

- Projekt** Umbau der DSD-Sortieranlage Obermeitingen – Umbau einer manuellen Sortieranlage für DSD-Leichtverpackungen zur Durchsatzleistungssteigerung und weitgehende Mechanisierung
- Auftraggeber** Städtereinigung ALCO-Süd Altvater & Co. GmbH & Co. KG
- Zeitraum** 1997 - 1998

## Projektbeschreibung

Umbau einer manuellen Sortieranlage für DSD-Leichtverpackungen zur Durchsatzleistungssteigerung und weitgehenden Mechanisierung.

### Leistungen:

Auf der Basis eines vom AG gestellten Umbaukonzeptes wurde die Genehmigung erwirkt und anschließend die Ausschreibung mit Vergabe, Überwachung der Umbaumaßnahmen bis zur Abnahme der Anlage durchgeführt.

### Projektbeschreibung:

Ausgangslage war eine räumlich sehr beengte Anlage mit zwei Sortierlinien und überwiegend manueller Sortierung für Gewerbe- und LVP-Material (gelber Sack, gelbe Tonne).

Nach der Konzeptentscheidung des AG war es die Hauptaufgabe von **AU Consult GmbH** den Umbau schnellstmöglich zu realisieren. Dabei ist es gelungen, nur mit einer Änderungsanzeige nach § 15 BImSchG die Genehmigung kurzfristig zu erwirken.

Parallel zur Genehmigung wurden die Ausschreibungsunterlagen der Anlagentechnik erstellt. Dabei wurde vor allem auf Details geachtet, die aus Betriebserfahrungen heraus die Verfügbarkeit erhöhen, den Wartungs- und Reinigungsaufwand reduzieren und die Arbeitsbedingungen verbessern.

Zusammen mit dem AG wurden die Bieterverhandlungen durchgeführt und der Auftrag kurzfristig erteilt. Während der Herstellung der Anlage wurde die Ausführung mit dem Anlagelieferanten im Detail abgestimmt und überprüft.

Eine Herausforderung der Umbauarbeiten war, den Anlagenstillstand in einer Rekordzeit von nur 10 Kalendertagen zu koordinieren und zu überwachen. Die Überwachung der Inbetriebnahme und des anschließenden Probetriebs, den Nachbesserungsarbeiten, der Erfassung der Leistungsdaten und die Abnahme der umgebauten Anlage folgte.

Die wesentlichen Hauptaggregate des Umbaus sind:

- ◆ Sacköffner
- ◆ 2 Siebtrommeln
- ◆ NE-/Fe-Abscheider Feingut
- ◆ Leichtgutabscheider
- ◆ Autosort GT und KT
- ◆ NE-Scheider
- ◆ Bunkerbänder für Reststoffe und PE-Folien

Die Abwicklung von der Beauftragung der AU Consult GmbH bis zur Inbetriebnahme der umgebauten Anlage erfolgte innerhalb von 8 Monaten.

Die Betriebsergebnisse des Umbaus sind:

- ◆ Verfügbarkeit > 90 %
- ◆ > 500 kg/h pro Sortierer
- ◆ Qualitätsanforderung des 4. Änderungsvertrages

