

# recovery

Recycling Technology Worldwide

**SPALECK**®

FORWARD THINKING. SINCE 1869.



Read our COVERSTORY p. 4:  
With ActiveFEED to the next level  
of sorting  
Lesen Sie unsere COVERSTORY S. 4:  
Mit ActiveFEED zum Next Level  
der Sortierung

## SPECIAL

IFAT Munich 2024

## PLASTICS

The next step in plastics recycling | Der nächste Schritt im Kunststoffrecycling

## WASTE

Cat handling technology of the new generation | Cat Umschlagtechnik der neuen Generation

19

89

118

## plastics recovery

The next step in plastics recycling at Site Zero  
Der nächste Schritt im Kunststoffrecycling bei Site Zero (Tomra) **89**

STADLER and Krones close the plastics circular economy loop at the Las Vegas Polymer Center  
STADLER und Krones ermöglichen geschlossenen Kunststoffkreislauf mit dem Las Vegas Polymer Center **92**

## metal recovery

Precise quantity recording in processing technology  
Genauere Mengenerfassung in der Aufbereitungstechnik (MTS) **98**

## battery recovery

Laboratory high-intensity magnetic separator for battery recycling research  
Hochintensiver Labor-Magnetabscheider für die Batterie-Recyclingforschung (Bunting) **100**

## waste recovery

Unveiling the new Terex Ecotec TDS 815 Shredder  
Vorstellung des neuen Terex Ecotec TDS 815 Shredder **102**

Bollegraaf and Greyparrot Forge Strategic AI Partnership  
Bollegraaf und Greyparrot schmieden strategische KI-Partnerschaft **106**

Accurately calculation of CO<sub>2</sub> tax for waste incineration with 3D LiDAR  
CO<sub>2</sub>-Abgabe für Müllverbrennung mit 3D-LiDAR exakt berechnen (Blickfeld) **110**

Commissioning of the first waste sorting plant in Chile  
Inbetriebnahme der ersten Sortieranlage für Abfälle in Chile (Sutco) **113**

RECYCLING-TECHNIK & SOLIDS in Dortmund expand  
RECYCLING-TECHNIK & SOLIDS in Dortmund wachsen **114**

RGS Nordic invests in robotic sorting plant for construction waste  
RGS Nordic investiert in eine Robotersortieranlage für Bauabfälle (ZenRobotics) **116**

## waste recovery

Waste management company from the district of Uelzen relies on Cat handling technology of the new generation  
Abfallwirtschaftsbetrieb vom Landkreis Uelzen setzt auf Cat Umschlagtechnik der neuen Generation **118**

Imprint | Impressum **65**



Credit/Quelle: Spaleck GmbH & Co. KG

# Cover picture

"You start the ActiveFEED and you forget about it, because it continuously delivers the desired amount of material fully automatically to our three XRF sorters. And the manufacturer of the sorting devices also confirmed to us: By integrating the ActiveFEED, you are now at the next level of sorting", report Michael Skoglund and Lars Dahlstedt, sensor sorting experts at Stena, about the SPALECK ActiveFEED.

„Du startest den ActiveFEED und du vergisst ihn, denn er liefert vollautomatisch die gewünschte Materialmenge kontinuierlich für unsere drei XRF-Sortierer. Und auch der Hersteller der Sortiergeräte bestätigte uns: Durch Integration des ActiveFEED seid ihr jetzt auf dem Next Level der Sortierung“, berichten Michael Skoglund und Lars Dahlstedt, Experten für Sensorsortierung bei Stena, vom SPALECK ActiveFEED.

[www.spaleck.de](http://www.spaleck.de)

## With ActiveFEED to the next level of sorting

Experiences from the Stena Nordic Recycling Center with the SPALECK ActiveFEED infeed hopper

## Mit ActiveFEED zum Next Level der Sortierung

Erfahrungen vom Stena Nordic Recycling Center mit dem SPALECK Aufgabebunker ActiveFEED

Stena's website makes the impressive statement: "We currently recycle over 6 million tonnes of material every year – that's almost three Eiffel Towers a day." With production facilities in Sweden, Norway, Denmark, Finland, Germany, Poland, Italy and the USA, large quantities of complex waste are converted into high-quality, recycled secondary raw materials with the help of constantly evolving recycling processes so that they can be used in production again. In Europe alone, Stena operates 178 recycling plants with more than 3500 employees.

Auf der Homepage von Stena findet sich die eindrucksvolle Aussage: „Wir recyceln derzeit jedes Jahr über 6 Millionen Tonnen Material – das entspricht fast drei Eiffeltürme pro Tag.“ Mit Produktionsanlagen in Schweden, Norwegen, Dänemark, Finnland, Deutschland, Polen, Italien und den USA werden mit Hilfe von sich stetig weiterentwickelnden Recyclingverfahren große Mengen komplexer Abfälle in hochwertige, recycelte Sekundärrohstoffe umgewandelt, so dass diese erneut in die Produktion gehen können. Allein in Europa betreibt Stena 178 Recyclinganlagen mit mehr als 3500 Mitarbeitern.

A look back takes us to the 1930s, the founding years of Stena. It all began with the founder Sten Allan Olsson. He had a small office in Gothenburg/Sweden, from which he traded in iron, other scrap met-

Ein Blick zurück führt uns in die 1930er, den Gründungsjahren von Stena. Alles begann mit dem Gründer Sten Allan Olsson. Er hatte ein kleines Büro in Göteborg/Schweden, aus dem heraus er mit Eisen,

Best Screening. Best Sorting. In addition to the ActiveFEED, Stena also relies on SPALECK screening machines Best Screening. Best Sorting. Neben dem ActiveFEED setzt Stena auch auf SPALECK Siebmaschinen



als, rubber and used textiles. Even back then, the focus was on the idea of not wasting resources and returning them to the material cycle. Over 80 years later, many areas such as waste collection, recycling and reuse have been added, as well as many locations and employees. Stena has driven the development of innovative recycling solutions for metal, iron, plastic, paper, hazardous waste, lithium-ion batteries and other complex materials. The company is still family-run, Stena is still privately owned by the Olsson family and the headquarters are still located in Gothenburg/Sweden. The Stena Nordic Recycling Center in Halmstad/Sweden, went into operation in 2016.



© Spaleck

The Halmstad site has the advantage of offering good access to road and rail networks as well as a nearby seaport. The Stena Nordic Recycling Center is Stena's largest investment to date and covers an area of 433 000 m<sup>2</sup> with around 400 employees. The center produces high-quality secondary raw materials to replace primary raw materials in production, making the circular economy a reality. When asked what this impressive growth in 8 years is due to, Michael Skoglund, Assisting Plant Manager at Stena Nordic Recycling Center, replies: "A good question, I think pride is an important factor and energy. You have to have determination, so determination in business – and structure." The following recyclable materials are processed at the Stena Nordic Recycling Center:

- ▶ Processing of non-ferrous metals
- ▶ Processing of shredder light fractions (SLF)
- ▶ First treatment
- ▶ Circular electronics
- ▶ Recycling of precious metals (PMR)
- ▶ Plastics recycling

The operations at the Stena Nordic Recycling Center reduce the amount of waste that ends up in landfill by 50 % compared to the methods used previously. By investing in new recycling processes, the recycling rate has been increased by 30 % compared to previous processes. Scrap metal from the network of scrap yards is shredded on site at the Stena Nordic Recycling Center and then sent for further classification/sorting. The latest top performer in non-ferrous processing at Stena is a new infeed hopper – ActiveFEED from SPALECK®, which replaces an unsatisfactory material feed system from a different manufacturer in the sorting line. SPALECK GmbH & Co. KG is also a family business whose roots go back to 1869. Today, the SPALECK Group is one of the leading international manufac-

anderen Altmetallen, Gummi und Alttextilien handelte. Schon damals stand der Gedanke im Mittelpunkt, Ressourcen nicht zu verschwenden und sie zurück in den Materialkreislauf zu führen. Über 80 Jahre später sind viele Bereiche wie Abfallsammlung, Recycling und Wiederverwendung sowie viele Standorte und Mitarbeiter hinzugekommen. Stena hat die Entwicklung innovativer Recyclinglösungen für Metall, Eisen, Kunststoff, Papier, Sondermüll, Lithium-Ionen-Batterien und andere komplexe Materialien vorangetrieben. Aber nach wie vor ist das Unternehmen familiengeführt, Stena ist immer noch im Privatbesitz der Familie Olsson und das Headquarter befindet sich nach wie vor im schwedischen Göteborg. 2016 wurde das Stena Nordic Recycling Center im schwedischen Halmstad in Betrieb genommen. Der Standort Halmstad hat den Vorteil, dass er einen guten Zugang zu Straßen- und Schienennetzen sowie zu einem nahegelegenen Seehafen bietet. Das Stena Nordic Recycling Center ist bislang die größte Investition von Stena, es umfasst eine Fläche von 433 000 m<sup>2</sup> mit ca. 400 Mitarbeitern. Hier werden hochwertige Sekundärrohstoffe erzeugt, die Primärrohstoffe in der Produktion ersetzen und damit die Kreislaufwirtschaft Realität werden lassen. Auf die Frage, worauf dieses beeindruckende Wachstum innerhalb von 8 Jahren zurückzuführen ist, antwortet Michael Skoglund, Assisting Plant Manager im Stena Nordic Recycling Center: „Eine gute Frage, ich denke Stolz ist ein wichtiger Faktor und Energie. Man muss eine Entschlossenheit haben, also Entschlossenheit im Geschäft – und Struktur.“ Als wesentliche Aufgabenfelder werden im Stena Nordic Recycling Center folgende Wertstoffe aufbereitet:

- ▶ Verarbeitung von Nichteisenmetallen
- ▶ Verarbeitung von Schredderleichtfraktionen (SLF)
- ▶ Erstbehandlung
- ▶ Zirkuläre Elektronik

*Michael Skoglund (Stena) and Christian Lake (SPALECK) at the new star of sorting: the SPALECK ActiveFEED infeed hopper*  
*Michael Skoglund (Stena) and Christian Lake (SPALECK) am neuen Star der Sortierung: Dem SPALECK ActiveFEED Aufgabebunker*



© Spaleck

*With the help of the ActiveFEED, throughput and sorting quality have been raised to a new level, to the next level*  
Mit Hilfe des ActiveFEEDs wurden Durchsatz und Sortierqualität auf ein neues Level gehoben

*The desired throughput rate is set at the touch of a button – and the ActiveFEED delivers continuously*  
Per Knopfdruck wird die gewünschte Durchsatzleistung eingestellt – und der ActiveFEED liefert kontinuierlich

turers of conveying and separation technology for recycling and employs around 500 people worldwide. The new ActiveFEED infeed hopper was developed for, and together with, customers from various recycling areas. After more than a year of testing in the SPALECK TestCenter with various materials, the first prototype was integrated at a customer's metal recycling facility. It was an immediate success, with one person less required for manual sorting. As a material feeding device, it is used as an intelligent pacer for the continuous feeding of machines and primarily for feeding sorting machines of all kinds and raises the quality of subsequent sorting to a new level. This is because the SPALECK ActiveFEED constantly monitors the required preset discharge quantity and automatically adjusts the parameters. The ActiveFEED can therefore react fully automatically to varying material compositions and grain sizes and adapts its discharge performance so that the target quantity is achieved precisely and continuously.

**Economic efficiency and customer benefits as a clear basis for decision-making**

“We wanted to take sensor sorting to a new level. To do this, we analysed our line. The result of the report

- ▶ Recycling von Edelmetallen (PMR)
- ▶ Kunststoffrecycling

Die Verfahren im Stena Nordic Recycling Center reduzieren die Menge an Abfällen, die auf der Deponie landen, um 50 % im Vergleich zu den früher verwendeten Methoden. Durch die Investition in neue Recyclingverfahren konnte die Recyclingquote im Vergleich zu früheren Verfahren um 30 % gesteigert werden. Metallschrott aus dem Netzwerk von Schrottplätzen wird vor Ort im Stena Nordic Recycling Center im Schredder zerkleinert und geht dann in die weitere Klassierung/Sortierung. Der jüngste Leistungsträger in der NE (Nichteisen)-Aufbereitung bei Stena ist ein neuer Aufgabebunker – der ActiveFEED von SPALECK®, der in der Sortierlinie eine andere, unbefriedigende Materialzuführung eines anderen Herstellers ersetzt. Die SPALECK GmbH & Co. KG ist ebenfalls ein Familienunternehmen, dessen Wurzeln bis ins Jahr 1869 zurückgehen. Heute ist die SPALECK Gruppe international einer der führenden Hersteller von Förder- und Separiertechnik für das Recycling und beschäftigt weltweit rund 500 Mitarbeiter. Entwickelt wurde der neue ActiveFEED Aufgabebunker für und gemeinsam mit Kunden aus verschiedenen Recyclinggebieten. Nach über einem Jahr Erprobung im SPALECK TestCenter mit verschiedenen Materialien wurde der erste Prototyp bei einem Kunden im Metallrecycling integriert. Es stellte sich ein sofortiger Erfolg ein, indem der Aufwand für die Handsortierung um eine Fachkraft reduziert werden konnte. Als Materialzuführgerät wird der ActiveFEED als intelligenter Taktgeber zur kontinuierlichen Beschickung von Anlagen und schwerpunktmäßig zum Beschicken von Sortiergeräten jeglicher Art eingesetzt und hebt die Qualität des nachfolgenden Sortierens auf ein neues Level. Denn der SPALECK ActiveFEED überwacht eigenständig permanent die erforderliche voreingestellte Austragsmenge und passt die Parameter automatisch an. Der ActiveFEED kann so auf variierende Materialzusammensetzungen und Korngrößen vollautomatisch reagieren und passt seine Austragsperformance so an, dass die Zielmenge zielgenau und kontinuierlich erreicht wird.

**Wirtschaftlichkeit und Kundennutzen als klare Entscheidungsbasis**

„Wir wollten die Sensorsortierung auf ein neues Level heben. Dazu analysierten wir unsere Linie. Das Ergebnis des Reports war eindeutig: Wir brauchen eine neue Art der Materialzuführung. Die bestehende Materialzuführung hatte im Wesentlichen folgende Schwachpunkte:

- ▶ Stark schwankende und diskontinuierliche Materialabgabe reduziert die Performance der nachfolgenden Sortierung
- ▶ Immer wieder auftretende Verstopfungen im Trichter reduzierten die Verfügbarkeit genauso wie
- ▶ Auftretende Schäden an den Anlagenteilen



© Spaleck

was clear: we needed a new type of material feed. The existing material feed essentially had the following weak points:

- ▶ Highly fluctuating and discontinuous material discharge reduced the performance of the subsequent sorting process
- ▶ Recurring blockages in the hopper reduced availability as well as
- ▶ Damage to the system components

The manufacturer of the XRF sorters also confirmed to us that we could only optimise the output and quality of our sensor sorting if we could achieve a consistent material flow to the sensor sorter. So we searched the market for a material feed solution and found the SPALECK ActiveFEED. At first we couldn't believe it, and I couldn't believe it. Because it was so difficult to find exactly the equipment we needed," reports Michael Skoglund. This refers to the performance promise of the ActiveFEED: precise material feed by pressing a button. The user simply defines the desired feed quantity per hour and the ActiveFEED infeed hopper takes care of the rest fully automatically. A day at the SPALECK TestCenter in Germany provided the clear proof. The experts from Stena sent various materials from their sorting center to SPALECK in advance. Michael Skoglund: "It was very important for us to carry out these tests. We simply wanted to see what we would buy and what we could expect. And the tests were really successful with our material, which we didn't expect. And so we now operate the ActiveFEED here in Halmstadt and are very satisfied with its performance."

### Uncompromising sorting quality and maximum performance with just the push of a button

Lars Dahlstedt, production engineer and expert in sensor sorting at Stena: "Today, we can keep the purity of our materials absolutely constant. There are no longer any differences for our customers. With the old infeed hopper, we aimed for X tonnes per hour, but unfortunately only half of the required material or far too much material reached the sorting devices. This could vary greatly. But with the ActiveFEED we want X tonnes per hour and we get this throughput rate very precisely, perhaps plus or minus 3 %!" Michael Skoglund adds: "We were also able to significantly increase the puri-



© Spaleck

Und auch der Hersteller der XRF-Sortierer bestätigte uns, dass wir den Output und die Qualität unserer Sensorsortierung nur optimieren könnten, wenn wir einen gleichmäßigen Materialfluss zum Sensorsortierer erreichen würden. Also suchten wir auf dem Markt nach einer Lösung für die Materialzufuhr und fanden den SPALECK ActiveFEED. Zuerst konnten wir, und konnte ich es nicht glauben. Denn es war so schwierig, genau das Equipment zu finden, das wir brauchten“, berichtet Michael Skoglund. Gemeint ist das Leistungsversprechen des ActiveFEED: Eine präzise Materialzufuhr auf Knopfdruck. Der Anwender definiert einfach die gewünschte Zufuhrmenge pro Stunde und den Rest regelt der ActiveFEED Aufgabebunker vollautomatisch. Den klaren Beweis lieferte dann ein Tag im SPALECK TestCenter in Deutschland. Die Experten von Stena schickten vorab verschiedene Materialien aus ihrer Sortierung zu SPALECK. Michael Skoglund: „Für uns war es sehr wichtig, diese

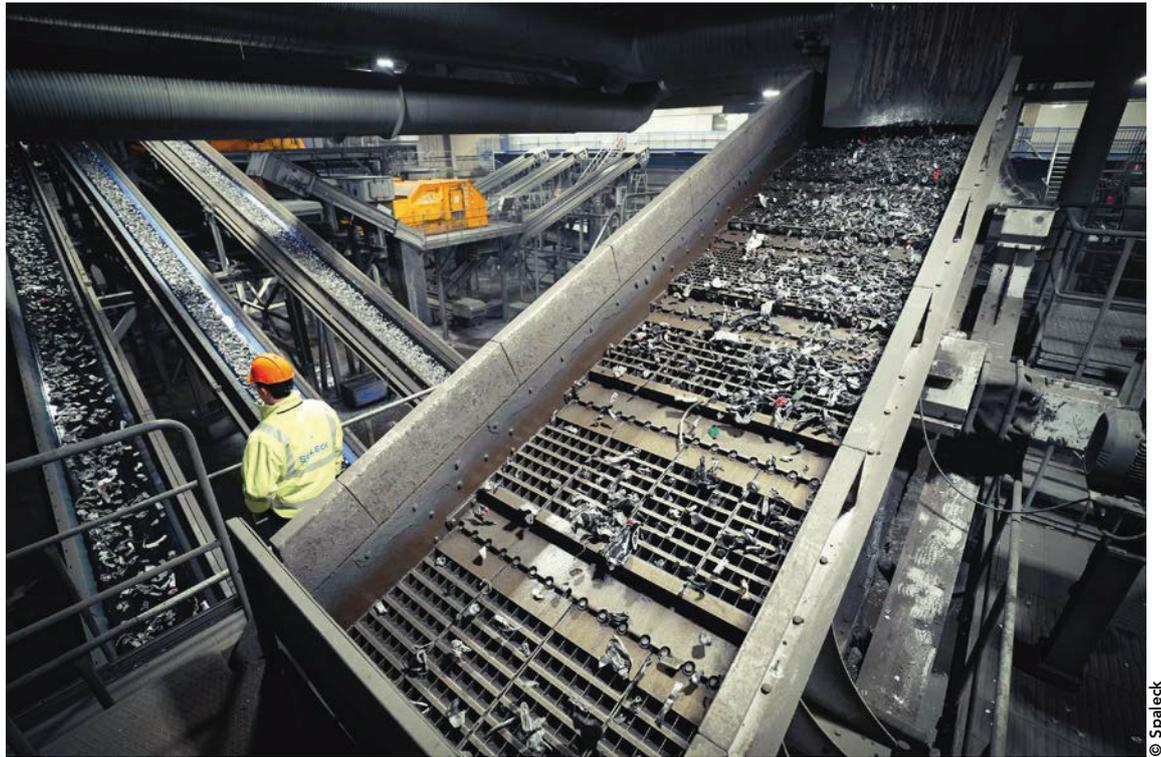
*"We almost couldn't believe the continuity of the material feed," Michael Skoglund and Lars Dahlstedt, sensor sorting experts at Stena*  
„Wir konnten die Kontinuität der Materialzufuhr fast nicht glauben“, Michael Skoglund und Lars Dahlstedt, Experten für Sensorsortierung bei Stena



© Spaleck

*The intelligent weighing and control technology enables precise and fully automatic material feeding*  
Die intelligente Wäge- und Steuerungstechnik ermöglicht die exakte und vollautomatische Materialzuführung

SPALECK screening machines provide another key to successful sorting: precise screen cuts, without unwanted long pieces and fines in the good material  
SPALECK Siebmaschinen liefern eine weitere Basis für den Sortiererfolg: Präzise Siebschnitte, ohne unerwünschte Langteile und Feinkorn im Gutmaterial



© Spaleck

*"You start the ActiveFEED and you forget about it, because it continuously delivers the desired amount of material fully automatically to our three XRF sorters"*  
„Du startest den ActiveFEED und du vergisst ihn, denn er liefert vollautomatisch die gewünschte Materialmenge kontinuierlich für unsere drei XRF-Sortierer“

ty of our sorted materials after integrating the ActiveFEED. With the old infeed hopper, the plant operator had to control the discharge manually. It was very, very difficult for him to control the material flow and throughput. It was very time consuming. In addition, the sensor sorters react very sensitively to variations in the material feed: If there is a surge in the material feed, they are quickly overloaded and reject the wrong metals. This reduces the sorting quality and significantly increases the workload for the manual sorters. If the material feed is too low, on the other hand, the entire line works inefficiently. That's why we used manual sorters in all our fractions in the old bunker. Thanks to the ActiveFEED, we now only have manual sorters in some fractions, e.g. copper. Our brass is now also purer than before. The ActiveFEED creates an absolutely continuous

Tests zu machen. Wir wollten einfach sehen, was wir kaufen und was wir erwarten können. Und es waren wirklich erfolgreiche Tests mit unserem Material, das haben wir so nicht erwartet. Und so betreiben wir den ActiveFEED jetzt hier bei uns in Halmstadt und sind mit seiner Leistung sehr zufrieden.“

### Kompromisslose Sortierqualität und maximale Performance auf Knopfdruck

Lars Dahlstedt, Produktionsingenieur und Experte für Sensorsortierung bei Stena: „Heute können wir die Reinheit unserer Materialien absolut konstant halten. Für unsere Kunden gibt es keine Unterschiede mehr. Mit dem alten Aufgabebunker hingegen strebten wir z.B. X Tonnen pro Stunde an und es konnten nur die Hälfte des benötigten Materials oder mit bis zu 150 % deutlich zu viel Material zu den Sortiergeräten gelangen. Das konnte stark variieren. Aber jetzt mit dem ActiveFEED wollen wir die besagten X Tonnen pro Stunde und wir bekommen diese zielgenau, plus minus vielleicht nur 3 %.“ Michael Skoglund ergänzt: „Zudem konnten wir nach Integration des ActiveFEED die Reinheit unserer sortierten Materialien wesentlich steigern. Beim alten Aufgabebunker musste der Anlagenführer den Austrag manuell steuern. Es war für ihn sehr, sehr schwer, den Materialfluss und Durchsatz zu kontrollieren. Das kostete ihn wirklich eine Menge Zeit. Hinzu kommt, dass die Sensorsortierer sehr empfindlich auf Schwankungen in der Materialzufuhr reagieren: Bei einer schwallartigen Materialzufuhr sind sie schnell überfrachtet und schießen die falschen Metalle aus. Dadurch sinkt die Sortierqualität und der Arbeitsaufwand für die Handsortierer steigt deutlich. Bei einer zu geringen Materialzufuhr arbeitet die ganze Linie hingegen ineffizient.



© Spaleck

material feed. This allows the XRFs to recognise the metals much better, create a better solution and separate out the right metals much better.“ In addition, the old infeed hopper experienced serious blockages several times a month. As a result, the system was shut down for several hours each time, as the heavy metal lumps and parts had to be removed by crane. There are no such blockages with the ActiveFEED, it works absolutely free of blockages and faults. Lars Dahlstedt: “Since the ActiveFEED was installed in summer 2023, we haven’t had any more blockages.“

### **Focusing employees on the key tasks and further opportunities**

“However with the ActiveFEED, we just press a button with the desired recipe and the ActiveFEED solves this task for us. For example, if we tell it to change the material size and composition from material A to material B, C or D, we just press the corresponding button on the ActiveFEED with the pre-programmed recipe for the desired material. And it knows exactly which parameters it has to use to feed the material in order to continuously supply the throughput we have ordered. It simply works great,“ reports Michael Skoglund and continues with conviction: “And that is exactly another important advantage of the ActiveFEED. On the one hand, the downstream sensor technology works at a completely new level. On the other hand, the time-consuming manual labour of our employees in manual sorting is reduced. With the ActiveFEED, we control the material supply and thus the business case. We control the reporting and the performance promise for our customers. At the same time, the operators can concentrate on other things such as quality control, maintenance and cleaning of the line. It is also very important to us that the operators now also have time for sufficient regeneration from the demanding manual sorting.“ The ActiveFEED also offers valuable opportunities for new products. Michael Skoglund continues: “We are also currently testing new materials. With the old infeed hopper, we can’t even get the material out of the infeed hopper. But with ActiveFEED we are already getting very good results in the tests. That’s another big plus for us!“ By the way, replacing the old bunker with the ActiveFEED was very easy. Lars Dahlstedt: “Simply take out the old hopper and put in the new ActiveFEED. SPALECK adapted it perfectly to our existing line. We only achieved our goal of optimised sorting thanks to the new feeder.“ When finally asked about the ActiveFEED, Michael Skoglund reports: “The ActiveFEED really starts our Next Level Sorting show. Without it, this show wouldn’t exist!“ The manufacturer of the sorting devices also confirmed: “By integrating the ActiveFEED, you are now at the next level of sorting.“ Christian Lake, Sales Director at SPALECK, concluded by expressing his thanks for the long-standing and very successful partnership with Stena: “We are incredibly proud to have worked so closely and inten-

Deshalb hatten wir beim alten Bunker in all unseren Fraktionen Handsortierer im Einsatz. Dank des ActiveFEED haben wir nur noch in einigen Fraktionen Handsortierer, z.B. im Kupfer. Auch unser Messing ist nun reiner als zuvor. Der ActiveFEED schafft eine absolut kontinuierliche Materialzufuhr. Dadurch können die XRF’s die Metalle viel besser erfassen, eine bessere Lösung kreieren und die richtigen Metalle viel besser ausschließen.“ Zudem kam es beim alten Aufgabebunker mehrmals im Monat zu schweren Verstopfungen. Die Folge waren jedes Mal mehrstündige Stillstände der Anlage, da die schweren Metallknäule und -teile mit einem Kran entfernt werden mussten. Beim ActiveFEED gibt es solche Verstopfungen nicht, er arbeitet absolut verstopfungs- und störungsfrei. Lars Dahlstedt: „Seit der Installation des ActiveFEED im Sommer 2023 hatten wir keinerlei Verstopfung mehr.“

### **Konzentration der Mitarbeiter aufs Wesentliche und weitere Chancen**

„Jetzt mit dem ActiveFEED drücken wir nur einen Knopf mit der gewünschten Rezeptur und der ActiveFEED löst diese Aufgabe für uns. Wenn wir ihm zum Beispiel sagen, wir wechseln die Materialgröße und -zusammensetzung von Material A in Material B, C oder D, dann drücken wir am ActiveFEED nur den entsprechenden Knopf mit der vorprogrammierten Rezeptur für das gewünschte Material. Und dieser weiß genau, mit welchen Parametern er das Material zuführen muss, um den von uns bestellten Durchsatz kontinuierlich zuzuführen. Das funktioniert einfach großartig“, berichtet Michael Skoglund und fährt überzeugt fort: „Und genau das ist ein weiterer wichtiger Pluspunkt des ActiveFEED. Zum einen arbeitet die nachfolgende Sensortechnik auf einem vollkommenen neuen Level. Zum anderen verringert sich die zeitintensive Handarbeit unserer Mitarbeiter in der Handsortierung. Mit dem ActiveFEED kontrollieren wir die Materialzufuhr und damit den Business Case. Wir kontrollieren das Reporting und das Leistungsversprechen für unsere Kunden. Und zugleich können sich die Operatoren auf andere Dinge wie die Qualitätskontrolle, die Wartung und Reinigung der Linie konzentrieren. Ganz wichtig ist uns auch, dass den Operatoren jetzt auch Zeit für eine ausreichende Regeneration von der anstrengenden Handsortierung bleibt.“ Zudem bietet der ActiveFEED wertvolle Chancen auf neue Produkte. Michael Skoglund weiter: „Aktuell testen wir zudem neue Materialien. Mit dem alten Aufgabebunker konnten wir diese bislang noch nicht einmal aus dem Aufgabebunker herausbekommen. Aber jetzt haben wir in den Tests schon sehr gute Ergebnisse. Das ist ein weiteres großes Plus für uns!“ Der Austausch des alten Bunkers gegen den ActiveFEED war übrigens denkbar einfach. Lars Dahlstedt: „Einfach den alten Bunker raus, und den neuen ActiveFEED rein. Dieser wurde von SPALECK optimal an unsere bestehende Linie angepasst. So haben wir nur dank der neuen Zufuhr unser Ziel der optimierten Sortierung erreicht.“



© Spaleck

*Thanks to continuous material feed, the ActiveFEED significantly reduces the effort required for final manual sorting*

*Der ActiveFEED reduziert dank kontinuierlicher Materialzuführung den Aufwand für die abschließende Handsortierung deutlich*

sively with Stena for so many years and are equally grateful for various joint new developments in the field of field-proven 3D screening technology and the recently realised intelligent ActiveFEED feeding system.“

Final zum ActiveFEED gefragt, berichtet Michael Skoglund: „Der ActiveFEED startet wirklich unsere Show des Next Level Sortings. Ohne ihn gäbe es diese Show nicht! Auch der Hersteller der Sortiergeräte bestätigte: Durch Integration des ActiveFEED seid ihr jetzt auf dem Next Level der Sortierung.“ Abschließend bedankte sich Christian Lake, Sales Director von SPALECK, für die langjährige und sehr erfolgreiche Partnerschaft mit Stena: „Wir sind unheimlich stolz, seit so vielen Jahren mit Stena so eng und intensiv zusammenzuarbeiten und ebenso dankbar für diverse gemeinsame Neuentwicklungen im Bereich der praxiserprobten 3D Siebtechnik und der jetzt jüngst realisierten intelligenten Zuführanlage ActiveFEED.“

[www.spaleck.eu/activefeed](http://www.spaleck.eu/activefeed)

## The ActiveFEED at a glance

- ▶ Solves the problematic bottleneck of material feeding in front of sorting systems
- ▶ Continuous material feed even with changing materials and filling volumes in the infeed hopper
- ▶ Raises downstream sorting to a new level with maximum material purity thanks to continuous material feeding
- ▶ Feeds the optimum amount of material for the sorting line precisely, permanently and fully automatically
- ▶ Best performance at the touch of a button: select the desired discharge quantity per hour, ActiveFEED automatically regulates the required material discharge
- ▶ Prevents costly underloading or overloading of the sorting devices
- ▶ Adapts optimally to changing materials & grain sizes
- ▶ Also enables the profitable sorting of very fine and light material
- ▶ Standardised sizes from 2 to 50 m<sup>3</sup>
- ▶ Innovative weighing & feeding technology for precise feeding
- ▶ Fast amortisation due to increased sorting efficiency
- ▶ Significantly reduced need for manual checks by employees (manual sorting)
- ▶ Simply retrofit and benefit

## Der ActiveFEED auf einen Blick

- ▶ Löst den problematischen Flaschenhals der Materialzuführung vor Sortieranlagen
- ▶ Kontinuierliche Materialzuführung auch bei sich ändernden Materialien und Füllvolumen im Aufgabebunker
- ▶ Hebt die nachfolgende Sortierung durch kontinuierliche Materialzuführung auf ein neues Level mit höchster Materialreinheit
- ▶ Führt punktgenau, permanent und voll-automatisch die für die Sortierlinie optimale Materialmenge zu
- ▶ Beste Performance auf Knopfdruck: gewünschte Austragsmenge pro Stunde wählen, ActiveFEED regelt selbständig den geforderten Materialaustrag
- ▶ Verhindert kostspielige Unter- oder Überlastung der Sortiergeräte
- ▶ Passt sich optimal an wechselnde Materialien & Korngrößen an
- ▶ Ermöglicht auch die lohnende Sortierung von sehr feinem und leichtem Material
- ▶ Standardisierte Baugrößen von 2 bis 50 m<sup>3</sup>
- ▶ Innovative Wäge- & Zuführtechnik für präzise Zuführung
- ▶ Schnelle Amortisation durch Effizienzsteigerung der Sortierung
- ▶ Stark reduzierter Aufwand von manuellen Nachkontrollen durch Mitarbeiter (Handsartierung)
- ▶ Einfach nachrüsten und profitieren