen vor: „Sobald ein Sack mit Pfandgebunden hier entladen wird, müssen wir sie innerhalb von 48 Stunden zählen und entwerten“, erklärt Uwe Lauf.

## Wertvolle Rohstoffe für die Industrie

Betreiber des Oberhausener Pfandzählzentrums ist die Firma Interseroh Pfand-System. Die Kölner Tochter des Rohstoffversorgers und Recyclingdienstleisters Alba Group übernimmt die Vermarktung der gepressten Pfandgebunden und sorgt dafür, dass sie als hochwertige Rohstoffe wieder in Umlauf kommen. Das Unternehmen kümmert sich auch um das Clearing – also die Pfandabrechnung mit den Einzelhändlern. Voraussetzung dafür sind exakte personalisierte Daten.



Foto: Alba Group

Seit 8 Jahren ist Uwe Lauf für das Zentrum in Oberhausen zuständig.

Dass diese fehlerfrei ermittelt und weitergeleitet werden, darüber wacht der 53-jährige Betriebsleiter gemeinsam mit der Clearingstelle. Er koordiniert seine neun Mitarbeiter am Standort, überwacht die Anlieferungen und bestellt die fälligen Abtransporte. Die Prozesse kennt Uwe Lauf aus dem Effeff: Bereits die Errichtung des Pfandzählzentrums im Jahr 2006 hat er begleitet.

Dabei hatte der gebürtige Dorstener und glühende Schalke-Fan ursprünglich gar keine Berührungspunkte mit der Kreislaufwirtschaft: „Ich bin quasi auf Kohle geboren.“ Seine Karriere begann der gelernte Betriebschlosser ganz klassisch in einer Kokerei und arbeitete unter anderem als Leiter einer Hydraulikabteilung – bis ihn die große Schließungswelle Anfang der 90er Jahre eher zufällig ins Recyclinggewerbe „spülte“. „Ich habe mich aus dem Bauch heraus auf eine

Stelle als Schichtführer in Oberhausen bei Repasack hier am Standort beworben. Ohne zu wissen, was Repasack genau macht“, sagt Lauf, und lacht. Die Firma Repasack, ebenfalls eine Tochter der Alba Group, bietet der Industrie ein deutschlandweit einzigartiges System zur Rücknahme und Verwertung von gebrauchten Kraftpapiersäcken an. Auch ihre moderne Recyclinganlage ist in der 200 Meter langen Halle in Oberhausen untergebracht, und auch für sie ist Uwe Lauf als Betriebsleiter zuständig – seit Mai 2006 ist das Pfandzählzentrum mit dabei.

## Hightech-Zählung am laufenden Band

Ob Kraftpapiersäcke recyceln oder Pfandgebunden zählen und sortieren – das Team ist für den Betriebsleiter das A und O: „Ohne meine Mitarbeiter läuft hier nix.“ Doch wenn an einem Tag alle angelieferten Pfandgebunden gezählt werden, hängt das maßgeblich von einem weiteren Faktor ab: den Hightech-Aggregaten. „Wir haben hier enorme Durchsätze von 5.000 bis 7.000

Gebunden pro Stunde, und zwar auf jeder einzelnen Maschine.

Da ist es wichtig, dass alles wie geschmiert funktioniert, damit wir die 48-Stunden-Frist einhalten“, sagt Uwe Lauf. Damit die Hochleistungszählanlagen für Pfandgebunden, kurz HLZ, ihre Arbeit tun können, müssen zunächst die Säcke mit den Pfandgebunden aus den LKWs gehoben und gescannt werden. Jeder Sack trägt dafür einen Talon mit einem Barcode, der auch als Kundennummer des Einzelhändlers dient. Schließlich muss jede Flasche und jede Dose

**Kaum  
eine Chance  
für Betrüger**

am Ende des Prozesses dem richtigen Händler zugerechnet werden.

Nun leeren die Mitarbeiter den Inhalt des Sacks in eine Schütte, wo eine Mitnehmerkette die Gebinde einzeln aufnimmt. Über diese „Einweg-Achterbahn“ gelangt jedes Gebinde einzeln in das Herzstück der Anlage: die Leseinheit. Blitzschnell liest hier eine von acht speziellen Kameras das Pfandgut aus und speist alle Informationen in das IT-System ein: Größe des Gebindes, Inhalt, Einweg oder Mehrweg, PET-Flaschen bunt oder transparent, Aluminium- oder Weißblechdosen oder Glasflaschen. Gleichzeitig prüfen die Kameras mithilfe eines Beleuchtungskörpers das Sicherheitskennzeichen auf den Flaschenlabels – und sorgen dafür, dass Fälschungen umgehend ausgeschleust werden. „Pfandbetrüger versuchen immer wieder ihr Glück“, sagt Uwe Lauf. „Aber die Technologie zur Erkennung von Betrugsfällen wird immer feiner, irgendwann sind sie wahrscheinlich gar kein Thema mehr.“

## Hochmoderne Maschinen im Dauereinsatz

Nachdem die Gebinde die Leseinheit verlassen, landen sie auf einer Sortierstrecke, wo sie eine Druckluftdüse genau ihrer Klassifikation entsprechend ausschleust. Zuletzt gelangt das Leergut in eine Presse, wo daraus farb- und sortenreine „Pfandgut-Briketts“ entstehen, fertig für das Recycling. Uwe Lauf mustert das Presswerk. „Wir investieren demnächst in neue Presstechnik, um die Verfügbarkeit unserer Anlage weiter sicherzustellen.“

Sicherheit wird im Pfandzählzentrum groß geschrieben. Vor der Inbetriebnahme hat eine Umweltkanzlei das Zählzentrum im Auftrag der DPG zertifiziert. „Wir müssen jedes Jahr nachweisen, dass unsere Anlagen weiterhin nach Vorschrift laufen und wir eine bestimmte Fehlerquote nicht überschreiten“, sagt Uwe Lauf. „Das verlangt schließlich auch der Handel.“ Im Kontakt mit den Unternehmen liegt mitunter die schwierigste Aufgabe für den Betriebsleiter.

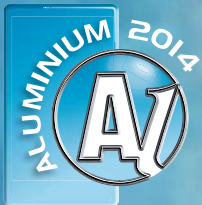
„Es kommt vor, dass Händler Flaschen von Konsumenten zurücknehmen und Pfand auszahlen, obwohl die Banderole fehlt oder der Barcode abgekratzt wurde. Der Händler tut das meist aus Kulanz, wir haben diese Option jedoch nicht, sprich: Diese Flaschen gelangen nicht ins Clearing.“ Die Maschine schleust jedes Gebinde, das nicht gezählt werden kann, automatisch aus: Es landet in der sogenannten „No-Reach-Station“ und wird akribisch dokumentiert.

Demnächst steht sogar ein Rekord an: Das 500-millionste Pfandgebilde wird das Pfandzählzentrum Oberhausen durchlaufen. Auf seinen Beitrag zu diesem Erfolg ist Uwe Lauf stolz. „Man hat mir bei Interseroh die Chance gegeben, mich als Betriebsleiter zu beweisen. Und ich denke, ich beweise dem Unternehmen jeden Tag, dass ich den Recyclinggedanken lebe und diese Aufgabe erfolgreich erfülle.“ *Katrin Rosik*



Eine Fotoserie und weitere Portraits gibt es unter [www.recyclingnews.info](http://www.recyclingnews.info)

Anzeige



Visions become reality.

# ALUMINIUM 2014

7.-9. Okt. 2014 | Messe Düsseldorf

10. Weltmesse & Kongress

[www.aluminium-messe.com](http://www.aluminium-messe.com)

Organised by  
 Reed Exhibitions

Partners

GDA  
GESAMTVERBAND DER  
ALUMINIUMINDUSTRIE e.V.

European  
aluminium association

