

## **Altreifenentsorger setzen sich für die Runderneuerung ein!**

**Bonn, 25.03.2020 Runderneuerte Reifen – das beste Recyclingverfahren von Neureifen. Jeder der die 50 Jahre voll hat oder aus den neuen Bundesländern kommt, weiß, dass runderneuerte Reifen eine prima Alternative sind und schon immer waren. Vorrangig der Import von preiswerten Reifen haben die Runderneuerten vom Markt verdrängt – die Qualität der runderneuerten Reifen war schon vor zwei bis drei Jahrzehnten hervorragend und hat sich in den letzten Jahren nochmals deutlich verbessert.**

### **Note 1 für Rohstoffeffizienz und CO<sub>2</sub>-Ausstoß**

Wenn es um die Rohstoffeffizienz und den CO<sub>2</sub>-Einsatz geht, erhalten die Runderneuerten Reifen die Note 1 – besser geht es einfach nicht, ein Massenprodukt nachhaltig herzustellen und aus den eingesetzten Rohstoffen das Maximale heraus zu holen. Keiner weiß das besser als die zertifizierten Altreifenentsorger, denn die haben tagtäglich mit den abgefahrenen Reifen zu tun. Sie achten sehr sorgfältig auf gut erhaltene Nfz-Karkassen und sorgen dafür, dass diese Karkassen in die Hände der professionellen Runderneuerer gelangen. Durch die immer knapper werdenden Ressourcen, die wachsenden Altreifenberge und den Anstieg der CO<sub>2</sub>-Werte stehen runderneuerte Reifen mit ihrer Ressourcenbilanz an erster Stelle: 60% weniger Rohstoffe, 70% weniger CO<sub>2</sub>.

Für die Runderneuerung – egal ob Nfz oder Pkw wird die Karkasse (Reifenunterbau) für einen zweiten Einsatz genutzt. Der abgefahrte, aber ansonsten intakte Reifen wird akribisch auf Beschädigungen geprüft, die verbliebene Lauffläche wird komplett und äußerst exakt abgeraut. Das Rauhmehl ist ein wertvoller Sekundärrohstoff für den es viele Abnehmer gibt. Die Karkasse wird mittels unterschiedlicher Verfahren wie z. B. einer Art Röntgenverfahren „der Shearografie“ gecheckt und nur dann, wenn sie ein 1a-Prüfzeugnis bekommt, als runderneuerungsfähige Karkasse ausgewiesen.

Es gibt zwei Verfahren aus dieser Karkasse einen runderneuerten Reifen herzustellen.

Die sogenannte Heiererneuerung: Im Berliner Runderneuerungswerk wird die Karkasse mit einer Gummibandage der Hersteller Marangoni, Kraiburg oder Continental belegt und kommt in eine Heizform, die je produzierter Reifengre vorhanden sein muss. Die Heizform presst das Profil unter Druck und Hitze in die Gummibandage. Gleichzeitig verbindet dieser Prozess die Karkasse und das Profil. Ein nachhaltiges und umweltfreundliches Qualitätsprodukt, der runderneuerte Reifen, ist für den Einsatz fertig. Die Heiererneuerung wird auch für die Produktion von Pkw-Runderneuerten eingesetzt.

Die Kalterneuerung verzichtet auf die unterschiedlichen Profil- und Dimensionsformen. Die vorbehandelte Karkasse wird mit einem Profilstreifen belegt. Der Profilstreifen – bei RuLa - BRW Technologien von Marangoni, Kraiburg und Goodyear – werden bei ca. 110° C und unter Druck mit der Karkasse verbunden. Auch dieser Prozess hat einen qualitativ hochwertigen runderneuerten Reifen zum Ergebnis.

### **Wirtschaftlich. Sicher. kologisch. – Profis fahren Runderneuerte**

In Deutschland gibt es aktuell 58 Unternehmen, die runderneuerte Reifen herstellen. Viele Speditionen und Fuhrparkbetriebe setzen seit Jahren aus Überzeugung runderneuerte Reifen ein und fahren gut damit. Wirtschaftlich, sicher und ökologisch. Mit einigen haben wir gesprochen.

Beispiel 1:

Regionalverkehrsunternehmen RVE GmbH Lugau mit 20 Millionen Fahrgästen

Auf 260 Bussen der Marken MAN und Mercedes, die auf Strecken im gesamten Erzgebirge und damit auf einer harten Topografie unterwegs sind, werden runderneuerte Reifen (Heiererneuerung Berliner U3Z) eingesetzt. Die Anforderungen: hohe Kilometerlaufleistung, Traktion und Standhaftigkeit werden erfüllt.

Maik Fehrmann, Fuhrparkleiter, der im stndigen Austausch mit den Fahrern ist, kann bestätigen, dass die Fahrer mit Haftung und Traktion zufrieden sind und er mit der Laufleistung von 3.500

Kilometern pro Millimeter-Profiltiefe mehr als zufrieden ist. Bei der RVE GmbH werden laufend Tests gefahren. Dem öffentlichen Betrieb ist allerdings der Einsatz von Runderneuerten ein besonderes Anliegen und sie erfüllen damit schon lange die Anforderung des Bundes, bei vergleichbarer Leistung recycelte Produkte einzusetzen. „Die U3Z von den Berlinern ist einfach ein höchst zuverlässiger Reifen, der wirtschaftlich und ökologisch für uns die allerbeste Wahl ist.“

### Beispiel 2:

#### Starke Möbeltransporte GmbH, Gera

Mit 160 Mitarbeitern gehört Starke Möbeltransporte zu den führenden Logistikunternehmen in Thüringen. Das Unternehmen unterhält eine eigene Werkstatt mit Reifendienst. Umweltschutz und Nachhaltigkeit sind, neben traditionellen und sozialen Werten, ein wesentlicher Bestandteil der Firmenphilosophie. Mit dem Profil K225 aus dem Runderneuerungswerk RuLa - BRW macht die Starke-Spedition sehr gute Erfahrungen bei Übertragung der Traktionskräfte auch auf winterlichen Fahrbahnverhältnissen und überdurchschnittlich hoher Laufleistung. Im Vergleich zu Neureifen mit vergleichbarer Leistung sparen wir nicht nur rund 50 % an Kosten, sondern nutzen maximal die Ressourcen und tragen sehr positiv zu unserer CO<sub>2</sub> Bilanz bei.

### Beispiel 3

#### KURZ Karkassenhandel GmbH, Wendlingen/Landau

Einer der ältesten Altreifenentsorger, der seit einigen Jahren hochwertiges Gummimehl produziert und sich von Anfang an für eine nachhaltige, zertifizierte Altreifenentsorgung einsetzt. Die insgesamt 9 Fahrzeuge von KURZ Karkassenhandel fahren auf den Zug- und Trailerachsen ausschließlich runderneuerte Reifen. „Als Altreifenentsorger“, so Geschäftsführerin Hanna Schöberl, „ist es für uns eine Selbstverständlichkeit, die Ressource Reifen maximal zu nutzen. Gleichzeitig wollen wir auch eine Vorbildfunktion erfüllen.“ Das Unternehmen, das von Karl Kurz vor 65 Jahren gegründet wurde, fährt von Anbeginn an runderneuerte Reifen (aller Marken) mit großem Erfolg. Die schweren Container-Fahrzeuge legen pro Tag bis zu 1.000 Kilometer zurück,

kommen auf unwegsames Gelände und müssen schwere Lasten transportieren. „Bei uns stimmt die Bilanz in allen Bereichen: Wirtschaftlichkeit, Qualität und CO<sub>2</sub>“, so Hanna Schöberl gegenüber unserer Redaktion.

### Beispiel 4

Regupol-BSW GmbH, Bad Berleburg

Regupol verarbeitet aus Reifen hergestelltes Granulat und Raumehl zu Antirutschmatten, Sportböden, Bautenschutz und Schwingungsisolierung. 700 Mitarbeiter verarbeiten jährlich rund 90.000 Tonnen recycelte Elastomere. Für den Geschäftsführer Rainer Pöppel ist es daher seit Jahren eine Selbstverständlichkeit, ausschließlich runderneuerte Reifen einzusetzen. Er hat dabei sein eigenes System entwickelt: Neue Nutzfahrzeuge werden an allen Achsen mit Lenkachsenreifen angeschafft. Die Neureifen auf den Anhängern bzw. Antriebsachsen werden sofort abmontiert und durch runderneuerte Reifen ersetzt. Neureifen werden ausschließlich auf den Lenkachsen montiert.

Die abgefahrenen Reifen geben wir zu unserem Runderneuerer, so wissen wir genau welche Karkassen eingesetzt werden, diese runderneuerten Reifen montieren wir auf den Anhängern und Antriebsachsen. Für uns ist das in mehrfacher Hinsicht eine gute Lösung: Runderneuerte Reifen haben eine hervorragende Umweltbilanz, insgesamt ist diese Lösung wirtschaftlich die beste und wir bleiben auch bei der Bereifung unseres Fuhrparks unserer Firmenphilosophie treu: Der Einfluss unseres Handelns auf unsere Umwelt ist uns bewusst. Deshalb gehen wir sparsam mit Ressourcen aller Art, insbesondere mit denen der Natur, um und wir bemühen uns, diese Auswirkungen möglichst gering zu halten.

Was sagt der Gesetzgeber?

Das Bundeskabinett hat am 12.02.2020 einen Gesetzentwurf zur Umsetzung der Abfallrahmenrichtlinie der EU beschlossen. Hauptsächlich enthält der Entwurf Änderungen des Kreislaufwirtschaftsgesetzes (KrWG).

Recycelte Produkte bekommen Vorrang in der öffentlichen Beschaffung.

In der Begründung zum Gesetzentwurf heißt es dazu:

„Zur Verbesserung des Umweltschutzes und zur Förderung der Ressourceneffizienz wird schließlich auch die öffentliche Beschaffung fortentwickelt. Hierzu wird die bisherige Prüfpflicht zu einer Bevorzugungspflicht für ökologisch vorteilhafte Erzeugnisse weiterentwickelt.“

Dafür soll ein neuer Abs. 2 in § 45 KrWG eingefügt werden:

„(2) Die Verpflichteten nach Absatz 1 haben, insbesondere unter Berücksichtigung der §§ 6 bis 8, bei der Gestaltung von Arbeitsabläufen, bei der Beschaffung oder Verwendung von Material und Gebrauchsgütern, bei Bauvorhaben und sonstigen Aufträgen, ohne damit Rechtsansprüche Dritter zu begründen, Erzeugnissen den Vorzug zu geben, die

1. in rohstoffschonenden, energiesparenden, wassersparenden, schadstoffarmen oder abfallarmen Produktionsverfahren hergestellt worden sind,
2. durch Vorbereitung zur Wiederverwendung oder durch Recycling von Abfällen, insbesondere unter Einsatz von Rezyklaten, oder aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt worden sind,
3. sich durch Langlebigkeit, Reparaturfreundlichkeit, Wiederverwendbarkeit und Recyclingfähigkeit auszeichnen oder
4. im Vergleich zu anderen Erzeugnissen zu weniger oder schadstoffärmeren Abfällen führen oder sich besser zur umweltverträglichen Abfallbewirtschaftung eignen.

Die Pflicht des Satzes 1 gilt, soweit die Erzeugnisse für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind, durch ihre Beschaffung oder Verwendung keine unzumutbaren Mehrkosten entstehen, ein ausreichender Wettbewerb gewährleistet wird und keine anderen Rechtsvorschriften entgegenstehen. Soweit vergaberechtliche Bestimmungen anzuwenden sind,

sind diese zu beachten. § 7 der Bundeshaushaltsordnung bleibt unberührt. Abweichend von der Pflicht des Satzes 1 ist bei der Beschaffung oder Verwendung von Material und Gebrauchsgütern und bei Bauvorhaben sowie sonstigen Aufträgen, die verteidigungs- oder sicherheitsspezifische Aufträge sind oder die Verteidigungs- und Sicherheitsaspekte umfassen sowie bei sonstigen Aufträgen, soweit diese für die Einsatzfähigkeit der Bundeswehr erforderlich sind, zu prüfen, ob und in welchem Umfang die in Satz 1 genannten Erzeugnisse eingesetzt werden können.“

### **Über die Initiative ZARE**

Die Initiative ZARE ist ein Zusammenschluss von 17 im Bundesverband Reifenhandel und Vulkaniseur-Handwerk e.V. (BRV) zertifizierten Altreifenentsorgern, die es sich zur Aufgabe gemacht hat, das Bewusstsein für fachgerechtes Reifenrecycling in Deutschland zu stärken. Alle ZARE-Partner sind auch Mitglied im BRV. ZARE informiert den Autofahrer über die umweltgerechte Altreifenentsorgung. An 24 Standorten decken die ZARE-Partner Deutschland und die Niederlande nahezu flächendeckend ab.

### **Die Partner der Initiative sind:**

Allgemeine Gummiwertstoff und Reifenhandels GmbH, Bender Reifen Recycling GmbH, Containertransporte Wesseler GmbH, CVS Reifen GmbH, Danninger OHG Spezialtransporte, Hartung Speditions-, Handels- und Transport GmbH, HRV GmbH, KARGRO B.V., KURZ Karkassenhandel GmbH, Mülsener Rohstoff- und Handelsgesellschaft mbH, PVP Triptis GmbH, REG Reifen-Entsorgungsgesellschaft mbH, REIFEN DRAWS GmbH, Reifengruppe Ruhr / RGR, Reifen Günay GmbH, REIFEN OKA, Reifen Recyclingbetrieb Brenz GmbH, RuLa – BRW GmbH, TireTech GmbH

**Bildmaterial:**



Bildunterschrift: Maik Fuhrmann, Fuhrparkleiter RVE GmbH, ist sowohl mit der Laufleistung als auch mit der Qualität der runderneueren Reifen zufrieden.



Bildunterschrift: Berliner U3 Z – ein Ansichtsprofil speziell für den kommunalen Busbetrieb.



Bildunterschrift: Berliner U3Z – ein Traktionsprofil, das auch im Winter eingesetzt werden kann.