

## Neue Umwelttechnologie schlägt Wellen

### Klingeले Papierwerke gewinnen Bremer Umweltpreis



Die Remshaldener Klingele-Gruppe (Region Stuttgart), hat für ihre neue Anlage zur Reinigung von Farbabwasser im Werk Delmenhorst den Bremer Umweltpreis gewonnen. Verkaufsleiter Joachim Braunisch und Betriebsleiter Michael Illemann haben die mit 20.000 Euro dotierte Auszeichnung von Ronald-Mike Neumeyer, Bremer Senator für Bau, Umwelt und Verkehr, sowie Johann Färber, Geschäftsführer der Bremer Aufbau-Bank, entgegen genommen.

„Der Preis ist für Klingele eine tolle Auszeichnung, und eine Bestätigung für das Umweltengagement in unserem Hause“, meint Illemann. Die Anlage läuft derzeit noch im Pilot-Betrieb, soll aber im kommenden Jahr serienreif werden.

Die Idee zur Einrichtung der Farbabwasserreinigungsanlage ist bereits vor einigen Jahren entstanden. „Der Wellpappe-Markt verlangt immer mehr bunt bedruckte Verpackungen“, erläutert Dr. Jan Klingele, Geschäftsführender Gesellschafter des Familienunternehmens. „Bei der Produktion fallen daher Farbabwasser an, die aus Frischwasser und Farbpigmenten bestehen.“ Da die Entsorgung des Abwassers zum einen sehr aufwändig ist, und zum anderen in der Produktion ständig Frischwasser für die Leimherstellung benötigt wird, entstand die Idee zum Recycling. Das Lingener Unternehmen **Jaske & Wolf**, vor einigen Jahren noch ein Start-up, hatte bereits eine Anlage in kleinem Maßstab entwickelt, die die Umwandlung von Farbabwasser in Frischwasser ermöglicht: „Mit Hilfe einer innovativen Technologie wird über einen Verdunstungsprozess aus dem Abfallprodukt wieder destilliertes Wasser gewonnen“, erläutert Illemann. Die Reststoffe aus dem Abwasser werden über einen Scheibentrockner geführt und zu Granulat verarbeitet, welches anschließend thermisch verwertet wird. Jaske & Wolf hat die Technologie entwickelt, bei den Klingele-Papierwerken wird sie erstmals industriell eingesetzt. „Das Projekt schlägt ein wie eine Bombe“, berichtet Illemann. Die Anlage könnte in der gesamten Wellpappen-Industrie eingesetzt werden, aber beispielsweise auch bei Druckereien. „Das Interesse ist sehr groß, und wir haben schon viele Anfragen erhalten“, berichtet Illemann.

Die Abwasserreinigungsanlage im Klingele-Werk Delmenhorst ist unter Umweltgesichtspunkten ein großer Gewinn für Unternehmen und Umfeld: „Wir stellen durch die Neugewinnung von Frischwasser aus Farbabwässern einen geschlossenen Kreislauf wieder her“, erläutert Illemann. Dabei würden keine Chemikalien eingesetzt, sondern lediglich die Wärme genutzt, die ohnehin im Produktionsbetrieb vorhanden sei. Ein weiteres Plus, insbesondere angesichts der Preissensibilität der Branche, kommt hinzu: „Wir rechnen bei vollem Betrieb der Anlage auf die Dauer mit erheblichen Einsparungen in der Produktion“, meint Dr. Klingele. Er hat das Projekt, dessen Kosten sich bis heute auf rund eine halbe Million Euro belaufen, großzügig unterstützt: „Dr. Klingele hat sich die Technologie vor einigen Jahren in einem Versuchslabor der Fachhochschule Emden angesehen“, berichtet Illemann. „Es war wirklich faszinierend: Das Farbabwasser wurde in die Anlage gefüllt, und auf der anderen Seite kam klares Wasser heraus.“ Dr. Klingele war sofort von der zukunftsweisenden Technik überzeugt und entschlossen, sie für das Unternehmen zu nutzen. „Dr. Klingele hat das Unternehmen ohnehin schon sehr stark in Richtung Umweltschutz und sparsamen Einsatz der Ressourcen ausgerichtet“, berichtet Illemann. Unter anderem betreibt das Unternehmen in seiner Papierfabrik Weener eine Biogasanlage. „Mit diesem aktuellen Projekt setzen wir konsequent unsere Unternehmensstrategie fort, die darauf abzielt, Ressourcen und damit auch Kosten zu sparen – bei gleich bleibend hoher Produktqualität.“ Der Unternehmenschef ist sicher: „Das Projekt um die Anlage wird Wellen schlagen – nicht nur bei uns in der Produktion.“