

HDB Recycling setzt neue Maßstäbe in der Baustoffproduktion mit fortschrittlicher Dosiertechnik von Christophel



Die CityEquip-Dosieranlage mit Zementzugabe und Verladeeinheit bei der HDB Recycling GmbH

Im Zuge ihres Projektes „R-Gestein Niederrhein“, einer Nassaufbereitungsanlage für Böden, Boden-Bauschuttgemischen, Gleisschotter und andere mineralische Abfallfraktionen, investiert die Firma HDB Recycling GmbH aus Hünxe in eine 6-Kammer-Dosieranlage, einschließlich Zementzugabe und Verladeeinheit ihres langjährigen Lieferanten C. Christophel aus Lübeck/Duisburg. Mit dem gesamten Projekt unterstreicht HDB Recycling ihr Engagement für die Prinzipien der Kreislaufwirtschaft, Ressourceneffizienz und die rezeptgenaue und dokumentierte Bereitstellung von qualitativ hochwertigen rezyklierten Baustoffgemischen.

In der heutigen Zeit, in der die Welt zunehmend mit den Herausforderungen der Ressourcenknappheit und Umweltverschmutzung konfrontiert ist, spielt das Engagement von Unternehmen wie der HDB Recycling GmbH eine Schlüsselrolle im Bereich des Recyclings von mineralischen Abfällen zu Sekundärrohstoffen. Das Unternehmen hat es sich zur Aufgabe gemacht, durch innovative Recyclingverfahren einen besonders hohen Anteil an verwertbaren Fraktionen aus Abfällen und Reststoffen zu gewinnen und bietet somit eine nachhaltige Lösung weit über die Grenzen der traditionellen Abfallentsorgung und Rohstoffge-

winnung hinaus. Die Praxis des Recyclings von Materialien wie Böden, Bauschutt und Gleisschotter durch HDB Recycling trägt nicht nur erheblich zur Reduzierung der Umweltbelastung bei, sondern verlängert auch die Laufzeit von Deponien und fördert eine effizientere Ressourcennutzung.

Die CityEquip-Dosiertechnik von Christophel spielt hierbei eine zentrale Rolle, indem sie die Herstellung von rezeptgenauen Baustoffgemischen aus den zuvor produzierten Einzelfraktionen ermöglicht, die exakt den Kundenanforderungen entsprechen. Darüber hinaus ermöglicht die Technik deren lückenlose Dokumentation. Diese Prozessinnovation wird durch eine intensive werkseigene Produktionskontrolle und Fremdüberwachung der Einzelfraktionen aus der vorgelagerten Nassaufbereitungsanlage unterstützt. Dadurch ist eine kontinuierliche Qualitätssicherung der bereitgestellten Materialien gewährleistet.

Standardisiertes Konzept, maßgenau angepasst

Die gelieferte Dosieranlage verfügt über 6 großzügige Kammern mit jeweils 31 m³ Volumen. Über die Ladebreite von 4,00 m befüllt ein Radlader die Kammern, wobei die verbauten Ultraschallsensoren die Füllstände überwachen und über farbliche

Rundumleuchten bei Leerstand und gesetztem Minimum informieren. Über besonders stabil ausgelegte, SPS-frequenzgesteuerte Dosierbänder gelangt das Material auf das Hauptabzugsband. Es folgt die Übergabe inkl. Befeuchtung auf das Steigband, welches das dosierte Mineralgemisch wahlweise in den verschiebbaren Durchlauf-Tellermischer fördert oder direkt als Endprodukt austrägt. In dem Mischer werden je nach vorab gewähltem Rezept weiteres Wasser bzw. Zement aus dem ca. 65 m³ fassenden und auf Wiegezellen bestehenden Zementsilo hinzugefügt. Die CityEquip-Anlage ist in der Lage, Durchsatzleistungen von bis zu max. 700 t/h zu erzielen.

Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und Ressourceneffizienz

HDB Recycling hat die CityEquip-Dosieranlage als „finalen Schritt der Aufbereitungstechnik“ in seine Prozesskette integriert, um die Einzelfractionen rezeptgenau zusammenzuführen. Damit unterstreicht das Unternehmen seinen Ruf als Innovator in der Baustoffproduktion und als Verfechter einer nachhaltigen Materialwirtschaft. Die Technologie fördert eine effiziente Nutzung von Rohstoffen, reduziert den Energieverbrauch und trägt zur

Minimierung des CO₂-Fußabdrucks pro produzierter Tonne Baustoffgemisch bei. Darüber hinaus unterstützt sie die mannlose Verladung, was eine signifikante Kostenreduktion und eine Erhöhung der Arbeitssicherheit mit sich bringt.

„Dank der Dosieranlage von Christophel können wir die Effizienz unserer Produktionsprozesse signifikant steigern und unseren Kunden individuelle Produkte von unübertroffener Qualität bereitstellen“, betont Frank Tielkes, Geschäftsführer der HDB Recycling GmbH. Martin Krausewitz, Betriebsleiter von HDB Recycling, stimmt ihm zu und ergänzt: „Gleichzeitig leisten wir einen wesentlichen Beitrag zum Umweltschutz durch die Reduzierung des Energieverbrauchs und die Minimierung des CO₂-Ausstoßes.“

Mit der fortschrittlichen Dosiertechnik von Christophel und den nachhaltigen Ansätzen der HDB wird ein neuer Standard in der Recycling-Baustoffproduktion gesetzt, der Effizienz, Qualität und Umweltschutz in Einklang bringt. Beide Partner freuen sich über die Realisierung dieses besonderen Projektes, das auf dem Fundament einer bereits langjährigen, partnerschaftlichen und zielführenden Zusammenarbeit beruht.

Die Dosieranlage von CityEquip verfügt über 6 großzügige Kammern mit jeweils 31 m³ Volumen



Foto: © Christophel