

Weitere Schritte

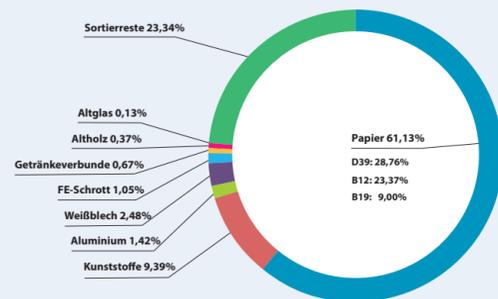
Die einzelnen Wertstoffströme werden über elf sensor-gestützte Sortier-Systeme mittels Nahinfrarot-Technologie vollautomatisch aussortiert.

Zur Transportoptimierung werden die Wertstoffe nach der Zwischenlagerung auf 19 Bunkerabzugsförderern einer zentralen Pressenlinie zur Verarbeitung in einer Ballenpresse zugeführt oder über eine Containerver-ladestation verladen.

Alle aussortierten Stör- oder Reststoffe werden in einer vollautomatischen Pressstation in Container verpresst.

Die manuelle Nachkontrolle, auf zwei Bändern in der Vorsortierung, zehn Sortierstrecken in der Hauptsortierung und in der Eisen-Nachsortierung auf einer Sortierstrecke, kann die gleichbleibend hohe Qualität der Sekundärrohstoffe sicherstellen.

Stoffarten aus der Grünen Tonne plus 2015



Nahinfrarot-Trenner



Ballenpresse



Outputmaterial



Abtransport zu Verwertungsbetrieben



Entstaubungsanlage

Die AVR App

Unsere App „AVR Abfall“ bietet Ihnen eine sinnvolle Erinnerungsfunktion, damit keine Abfuhrtermine mehr in Vergessenheit geraten.

Sämtliche Abfuhrtermine, Informationen zur nächstgelegenen AVR Anlage inkl. Routenplaner, ein Abfall-ABC sowie die Standorte des Schadstoff-mobils finden Sie in unserer App.

Erhältlich im App Store

ANDROID APP BEI Google play



Sie haben Fragen?

Unsere KundenberaterInnen helfen gerne.

Telefon: 07261/931 – 510
 Fax: 07261/931 – 7030
 E-Mail: abfallberatung@avr-kommunal.de



AVR Kommunal GmbH
 Dietmar-Hopp-Str. 8
 74889 Sinsheim
 www.avr-kommunal.de



Wir für Sie.



Wertstoffsortieranlage Sinsheim



Wertstoffsortieranlage Sinsheim

Historie

02.01.1986

Genehmigung des Regierungspräsidiums Karlsruhe zur Errichtung und Betrieb einer Wertstoffsortieranlage

1986

Inbetriebnahme

1995

Großbrand zerstört Wertstoffsortieranlage

1996

BImSch-Genehmigung des Landratsamts Rhein-Neckar-Kreis zur Errichtung und Betrieb einer Wertstoffsortieranlage, Wiederaufbau und Wiederaufnahme des Betriebs

2005

Übernahme durch AVR

2014

Anschluss an das Fernwärmenetz, Austausch von zwei Siebtrommeln

2015

Erneuerung der Klimaanlage mit Steuerung, Erneuerung der Kanalballempresse

2016

Umrüstung auf LED-Beleuchtung

Eine der größten ihrer Art in Deutschland

Sortierung des Wertstoffgemischs aus dem Sammelsystem „Grüne Tonne plus“ im Rhein-Neckar-Kreis (Einzugsgebiet ca. 540.000 Einwohner)

Input

Verpackungen, stoffgleiche Nichtverpackungen aus Metall und Kunststoff, Papier, Pappe und Kartonagen

Output

- Papier, Pappe und Kartonagen (Deinking D39, Mischpapier B12, Kaufhaus B19)
- Kunststoffe: Folien, PO-, PET-Flaschen, Mischkunststoffe, stoffgleiche Nichtverpackungen
- Schrott und Metalle: Eisenschrott, Weißblech, Aluminium
- Getränkeverbunde
- Altholz
- Altglas
- Sortierreste

Daten und Fakten

Betriebsfläche 5.730 m²

- Verfahrenshalle, inkl. Sortierbühnen 3.300 m²
- Annahmehbereich 2.000 m²
- Büro- und Sozialgebäude 430 m²

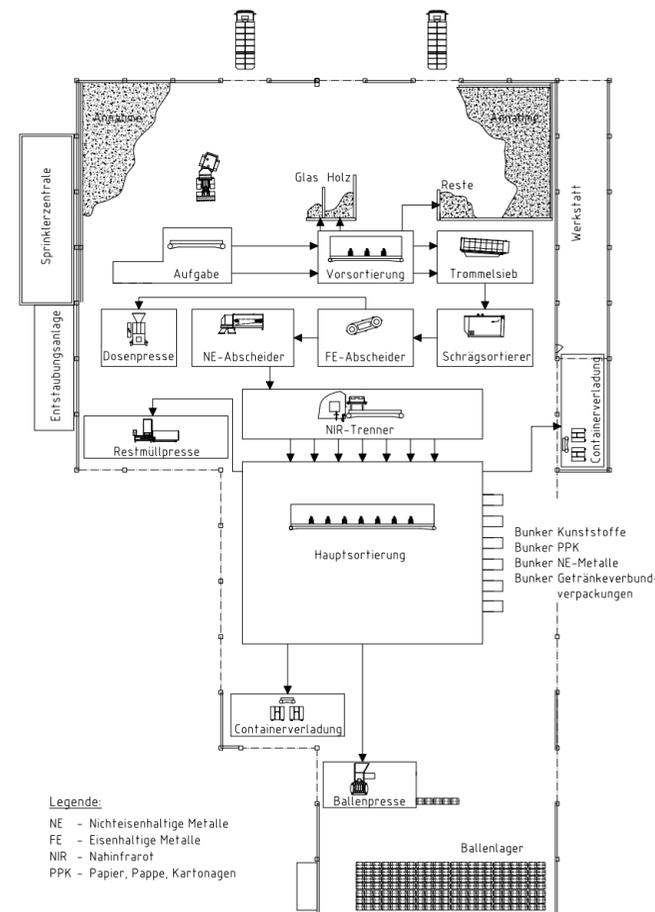
Entstaubungstechnik

- Maschinentechnik 120.000 m³/h
- Ballenpresse 7.000 m³/h
- Industrie-Staubsauganlage 2.000 m³/h

Durchsatzleistung

- pro Stunde 18 t
- pro Jahr 72.000 t

Anlage im Überblick



Anlagentechnik

- 2 Aufgabebänder
- 6 Trommelsiebmaschinen
- 4 Schrägsortiermaschinen
- 4 Windsichter
- 9 Eisenmetall-Abscheider (Überbandmagnetscheider)
- 7 Nichteisenmetall-Abscheider (Wirbelstromabscheider)
- 11 Nahinfrarot-Trenner
- 1 Restmüllpresse
- 2 Eisenmetall-Dosenpressen
- 1 Ballenpresse
- 2 Containerverladestationen

Die Verfahrensschritte im Überblick

Über zwei unabhängig voneinander betriebene Sortierlinien wird das Wertstoffgemisch mit Hilfe der Maschinenteknik in Stoffströme nach Korngröße und Stoffeigenschaften aufgetrennt.

In einem zentralen Annahmehbereich wird das Material lose angeliefert und mittels Radlader auf die beiden Verarbeitungslinien verteilt.

Die manuelle Vorsortierung entnimmt in einem ersten Schritt die großen Wertstoffe und verschlossenen Säcke, die dann maschinell geöffnet werden.

Sechs große Trommelsiebmaschinen teilen den Materialstrom in drei aufeinanderfolgende Siebstufen so auf, dass jede Fraktion ihren Eigenschaften entsprechend mechanisch weiter sortiert werden kann.

Vier Schrägsortiermaschinen trennen die flächigen von den runden Materialien.

Leichte Plastikfolien werden von vier Windsichtern aus den jeweiligen Stoffströmen gesaugt.

Neun Überbandmagnetscheider separieren alle eisenhaltigen Metalle, bevor sieben Wirbelstromabscheider die Nichteisenmetalle abtrennen.



Anlieferung



Materialaufgabe



Trommelsiebmaschine



Schrägsortiermaschinen

Eisenmetall- und Nichteisenmetall-Abscheider