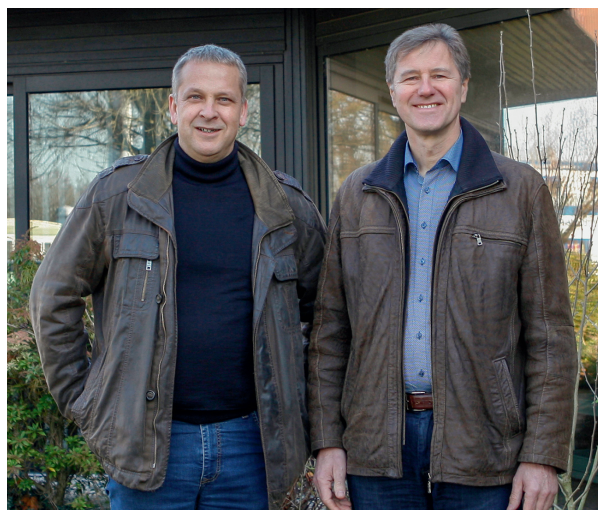


**Pflegen eine gute Zusammenarbeit bei der Verwertung von Altkartonagen: Andreas Glatte (links), Prokurist und Werkstättenleiter der Lebenshilfe Werkstätten Unterer Niederrhein GmbH, und Volker Kreiter, Geschäftsführer der Kreiter GmbH.**



Quelle: Kimberly Wirtlieb

# Papier-Polster

## Idealer Verwertungskreislauf

**Wie effizient mit Hilfe eines ausgeklügelten Logistik-Systems eine Verwertung von Altkartonagen zu umweltfreundlichem Polstermaterial realisiert werden kann, zeigt die Zusammenarbeit der Lebenshilfe Werkstätten Unterer Niederrhein und Kreiter. Die Herstellung der Papier-Polsterkissen übernehmen komplett Menschen mit Behinderung.**

■ Die seit 1968 bestehende Produktionsstätte in Rees-Groin mit aktuell ca. 470 Beschäftigten ist neben Alpen-Veen und Wessel-Obrighoven einer von drei Standorten der Lebenshilfe Werkstätten Unterer Niederrhein GmbH. Sie bieten insgesamt rund 840 Menschen mit Behinderung die Teilhabe am Arbeitsleben innerhalb verschiedenster Produktionsbereiche, zum Beispiel im Garten- und Landschaftsbau, in der Küche und Hauswirtschaft, in der Schreinerei, in der Metallverarbeitung oder etwa in der Elektromontage. Auch der Sektor Verpackung spielt eine bedeutende Rolle.

Dass die Lebenshilfe-Werkstatt nun auch Papier-Polsterkissen produziert, ist eher dem Zufall zu verdanken. Anlässlich einer privaten Verpackungsentsorgung fiel einem Angestellten ein solcher, mit Herstellerangabe bedruckter Transportschutz auf. Bei der Kontaktaufnahme mit der im baden-württembergischen Kirchartt ansässigen Firma Kreiter informierte man sich detailliert über das Karopack-System. Dessen wesentliche Komponente ist der Aufbau eines Kreislaufs, der in einer wirtschaftlich vertretbaren Entfernung bei Firmen die anfallenden Mengen an Altkartonagen und Papier erfasst und fertige Polsterkissen als kostengünstige Alternative im Vergleich zu Luftpolstern oder Chips an die Unternehmen zurückliefert.

Zur praktischen Umsetzung nutzt der niederrheinische Betrieb nun einen eigenen LKW, der Destinationen in den Postleitzahlgebieten 4 und 5 anfährt. Dies kann in Einzelfällen eine Distanz von knapp 200 km be-

deuten. Die Kundschaft besteht nicht nur aus mittelständischen Firmen des produzierenden Gewerbes, sondern zum Beispiel auch aus großen Logistikern.

Dass sich Abhol- und Liefermenge decken, wäre der – unrealistische – Idealfall. Konkret sieht es so aus, dass ca. zwei Drittel der momentan rund 35 Kunden verwertbares Altmaterial zur Verfügung stellen. Es gibt also auch Firmen, die nur Polsterkissen bekommen. Die Differenz zur benötigten Einsatzmenge wird eigeninitiativ besorgt.

### Leistungsfähige Anlage

Zur Produktion der Kissen ist in Rees seit Juni 2015 eine Kartonverwertungsanlage (KVA) des Typs 100 18 K im Einsatz. Die erste Ziffer deutet auf die Breite des Zerkleinerers, die zweite Zahl auf die Beuteldimension hin. Es werden standardmäßig Kissen mit 180 mm Breite in den Längen 220, 300 und 380 mm hergestellt. Die von sieben Mitarbeitern bewältigte Tagesleistung beträgt im Einschicht-Betrieb derzeit ca. 12.000 Beutel. Die Kapazität der ca. 4 m hohen, einen Platzbedarf von rund 16 m<sup>2</sup> erfordernden Maschine ist aber durchaus noch steigerungsfähig. Sie ist auf die Fertigung von maximal 30 Kissen pro Minute ausgelegt, bezogen auf die mittlere Variante 180 x 300 mm. Auch Sonderlängen sind möglich.

Aus Gründen des Arbeits- und Schallschutzes wurde der Shredder in einer Kabine platziert. Der Aufnahmetrichter kann mit seiner Abmessung von 1000 x 1235 x 1500 mm (B x T x H) nicht nur Kartonagen verar-

beiten, sondern auch mit Papier oder etwa Akten, Vollpappe-Hülsen und Kantenschutz-ecken gefüttert werden. Über Schnecken wird das zerkleinerte Material dann in einen großen Vorratsbehälter gefördert.

Das zur Beutelformung erforderliche Papier mit einer Grammatur von 45 g/m<sup>2</sup> wird von der Rolle zugeführt, wobei es auf Wunsch individuell bedruckt sein kann. Eine vertikale Schlauchbeutelmaschine stellt anschließend die reißfesten und staubfreien Endprodukte her, die in Holzboxen im Europalettenmaß 1200 x 800 mm und mit einem Fassungsvermögen von 0,9 m<sup>3</sup> ausgeliefert werden. Der Verkauf der Beutel erfolgt gemäß Volumen. Auf einen Lkw passen 34 Mehrwegbehälter mit je 400 bis 800 Beuteln.

Mit der Betriebsstätte am Niederrhein wurde die Flächendeckung des Karopack-Systems weiter vervollkommen. Andere Produktionsstandorte mit entsprechenden Mehrweg-Radien werden außer im heimischen, nahe Heilbronn gelegenen Kirchartt in München, Bayreuth und Sinsheim unterhalten. Die Erschließung zusätzlicher Kreisläufe in nördlicheren Regionen sei geplant.

Bernd Neumann ■



Kreiter: Halle 4,  
Stand A 77