

„Wer abonniert noch Zeitungen?“

Betriebsleiter Thomas Kunow kennt „seine“ Papier-Pappe-Kartonage-Sortieranlage in Berlin-Mahlsdorf in- und auswendig. Der ehemalige Berufssoldat arbeitet seit 19 Jahren in der Branche. Und er erlebt täglich, wie sich die Digitalisierung auf den Stoffstrom auswirkt. Ein Berufsporträt in Zusammenarbeit mit www.recyclingnews.info.



Foto: ALBA Group

Der Tag beginnt früh für den Betriebsleiter der Papier-Pappe-Kartonage-Sortieranlage der Alba Recycling GmbH in Berlin-Mahlsdorf. Bereits gegen 5 Uhr trifft Thomas Kunow in seinem Büro am Hultschiner Damm ein. Auf dem Gelände werden von Sonntag bis Freitag im 24-Stunden-Betrieb durchschnittlich 400 Tonnen Altpapier, Pappe und Kartonage angeliefert, sortiert und zur Weiterverarbeitung abtransportiert. 33 Mitarbeiter kümmern sich unter Kunows Leitung um die sortenreine Aufbereitung der Wertstoffe.

„Einen typischen Tag gibt es hier so nicht. Jeder Tag steckt voller Überraschungen“, sagt der 56-Jährige. Frühsport findet für den gebürtigen Leipziger erst mal im Kopf statt: Die Morgenstunden verbringt er meist mit dem Prüfen aktueller Produktionsstatistiken, Anlieferungsmengen, Lagerbestände, Umschlagzahlen. Denn der kaufmännische Bereich gehört ebenso zu seinen Aufgaben wie die Überwachung des Anlagenbetriebs, das Qualitäts- und Energiemanagement und die Planung

von Projekten rund um die PPK-Sortierung hier in Berlin.

Der langjährige Berufssoldat, Gastronom und gelernte Gas-Wasser-Installateur hat Leipzig im Jahr 1991 verlassen, um in der Hauptstadt zu leben und zu arbeiten. „Ich bin nicht der Typ für Heimweh“, so Kunow. Die Voraussetzungen für den Beruf als Betriebsleiter hat er sich während seiner inzwischen fast 20-jährigen Erfahrung in der Alba-Group erarbeitet. Anfangs, 1998, startete er bei einem Alba-Tochterunternehmen als Schichtleiter, später war er als Personaldisponent im Einsatz und dann in Berlin-Mahlsdorf als Anlagenleiter der PPK-Sortieranlage, bevor er Ende 2016 auch die Aufgabe des Betriebsleiters übernahm. Kunow findet, dass die klaren Strukturen in der Armee ihn optimal auf seine Arbeit vorbereitet haben. „Die Inhalte mögen hier anders sein, aber das System ist gar nicht so verschieden. Schichtleiter hatten wir ja schließlich auch beim Militär“, sagt er und lacht.

Täglich trägt Thomas Kunow mit seinen drei neu eingestellten Instandhaltern dafür Sorge, dass die PPK-Sortieranlage einwandfrei läuft – schließlich ist sie der Leistungsträger auf dem Hof und Voraussetzung dafür, dass die Wertstoffe Papier, Pappe und Karton effizient im Kreislauf geführt werden können.

Besondere Herausforderungen gibt es für das Team nahezu täglich zu bewältigen.

So bleiben im Winter bei Eisglätte schon mal Altpapier-Lieferungen aus, wenn die Lkws auf vereisten Straßen liegen bleiben. Oder ein Förderband in der Anlage reißt und die streng getaktete Sortierarbeit kommt kurzfristig zum Erliegen. „Im Störfall ist hier sofort Alarm“, erklärt Kunow.

„Im Störfall ist sofort Alarm.“

„Doch die meisten Probleme können wir sofort selber beheben. Zwei der Instandhalter sind gelernte Schlosser und einer ist Elektroingenieur, das hilft.“ Es sind Unwägbarkeiten wie diese, die für Kunow die Arbeit so spannend machen.

Die Sortierung in der Anlage läuft dabei nach einem festen Schema ab und ist die Grundlage für ein hochwertiges Recycling der Materialien. Der angelieferte Input wird von der Sortiertechnik in vier möglichst reine Fraktionen aufgeteilt. Die erste ist die sogenannte lose Fraktion oder Deinking-Ware, zu der vor allem Zeitungen und Kataloge zählen. Zweite Wertstoffgruppe ist die reine Pappe – Kunow sagt B19 oder 104 dazu – dann folgt gemischte Ware aus Papier und Pappe und zuletzt fallen Sortierreste wie Folien, Holz oder Metall an, die in die energetische Verwertung gelangen. „Was die Leute eben alles wegwerfen“, sagt der Betriebsleiter. Pappe wie auch die gemischte Fraktion wird noch auf dem Recyclinghof in Ballen gepresst, Deinking-Ware lässt sich wiederum auch lose weitervermarkten. Auf der rund 1.000 Quadratmeter großen Lagerfläche warten die Ballen auf ihren Weitertransport ins Recycling. Ein Erfolgsbeispiel ist das Papierrecycling: Rund 98 Prozent der angelieferten

Ware können recycelt werden. Altpapier ist heute der mit Abstand wichtigste Rohstoff für die Papierindustrie. Zeitungsdruckpapiere in Deutschland bestehen beispielsweise zu 100 Prozent aus Recyclingpapier.

Neben den Herausforderungen des Alltags hält Thomas Kunow auch die Zukunft fest im Blick. Denn der Stoffstrom Papier, Pappe und Karton verändert sich seit Jahren, und ein Ende ist noch nicht in Sicht. Grund ist die fortschreitende Digitalisierung. Die Papiermengen haben sich in der Folge deutlich reduziert: „Wer abonniert heute noch Zeitungen?“, fragt der Betriebsleiter. Zugleich steigen die Mengen an Verpackungen aus Pappe aus dem Online-Verandhandel stark an. Kunow hat deshalb die Sortieranlage umgebaut und eine mit „Paper Spikes“ besetzte Stahltrommel integriert, die Pappen aufspießt und sie effektiver als zuvor aussortiert.

Wenn es um Neuerungen an der Anlage geht, kommt Kunow seine langjährige Erfahrung zugute. Eins seiner ersten Projekte als Betriebsleiter war der Einbau eines neuen Kompressors, der am Standort Energie einsparen soll. „Wir wollen ja auch vorbildlich für die Umwelt handeln.“ Der Kompressor wurde direkt in den Container eingebaut und reagiert dort seither frequenzgesteuert und

schnell auf die Bedingungen der Sortieranlage. Aktuell wird der Arbeitsplatz in der Sortierhalle erweitert, es entsteht eine neue, größere Werkstatt. „Damit die Instandhalter es auch mal richtig schick haben“, sagt Kunow.

Recycling ist für den Vater eines inzwischen 27-jährigen Sohnes ein wichtiges Thema. Deshalb ärgert es ihn besonders, wenn Bürger unbedacht Abfälle in der blauen Tonne entsorgen, die definitiv nicht hineingehören. „Einmal kam über die Förderbänder der Anlage ein halber Bungalow gefahren“, erzählt Kunow. „Da hatte jemand sein Kleingartenhäuschen abgerissen und die Einzelteile einfach in die blaue Tonne geworfen. Entsorgt ist entsorgt, dachten die sich wohl. Aber das stimmt natürlich nicht.“ Mit der PPK-Sortieranlage hat Thomas Kunow schon so einiges mitgemacht. Da helfen ein dickes Fell und viel Geduld, so der Betriebsleiter. Und natürlich hilft auch das erfahrene Team. „Hier wissen alle, was zu tun ist. Das ist entscheidend, wenn mal ein Fehler auftritt und wir schnell reagieren müssen.“ Und das Wichtigste sei es, dass man bei all den Herausforderungen immer auch Spaß an der Arbeit hat.

Katrin Rosik

Ein
dickes Fell
hilft

Weitere Porträts und Fotoserien gibt es unter www.recyclingnews.info

Anzeige



THM
recycling solutions

30 JAHRE ERFAHRUNG IN DER ENTWICKLUNG UND PRODUKTION VON ZERKLEINERUNGSMASCHINEN

Das THM recycling solutions Serviceangebot:

- Neu- und Gebrauchtmaschinen
- Kompetente Beratung, telefonisch oder bei Ihnen Vor-Ort
- Schnelle zuverlässige Lieferung direkt ab Lager
- Reparatur, Überholung, Montage, Inbetriebnahme, mechanisch wie elektrisch

So erreichen Sie uns: 0 70 33 / 70 898 00

Standorte: 75031 Eppingen (Hauptsitz, Produktion, Lager und Service)
34613 Schwalmstadt (Servicestützpunkt West)
71296 Heimsheim (Vertrieb und Servicestützpunkt Süd)



THM recycling solutions GmbH

Alemannenstraße 19 · 71296 Heimsheim

Fon: 0 70 33 / 70 898 00 · Fax: 0 70 33 / 70 898 99

info@thm-rs.de · www.thm-rs.de