

# PRESSEMITTEILUNG DER SUTCO® RECYCLINGTECHNIK GMBH

Bergisch Gladbach, 07. April 2022



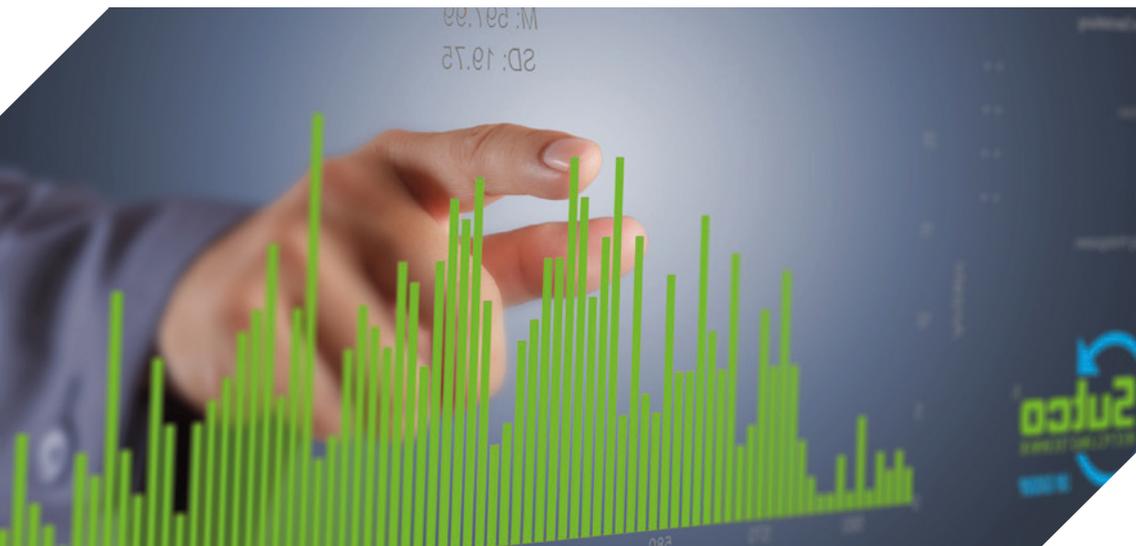
**Sutco® RecyclingTechnik GmbH**  
Britanniahütte 14  
51469 Bergisch Gladbach  
Deutschland

Telefon: +49 2202 2005 - 01  
Fax: +49 2202 2005 - 70

Geschäftsführung:  
Dipl.-Chem. Michael Ludden  
Dipl.-Ing. Norbert Gravel  
Dipl.-Ing. Naemi Denz

[info@sutco.de](mailto:info@sutco.de)  
[www.sutco.de](http://www.sutco.de)

Seite 1 von 1



**CLEVERES STOFFSTROM-MANAGEMENT SORGT  
FÜR OPTIMALEN BETRIEBSABLAUF IN SORTIERANLAGEN**

## MIT PRODIGIT-SOFTWARE REVOLUTIONIERT SUTCO® RECYCLINGTECHNIK DIE ABFALLBEHANDLUNG

**Bergisch Gladbach.** Mit seiner Betriebssoftware ProDIGIT optimiert der international tätige Anlagenbauer Sutco RecyclingTechnik GmbH den Markt für Sortier- und Aufbereitungsanlagen für die Recyclingwirtschaft.

Die von Sutco entwickelte ProDIGIT-Software bietet den Betreibern von Sortieranlagen eine stoffstromoptimierte Abfallbehandlung und steigert so die Effizienz der verschiedenen Anlagenkomponenten maßgeblich. Die Software nutzt Daten aus der Materialdetektion sowie Prozessparameter. Ergänzend werden Daten des Sutco-Bunkermanagements verwendet. Dieses sorgt für einen vorausschauenden Bunkerabzug, um Gleichzeitigkeiten beim Bunkerabzug zu vermeiden. Die Abschaltung der Sortieranlage wird verhindert sowie die Verfügbarkeit und der Durchsatz deutlich erhöht. Möglich wird dies aufgrund einer Simulation und einer intelligenten Priorisierung.

Die Simulation sorgt darüber hinaus dafür, dass in den Bunkern, die für gleichmäßige Ballen benötigte Materialmenge zum richtigen Zeitpunkt in die Ballenpresse abgezogen wird. Das Ergebnis sind Ballen mit gewünschten Gewichten und Längen - halbe Ballen gehören der Vergangenheit an.

Durch die intelligente Priorisierung werden die Energieverbräuche des Bunker-Pressen-Systems optimiert, Betriebsstoffe gespart und die Maschinenteknik geschont. Das führt zu geringeren Wartungs- und Reparaturkosten.

Über das dazugehörige Dashboard kann der Betreiber jederzeit die unterschiedlichsten Prozessparameter einsehen. Die Ermittlung dieser Betriebsdaten sichert eine hohe Transparenz, mit deren Hilfe Planungen in den Bereichen Mengen, Energie, Personal und Logistik vorgenommen und nachgehalten werden können.

Der über die neue Software ProDIGIT erhöhte Automatisierungsgrad im Abfallsortierprozess verbessert die Wirtschaftlichkeit der Anlage und steigert die Durchsatzleistung mit gleichzeitig bestem Ergebnis für die Output-Qualitäten.

Die Sutco-Software ProDIGIT wird schon heute erfolgreich in Anlagen eingesetzt und von der Sutco-eigenen FuE-Abteilung kontinuierlich weiterentwickelt. Features zur optimalen Betriebsunterstützung wie beispielsweise die Funktion zur Bestimmung optimaler, also dem tatsächlichen Verschleiß angepasster Wartungsintervalle, befinden sich in der Entwicklung.

**Haben Sie Interesse? Wenn Sie mehr über unser System erfahren möchten, nehmen Sie Kontakt mit uns auf. Gerne erstellen wir Ihnen eine Simulation mit Ihren Betriebsdaten, anhand derer wir Ihnen Ihre individuellen Vorteile beim Einsatz der Betriebssoftware ProDIGIT aufzeigen können.**

**KONTAKT: +49 2202 2005-01 - [info@sutco.de](mailto:info@sutco.de)**

Wir freuen uns auf Ihren Besuch auf der **IFAT München** vom 30. Mai bis 3. Juni 2022.  
**Messestand LM-GROUP, Halle B5, Stand 217/316.**



**LM Holding**  
GmbH & Co. KG  
[www.lm-group.com](http://www.lm-group.com)



**Ludden & Mennekes**  
Entsorgungssysteme GmbH



**Sutco®**  
RecyclingTechnik GmbH



**unoTech®**  
GmbH

### PRESSEKONTAKT

Iris Odenthal, Leitung Marketing  
Telefon: +49 2202 / 2005 77  
E-Mail: [iris.odenthal@sutco.de](mailto:iris.odenthal@sutco.de)