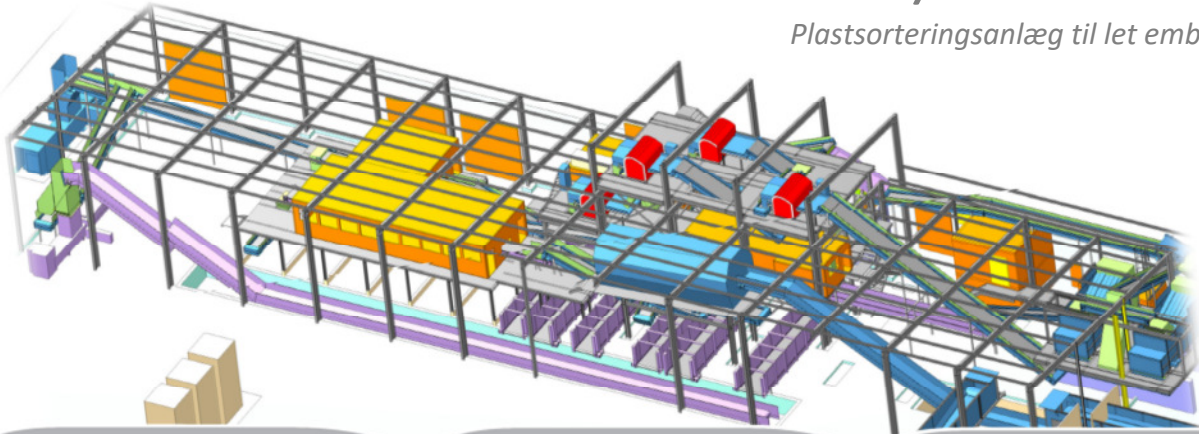


## SAUBERMACHER DIENSTLEISTUNGS AG – ØSTRIG

Plastsorteringsanlæg til let emballageaffald



### KUNDE

SAUBERMACHER DIENSTLEISTUNGS AG er førende på det østrigske marked inden for genanvendelse og affaldsindsamling.

Virksomheden, der blev grundlagt i 1979 af familien Roth, har omkring 3.200 ansatte fordelt på mere end 30 afdelinger i Østrig og udlandet.

SAUBERMACHER indsamler og genanvender affald fra ca. 1.600 kommuner i Centraleuropa og samarbejder med over 40.000 kommercielle og industrielle partnere.

### KRAV

Saubermacher krævede en ny moderne plastsorteringsfacilitet til let emballageaffald.

Høj materiale gennemstrømning på 7 tons i timen og en udsædvanlig høj produktionsrenhed var kravet fra kunden til dette nye anlæg.

### LØSNING

Projektet blev en komplet løsning leveret og installeret i 2007 af BT-Wolfgang Binder GmbH.

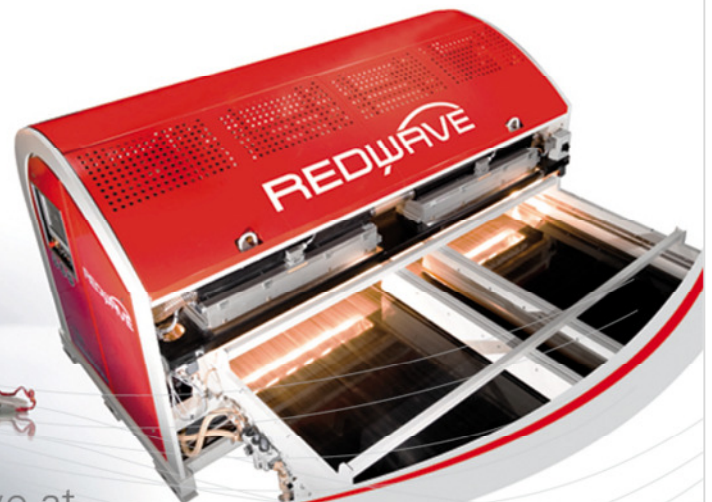
Det tog kun 7 måneder at gennemføre hele installationen. I hjertet af genvindingsanlægget står 5 REDWAVE-maskiner (2- og 3-vejs udførsel), som adskiller inputmaterialet i seks slutfraktioner.

#### Output:

PET klar  
 PET blå  
 PET grøn  
 PP  
 PE  
 PS

### INVESTERING

SAUBERMACHER DIENSTLEISTUNGS AG investerede omkring 4,5 millioner euro i plastsorteringsanlægget, som står i Graz.



## SORTERINGSPROCESSEN

Det indkommende materiale ankommer i gule plastposer. Første trin er åbning og dosering af tilførselsmaterialet, som sker via en poseåbner og doseringstromlen. Tromlen sorterer/opdeler materialet i to fraktioner, afhængig af størrelse. Materiale i overstørrelse går først til pluklinjen og derefter til RDF-linjen. Materiale, under 250 mm, har et 50 mm sold fjernet, og dette føres gennem en overbåndsmagnet, før det når 2 ballistiske separatorer. De ballistiske separatorer opdeler materialet i 2- og 3-dimensionelle fraktioner.

Den 2-dimensionelle fraktion (papir, kort etc.) transporteres til en anden pluklinje, før den endelig bliver emballeret.

Den 3-dimensionelle fraktion (PET-flasker, PP-kopper og flasker som har indeholdt vaskemiddel (PE)) transporteres til den første REDWAVE NIR, der positivt frasorterer PET. I PET-linjen sorterer en 3-vejs REDWAVE - med kamera - PET i klar, blå og grønne farvefraktioner.

Det resterende materiale går derefter til en anden 3-vejs REDWAVE, der sorterer PE og PP.

Den femte REDWAVE i denne proces, fjerner PS fra den endelige materialestrøm.

De adskilte fraktioner kontrolleres derefter ved kvalitetskontrol og plastflaskerne neddeles og opbevares i separate fødekasser inden materialet automatisk presses til baller. Vejen til ballepresseren foregår automatisk via et transportbånd i gulvet.





Sorteret plast, der venter på at blive presset til baller, så de kan transporteres







Final baled materials;

