

Home
Nachrichten
Wirtschaft
Pforzheim
Region
Sport
Kultur
PZlive
PZextra
Anzeigen
Ratgeber
Webcam
PZ Termine
PZ
Medienhaus
Abonnement
Suchen

Wertvolle Asche Scheideanstalt C. Hafner setzt Maßstäbe bei der Rückgewinnung von edelmetallhaltigen Abfällen



Herzstück der Gekrätzveraschung: Firmenchef Philipp Reisert (links) mit Dipl.-Chemiker Udo Demant in der Recyclinganlage auf der Wilferdinger Höhe. Fotos: Ketterl

PFORZHEIM. Modernste Technik, Kompetenz und Vertrauenswürdigkeit sieht Firmenchef Philipp Reisert als Grundlage für den Erfolg der Pforzheimer Scheideanstalt C. Hafner an. Dort dreht sich fast alles um wertvolles Edelmetall.

Aufbauend auf über 150-jährige Erfahrung im Bereich des Edelmetall-Recyclings hat sich das Traditionsunternehmen längst auch im Dentalbereich ein starkes Standbein geschaffen. Im Bereich der Edelmetallprodukte (Halbzeuge) hat sich der Trend zu höherwertigen technischen Erzeugnissen fortgesetzt. Auch im Ausland verzeichnete das Pforzheimer Unternehmen deutliche Kundenzuwächse.

Maßstäbe setzt C. Hafner bei der umweltgerechten Verwertung von Gekrätz, edelmetallhaltigen Abfällen aus der Industrie. Problematisch sind dabei bei der Verbrennung anfallende Schadstoffe wie Dioxine, Schwefeldioxid, FCKW und Stickoxide.

In Zusammenarbeit mit dem Institut für Verfahrenstechnik der Universität Stuttgart und dem Anlagenbauer Eisenmann (Böblingen) erstellte C. Hafner bereits vor zehn Jahren eine Pilotanlage, die sich nicht nur in der täglichen Praxis bewährt, sondern in Kleinserie inzwischen auch in anderen Industriezweigen zum Einsatz kommt. 15 Millionen Euro wurden in die moderne Anlage investiert, wobei sich auch das Land Baden-Württemberg im Rahmen der Technologie-Förderung beteiligte.

„Zunächst wurden in Kooperation mit der Uni Stuttgart die Defizite der Gekrätzveraschung aufgearbeitet“, erläutert Dr. Udo Demant, Dipl.-Chemiker und Leiter des Edelmetall-Recycling-Betriebs von C. Hafner. „Es gelang dabei ein Quantensprung.“ Die herkömmliche Verbrennung wurde durch einen zweistufigen Schwel- und Oxidationsprozess ersetzt. Im Gegensatz zum Thermoselect-Verfahren findet keine offene Verbrennung mehr statt. Die Verschwelung (Pyrolyse) erfolgt bei einer Temperatur von 600 Grad unter Sauerstoffausschluss in einem zehnstündigen Prozess, was die Abgase deutlich reduziert.

Vertrauen und Zuverlässigkeit ist in diesem Geschäft unerlässlich. Das erkannte schon im Jahr 1850 Carl Hafner, als er eine Firma zur Gekrätzauflösung gründete. Er betrieb die Rückgewinnung von Edelmetallen aus Produktionsabfällen und Bodenkehrriech der heimischen Schmuckindustrie. 1882 wurde die Gekrätzveraschung um die Dienstleistung Gold- und Silberscheidung erweitert.

Erstellt am: 11.06.2007

Artikel wurde erstellt von:
Lothar H. Neff



ZUM THEMA

Gekrätzveraschung


Beim Gekrätz ist das Edelmetall mit nicht schmelzbaren, organischen Abfallsstoffen vermischt. Dazu zählen edelmetallhaltige Filter, Poliereinheiten, Einbettmassen, Bodenkehrriech. Das angelieferte Material wird zunächst nach Kundenchargen getrennt und in einem Veraschungsofen thermisch behandelt, bis es frei von brennbaren Anteilen ist. Dann wird die erhaltene Asche gemahlen und durch Mischen homogenisiert. Nach der Probenahme und der Analyse erfolgt die eigentliche Aufarbeitung des edelmetallhaltigen Materials.


Lothar H. Neff

 Druckversion

 Versenden

 Leserbrief

 Suchen

 Zurück