



# Batterie-Recycling? Umweltschonend. Effizient.

Klaus Rietzschel beim  
Bleiabstich am Kurztrommelofen



Muldenhütten Recycling  
und Umwelttechnik GmbH

## Unternehmen und Tätigkeiten

Bereits seit dem 14. Jahrhundert wird traditionell im sächsischen Industriegebiet Muldenhütten bei Freiberg Blei verhüttet. Heute werden im Tal der Mulde ausgediente Blei-Säure-Akkus aufbereitet. Die Muldenhütten Recycling und Umwelttechnik GmbH (MRU) leistet damit einen bedeutenden Beitrag zum Batterie-Recyclingkreislauf der BERZELIUS Gruppe. Mit einer durchschnittlichen Jahresproduktion von 55.000 t Blei und Bleilegierungen ist die MRU nicht nur eine der modernsten, sondern auch eine der produktivsten Sekundärbleihütten des Landes. Aktuell verarbeiten 110 Mitarbeiter in Deutschlands drittgrößter Bleihütte Blei-Säure-Akkumulatoren, Altblei, bleihaltige Rückstände, Rohblei zu Blei und Bleilegierungen, Natriumsulfat, PP-Mahlgut sowie zu Antimon- und Zinnvorlegierungen.

## Beste Maßnahme: Batterie-Recycling

Als einziger Akteur am Markt recycelt die BERZELIUS Gruppe die gebrauchten Starterbatterien vollständig, also auch den enthaltenen Kunststoff und die Säure, und bildet somit einen geschlossenen Batterie-Recyclingkreislauf ab. Durch die komplette Technologieumstellung vom emissions- und energieintensiven Schachtofenverfahren zu modernen Kurztrommelöfen Mitte der 1990er Jahre spart das Freiburger Unternehmen MRU allein bei der Herstellung von Werkblei 18.750 t CO<sub>2</sub> pro Jahr ein. Durch kontinuierliche Verbesserungsmaßnahmen bei der Raffination werden weitere 3.000 t CO<sub>2</sub> pro Jahr eingespart.

Die Muldenhütten Recycling und Umwelttechnik ist weltweit die einzige Sekundärbleihütte mit einer eigenen Sonderabfallverbrennungsanlage, in der unter anderem derzeit nicht stofflich verwertbare Kunst-

stoffreste der Batterien energetisch verwertet werden. Die Abwärme aus der Verbrennungsanlage wird als technologischer Dampf zur Kristallisation von Natriumsulfat, als Wärmeträger im Heizungsnetz des Betriebes und zur Stromerzeugung über eine Turbine genutzt.

Damit spart die MRU jährlich weitere 1.650 t an CO<sub>2</sub> ein, schont so nachhaltig die Umwelt und schließt den Recyclingkreislauf. Die optimale Absaugung sowie leistungsfähige Filter im Entstaubungssystem und in der Rauchgasreinigung gewährleisten eine nachhaltige Reduktion der Emissionen. Eine Abwasserbehandlungsanlage nach neuesten Anforderungen unterstreicht das hohe Umweltbewusstsein.

## Kurzinformationen

### Kontakt

Industriegebiet Muldenhütten  
09599 Freiberg  
www.berzelius.de

Dr.-Ing. Martin Fischer  
Telefon: 03731 367-0  
Fax: 03731 367-407  
mru@berzelius.de

### Unternehmen

110 Mitarbeiter  
Produkte und Dienstleistungen:  
Blei und Bleilegierungen,  
Natriumsulfat, PP-Mahlgut,  
Antimon- und Zinnvorlegierungen,  
Zerlegung von Industriebatterien,  
Sondermüllverbrennung

### Umweltzertifikate

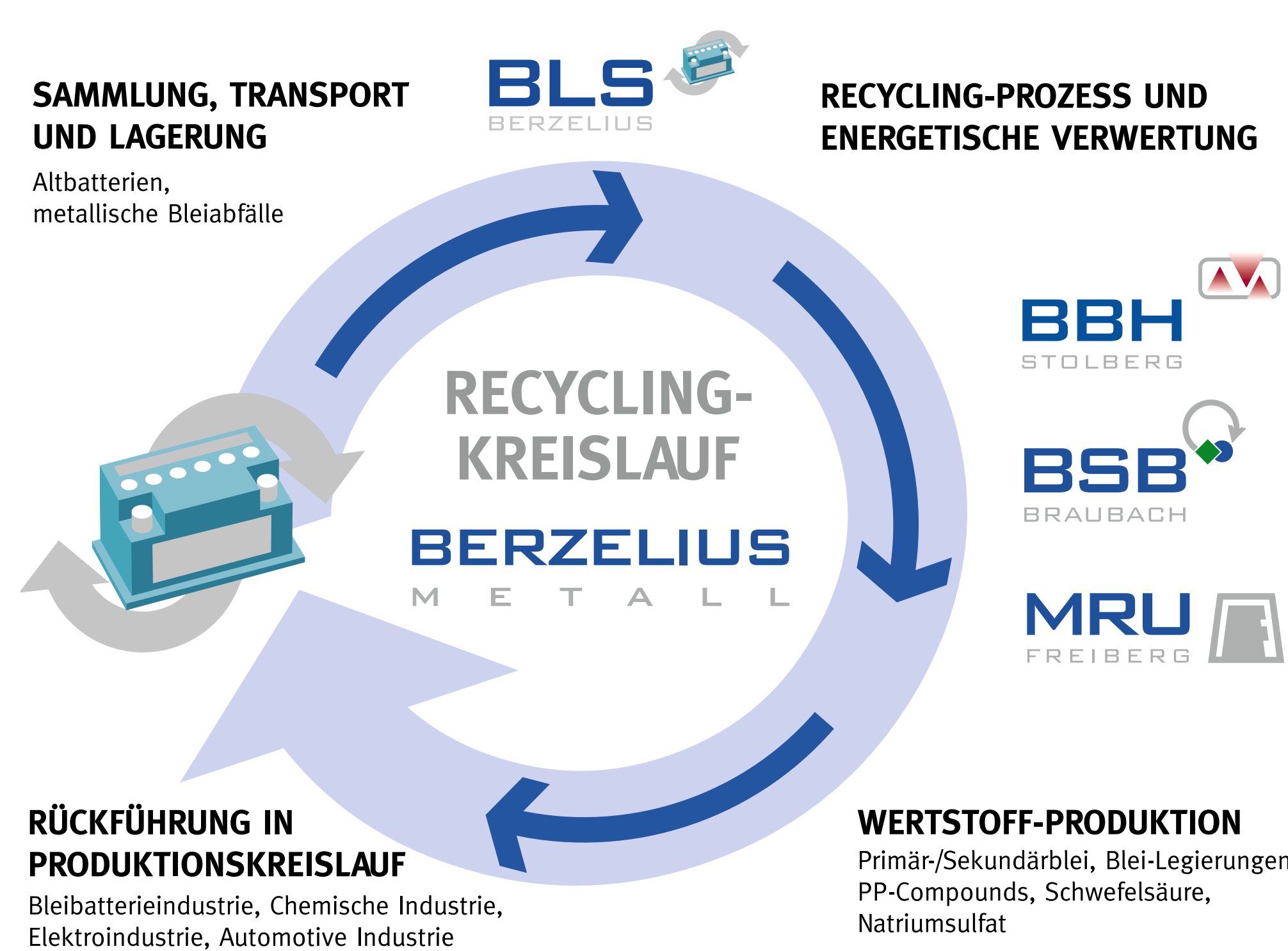
DIN EN ISO 14001  
EMAS  
Teilnehmer der Umweltallianz  
Sachsen

### Umwelleistungen

Einsparung von jährlich:  
23.400 t CO<sub>2</sub>,  
3.002 MWh Energie,  
Energetische Verwertung  
stofflich nicht verwertbarer  
Kunststoffe



**Batteriaufbereitung**  
Hier erfolgt die Zerlegung und Trennung der Bleibatterie in ihre Einzelteile



STAATSMINISTERIUM  
FÜR UMWELT UND  
LANDWIRTSCHAFT

