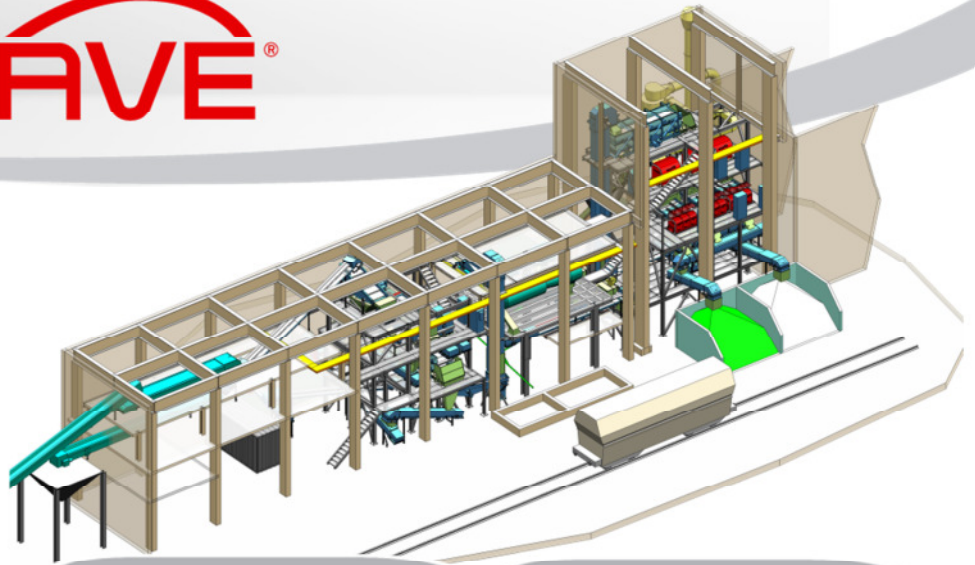


## ACTIS – Russland Glassortieranlage



### KUNDE

In Novochoerkassk, nur 30 Kilometer entfernt von der wunderschönen und traditionsreichen Stadt Rostov im Süden Russlands, befindet sich der Sitz der Firma Actis, welche aus gesammeltem Altglas neue Flaschen für die Getränkeindustrie herstellt.

Bereits vor 10 Jahren kristallisierte sich in Russland die Firma Actis zum Vorreiter in der Glasrecycling-Industrie heraus. Schon damals, wurde eine neue Anlage mit Förderbändern, Aufgabe- und Produktbunker, Waschlange sowie einer Handsortierung gebaut. Die Gesamtleistung betrug rund 12 to/h. Der Hauptgrund der damaligen Investition war die Energieersparnis, da saubere Scherben das Rohmaterial ersetzen können.

### AUFGABENSTELLUNG

Es sollte eine Anlage geplant, geliefert und in Betrieb genommen werden, die für den Kunden eine wirtschaftliche Kombination aus alt und neu darstellt.

Das bestehende Equipment sollte sinnvoll in die neue Anlage einbezogen werden, um hochwertiges Weißglas, Braunglas und stofffreies Mischglas zu gewinnen.

Die Aufgabeleistung sollte auf 33 to/Std. erhöht werden.

### LÖSUNG

Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert. Diese besteht aus den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen, Metallabscheidern, Siebmaschinen, Brecher, einer Absauganlage sowie der dazugehörigen Förder-technik.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt.



## PROJEKTbeschreibung

Das Interesse an einer vollautomatischen, optischen Sortierung wurde bei Actis im Jahr 2008 erweckt. Nach sorgfältiger Planungsphase entschied sich Actis 2011 für den österreichischen Anlagenbauer BT-Wolfgang Binder mit seiner REDWAVE-Sortiertechnik, welcher die Konzipierung und Realisierung der automatischen Sortieranlage für die Rohstoffgewinnung aus Altglas durchführte.



*Bild: Firma ACTIS, Glasaufbereitungsanlage*

Der Lieferumfang umfasste zusätzlich zu den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen auch Metallabscheider, Siebmaschinen, Brecher, eine Absauganlage sowie die dazugehörige Fördertechnik. Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert.

Einen wesentlichen Anteil an der Gewinnung von hochwertigem Weißglas, Braunglas oder störstofffreiem Mischglas (KSP-Abscheidung) haben die integrierten REDWAVE-Sortiermaschinen.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

Diese Sortiermaschinen in der 3-Weg-Ausführung können beide Aufgaben in einer einzigen Sortierstufe realisieren.



*Bild: REDWAVE Sortiermaschinen zur Farbsortierung und Störstoffabscheidung*







In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt. Diese REDWAVE CS Sortiermaschinen sind vor allem aufgrund der Modulbauweise sehr flexibel einsetzbar, sind dadurch sehr preiseffizient und sortieren in hochwertigster Qualität.



*Bild: Inputmaterial*



*Bild: Endprodukt: störstofffreies Mischglas und farbreines Weißglas*

Durch die Implementierung der neuen Sortieranlage konnte die Aufgabelleistung auf 33 to/Std. erhöht werden. Das trägt nicht nur zu Energie- und Rohstoffersparnissen in der Glasproduktion bei: der Tagesbedarf an 600 t Altglas hat neue Jobs in der Region geschaffen und Müllmengen, welche an die Deponie gelangen würden, reduziert.





Der Leiter der Anlagenplanung bei BT-Wolfgang Binder, Ing. E. Schaller, meint: „Eine für den Kunden wirtschaftliche Kombination aus alt und neu zu realisieren und das bestehende Equipment sinnvoll in die neue Anlage einzubeziehen war die Herausforderung dieser Anlagenplanung. Wir sind sehr stolz, dass die Anlage mit allen im Vertrag festgelegten Bedingungen unmittelbar nach der Inbetriebnahme übergeben werden konnte.“

## TESTIMONIAL

Herr V. Baziyan, Generaldirektor von OAO Firma Actis: „Die Arbeit, die BT-Wolfgang Binder für uns gemacht hat, war sehr kompliziert. Die gesamte neue Ausrüstung musste im laufenden Betrieb in die bestehende Anlage eingebaut werden. Ich bin mit dem Ergebnis sehr zufrieden, und empfehle allen Interessenten und Spezialisten aus der Branche unsere Anlage zu besuchen, wo sie persönlich die Qualität der gelieferten Ausrüstung und ihren Nutzen sehen können.“

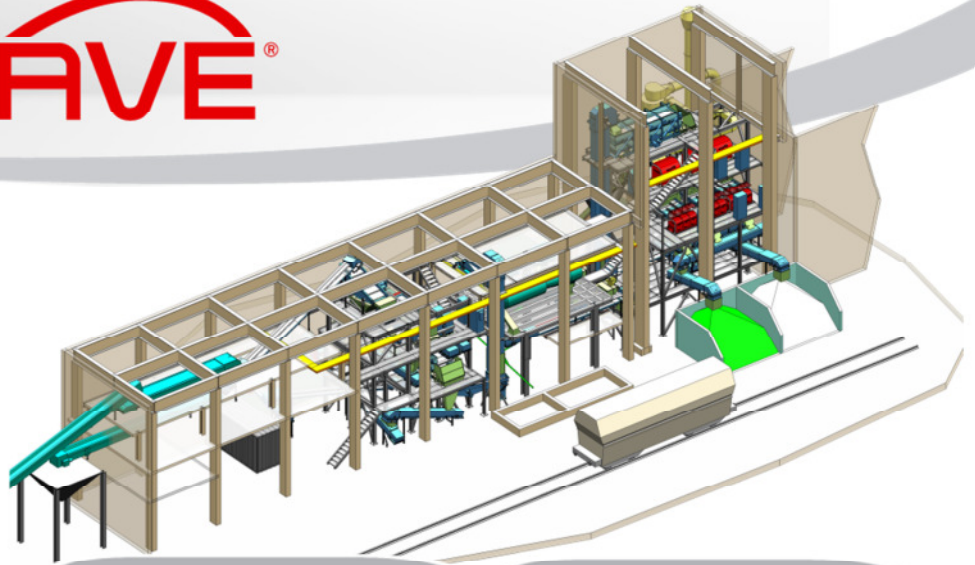
## TECHNISCHE DATEN

Maschinentype	3 x 1300 C 3-Weg 3 x 1500 CS 2-Weg (inkl. Metaldetektor)
Aufgabematerial	Gemischtes Altglas
Leistung	33 to / Std.
Sensorsystem	Kamerasystem
Korngröße	6 – 50 mm
Arbeitsbreite	3 x 1300 mm 3 x 1500 mm





## ACTIS – Russland Glassortieranlage



### KUNDE

In Novochoerkassk, nur 30 Kilometer entfernt von der wunderschönen und traditionsreichen Stadt Rostov im Süden Russlands, befindet sich der Sitz der Firma Actis, welche aus gesammeltem Altglas neue Flaschen für die Getränkeindustrie herstellt.

Bereits vor 10 Jahren kristallisierte sich in Russland die Firma Actis zum Vorreiter in der Glasrecycling-Industrie heraus. Schon damals, wurde eine neue Anlage mit Förderbändern, Aufgabe- und Produktbunker, Waschlange sowie einer Handsortierung gebaut. Die Gesamtleistung betrug rund 12 to/h. Der Hauptgrund der damaligen Investition war die Energieersparnis, da saubere Scherben das Rohmaterial ersetzen können.

### AUFGABENSTELLUNG

Es sollte eine Anlage geplant, geliefert und in Betrieb genommen werden, die für den Kunden eine wirtschaftliche Kombination aus alt und neu darstellt.

Das bestehende Equipment sollte sinnvoll in die neue Anlage einbezogen werden, um hochwertiges Weißglas, Braunglas und stofffreies Mischglas zu gewinnen.

Die Aufgabeleistung sollte auf 33 to/Std. erhöht werden.

### LÖSUNG

Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert. Diese besteht aus den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen, Metallabscheidern, Siebmaschinen, Brecher, einer Absauganlage sowie der dazugehörigen Förder-technik.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt.



## PROJEKTbeschreibung

Das Interesse an einer vollautomatischen, optischen Sortierung wurde bei Actis im Jahr 2008 erweckt. Nach sorgfältiger Planungsphase entschied sich Actis 2011 für den österreichischen Anlagenbauer BT-Wolfgang Binder mit seiner REDWAVE-Sortiertechnik, welcher die Konzipierung und Realisierung der automatischen Sortieranlage für die Rohstoffgewinnung aus Altglas durchführte.



*Bild: Firma ACTIS, Glasaufbereitungsanlage*

Der Lieferumfang umfasste zusätzlich zu den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen auch Metallabscheider, Siebmaschinen, Brecher, eine Absauganlage sowie die dazugehörige Fördertechnik. Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert.

Einen wesentlichen Anteil an der Gewinnung von hochwertigem Weißglas, Braunglas oder störstofffreiem Mischglas (KSP-Abscheidung) haben die integrierten REDWAVE-Sortiermaschinen.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

Diese Sortiermaschinen in der 3-Weg-Ausführung können beide Aufgaben in einer einzigen Sortierstufe realisieren.



*Bild: REDWAVE Sortiermaschinen zur Farbsortierung und Störstoffabscheidung*







In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt. Diese REDWAVE CS Sortiermaschinen sind vor allem aufgrund der Modulbauweise sehr flexibel einsetzbar, sind dadurch sehr preiseffizient und sortieren in hochwertigster Qualität.



*Bild: Inputmaterial*



*Bild: Endprodukt: störstofffreies Mischglas und farbreines Weißglas*

Durch die Implementierung der neuen Sortieranlage konnte die Aufgabelleistung auf 33 to/Std. erhöht werden. Das trägt nicht nur zu Energie- und Rohstoffersparnissen in der Glasproduktion bei: der Tagesbedarf an 600 t Altglas hat neue Jobs in der Region geschaffen und Müllmengen, welche an die Deponie gelangen würden, reduziert.





Der Leiter der Anlagenplanung bei BT-Wolfgang Binder, Ing. E. Schaller, meint: „Eine für den Kunden wirtschaftliche Kombination aus alt und neu zu realisieren und das bestehende Equipment sinnvoll in die neue Anlage einzubeziehen war die Herausforderung dieser Anlagenplanung. Wir sind sehr stolz, dass die Anlage mit allen im Vertrag festgelegten Bedingungen unmittelbar nach der Inbetriebnahme übergeben werden konnte.“

## TESTIMONIAL

Herr V. Baziyan, Generaldirektor von OAO Firma Actis: „Die Arbeit, die BT-Wolfgang Binder für uns gemacht hat, war sehr kompliziert. Die gesamte neue Ausrüstung musste im laufenden Betrieb in die bestehende Anlage eingebaut werden. Ich bin mit dem Ergebnis sehr zufrieden, und empfehle allen Interessenten und Spezialisten aus der Branche unsere Anlage zu besuchen, wo sie persönlich die Qualität der gelieferten Ausrüstung und ihren Nutzen sehen können.“

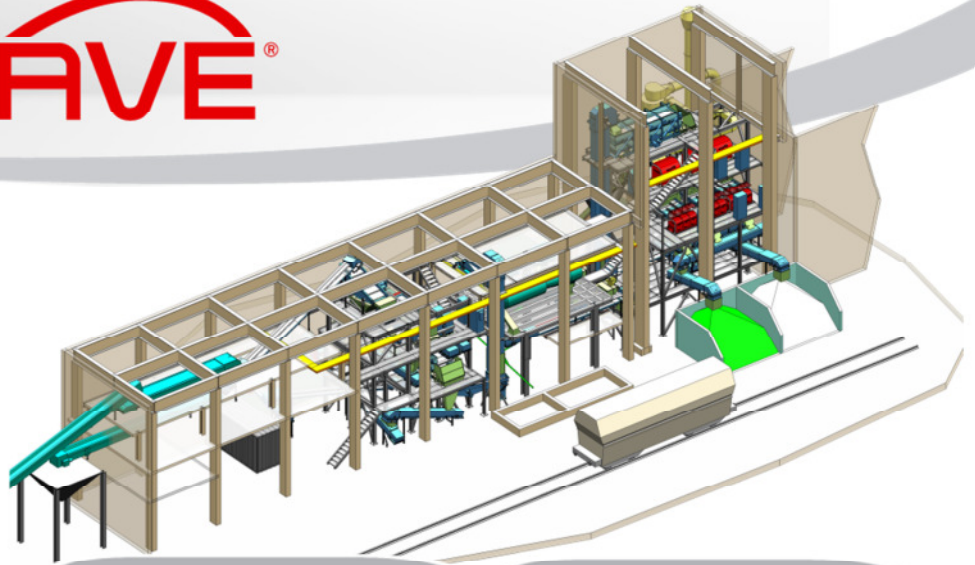
## TECHNISCHE DATEN

Maschinentype	3 x 1300 C 3-Weg 3 x 1500 CS 2-Weg (inkl. Metaldetektor)
Aufgabematerial	Gemischtes Altglas
Leistung	33 to / Std.
Sensorsystem	Kamerasystem
Korngröße	6 – 50 mm
Arbeitsbreite	3 x 1300 mm 3 x 1500 mm





## ACTIS – Russland Glassortieranlage



### KUNDE

In Novochoerkassk, nur 30 Kilometer entfernt von der wunderschönen und traditionsreichen Stadt Rostov im Süden Russlands, befindet sich der Sitz der Firma Actis, welche aus gesammeltem Altglas neue Flaschen für die Getränkeindustrie herstellt.

Bereits vor 10 Jahren kristallisierte sich in Russland die Firma Actis zum Vorreiter in der Glasrecycling-Industrie heraus. Schon damals, wurde eine neue Anlage mit Förderbändern, Aufgabe- und Produktbunker, Waschlange sowie einer Handsortierung gebaut. Die Gesamtleistung betrug rund 12 to/h. Der Hauptgrund der damaligen Investition war die Energieersparnis, da saubere Scherben das Rohmaterial ersetzen können.

### AUFGABENSTELLUNG

Es sollte eine Anlage geplant, geliefert und in Betrieb genommen werden, die für den Kunden eine wirtschaftliche Kombination aus alt und neu darstellt.

Das bestehende Equipment sollte sinnvoll in die neue Anlage einbezogen werden, um hochwertiges Weißglas, Braunglas und stofffreies Mischglas zu gewinnen.

Die Aufgabeleistung sollte auf 33 to/Std. erhöht werden.

### LÖSUNG

Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert. Diese besteht aus den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen, Metallabscheidern, Siebmaschinen, Brecher, einer Absauganlage sowie der dazugehörigen Förder-technik.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt.



## PROJEKTbeschreibung

Das Interesse an einer vollautomatischen, optischen Sortierung wurde bei Actis im Jahr 2008 erweckt. Nach sorgfältiger Planungsphase entschied sich Actis 2011 für den österreichischen Anlagenbauer BT-Wolfgang Binder mit seiner REDWAVE-Sortiertechnik, welcher die Konzipierung und Realisierung der automatischen Sortieranlage für die Rohstoffgewinnung aus Altglas durchführte.



*Bild: Firma ACTIS, Glasaufbereitungsanlage*

Der Lieferumfang umfasste zusätzlich zu den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen auch Metallabscheider, Siebmaschinen, Brecher, eine Absauganlage sowie die dazugehörige Fördertechnik. Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert.

Einen wesentlichen Anteil an der Gewinnung von hochwertigem Weißglas, Braunglas oder störstofffreiem Mischglas (KSP-Abscheidung) haben die integrierten REDWAVE-Sortiermaschinen.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

Diese Sortiermaschinen in der 3-Weg-Ausführung können beide Aufgaben in einer einzigen Sortierstufe realisieren.



*Bild: REDWAVE Sortiermaschinen zur Farbsortierung und Störstoffabscheidung*







In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt. Diese REDWAVE CS Sortiermaschinen sind vor allem aufgrund der Modulbauweise sehr flexibel einsetzbar, sind dadurch sehr preiseffizient und sortieren in hochwertigster Qualität.



*Bild: Inputmaterial*



*Bild: Endprodukt: störstofffreies Mischglas und farbreines Weißglas*

Durch die Implementierung der neuen Sortieranlage konnte die Aufgabelleistung auf 33 to/Std. erhöht werden. Das trägt nicht nur zu Energie- und Rohstoffersparnissen in der Glasproduktion bei: der Tagesbedarf an 600 to Altglas hat neue Jobs in der Region geschaffen und Müllmengen, welche an die Deponie gelangen würden, reduziert.





Der Leiter der Anlagenplanung bei BT-Wolfgang Binder, Ing. E. Schaller, meint: „Eine für den Kunden wirtschaftliche Kombination aus alt und neu zu realisieren und das bestehende Equipment sinnvoll in die neue Anlage einzubeziehen war die Herausforderung dieser Anlagenplanung. Wir sind sehr stolz, dass die Anlage mit allen im Vertrag festgelegten Bedingungen unmittelbar nach der Inbetriebnahme übergeben werden konnte.“

## TESTIMONIAL

Herr V. Baziyan, Generaldirektor von OAO Firma Actis: „Die Arbeit, die BT-Wolfgang Binder für uns gemacht hat, war sehr kompliziert. Die gesamte neue Ausrüstung musste im laufenden Betrieb in die bestehende Anlage eingebaut werden. Ich bin mit dem Ergebnis sehr zufrieden, und empfehle allen Interessenten und Spezialisten aus der Branche unsere Anlage zu besuchen, wo sie persönlich die Qualität der gelieferten Ausrüstung und ihren Nutzen sehen können.“

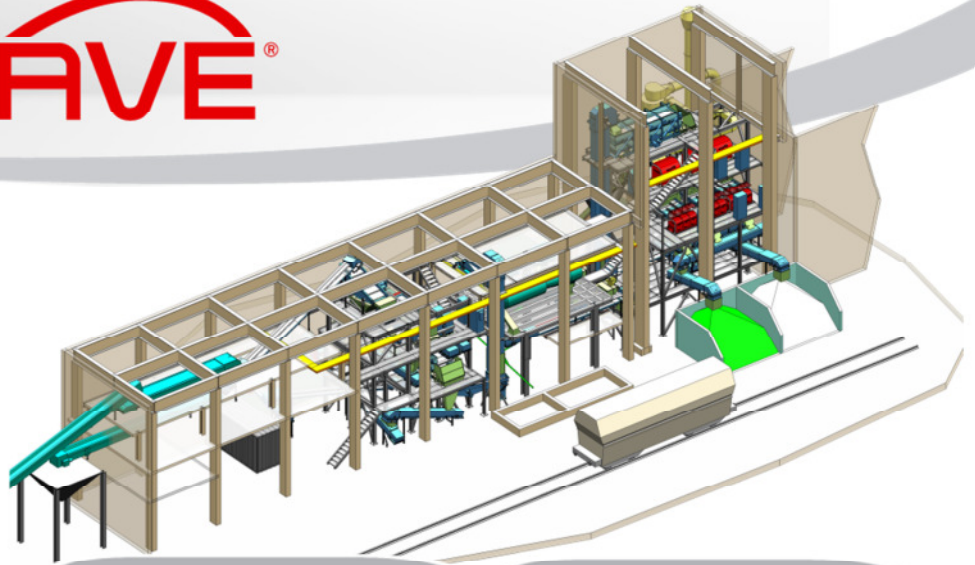
## TECHNISCHE DATEN

Maschinentype	3 x 1300 C 3-Weg 3 x 1500 CS 2-Weg (inkl. Metaldetektor)
Aufgabematerial	Gemischtes Altglas
Leistung	33 to / Std.
Sensorsystem	Kamerasystem
Korngröße	6 – 50 mm
Arbeitsbreite	3 x 1300 mm 3 x 1500 mm





## ACTIS – Russland Glassortieranlage



### KUNDE

In Novochoerkassk, nur 30 Kilometer entfernt von der wunderschönen und traditionsreichen Stadt Rostov im Süden Russlands, befindet sich der Sitz der Firma Actis, welche aus gesammeltem Altglas neue Flaschen für die Getränkeindustrie herstellt.

Bereits vor 10 Jahren kristallisierte sich in Russland die Firma Actis zum Vorreiter in der Glasrecycling-Industrie heraus. Schon damals, wurde eine neue Anlage mit Förderbändern, Aufgabe- und Produktbunker, Waschlange sowie einer Handsortierung gebaut. Die Gesamtleistung betrug rund 12 to/h. Der Hauptgrund der damaligen Investition war die Energieersparnis, da saubere Scherben das Rohmaterial ersetzen können.

### AUFGABENSTELLUNG

Es sollte eine Anlage geplant, geliefert und in Betrieb genommen werden, die für den Kunden eine wirtschaftliche Kombination aus alt und neu darstellt.

Das bestehende Equipment sollte sinnvoll in die neue Anlage einbezogen werden, um hochwertiges Weißglas, Braunglas und stofffreies Mischglas zu gewinnen.

Die Aufgabeleistung sollte auf 33 to/Std. erhöht werden.

### LÖSUNG

Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert. Diese besteht aus den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen, Metallabscheidern, Siebmaschinen, Brecher, einer Absauganlage sowie der dazugehörigen Förder-technik.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt.



## PROJEKTbeschreibung

Das Interesse an einer vollautomatischen, optischen Sortierung wurde bei Actis im Jahr 2008 erweckt. Nach sorgfältiger Planungsphase entschied sich Actis 2011 für den österreichischen Anlagenbauer BT-Wolfgang Binder mit seiner REDWAVE-Sortiertechnik, welcher die Konzipierung und Realisierung der automatischen Sortieranlage für die Rohstoffgewinnung aus Altglas durchführte.



*Bild: Firma ACTIS, Glasaufbereitungsanlage*

Der Lieferumfang umfasste zusätzlich zu den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen auch Metallabscheider, Siebmaschinen, Brecher, eine Absauganlage sowie die dazugehörige Fördertechnik. Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert.

Einen wesentlichen Anteil an der Gewinnung von hochwertigem Weißglas, Braunglas oder störstofffreiem Mischglas (KSP-Abscheidung) haben die integrierten REDWAVE-Sortiermaschinen.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

Diese Sortiermaschinen in der 3-Weg-Ausführung können beide Aufgaben in einer einzigen Sortierstufe realisieren.



*Bild: REDWAVE Sortiermaschinen zur Farbsortierung und Störstoffabscheidung*







In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt. Diese REDWAVE CS Sortiermaschinen sind vor allem aufgrund der Modulbauweise sehr flexibel einsetzbar, sind dadurch sehr preiseffizient und sortieren in hochwertigster Qualität.



*Bild: Inputmaterial*



*Bild: Endprodukt: störstofffreies Mischglas und farbreines Weißglas*

Durch die Implementierung der neuen Sortieranlage konnte die Aufgabelleistung auf 33 to/Std. erhöht werden. Das trägt nicht nur zu Energie- und Rohstoffersparnissen in der Glasproduktion bei: der Tagesbedarf an 600 to Altglas hat neue Jobs in der Region geschaffen und Müllmengen, welche an die Deponie gelangen würden, reduziert.





Der Leiter der Anlagenplanung bei BT-Wolfgang Binder, Ing. E. Schaller, meint: „Eine für den Kunden wirtschaftliche Kombination aus alt und neu zu realisieren und das bestehende Equipment sinnvoll in die neue Anlage einzubeziehen war die Herausforderung dieser Anlagenplanung. Wir sind sehr stolz, dass die Anlage mit allen im Vertrag festgelegten Bedingungen unmittelbar nach der Inbetriebnahme übergeben werden konnte.“

## TESTIMONIAL

Herr V. Baziyan, Generaldirektor von OAO Firma Actis: „Die Arbeit, die BT-Wolfgang Binder für uns gemacht hat, war sehr kompliziert. Die gesamte neue Ausrüstung musste im laufenden Betrieb in die bestehende Anlage eingebaut werden. Ich bin mit dem Ergebnis sehr zufrieden, und empfehle allen Interessenten und Spezialisten aus der Branche unsere Anlage zu besuchen, wo sie persönlich die Qualität der gelieferten Ausrüstung und ihren Nutzen sehen können.“

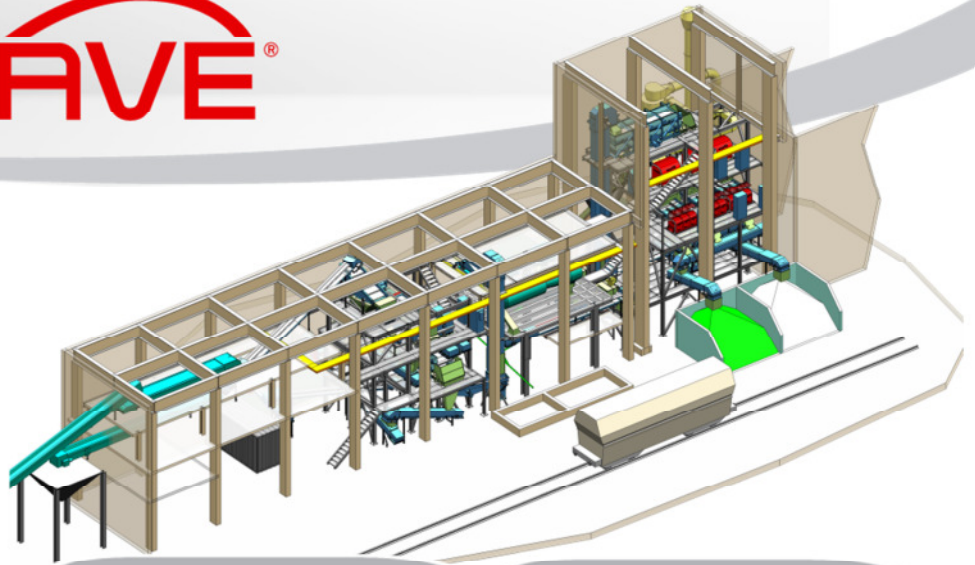
## TECHNISCHE DATEN

Maschinentype	3 x 1300 C 3-Weg 3 x 1500 CS 2-Weg (inkl. Metaldetektor)
Aufgabematerial	Gemischtes Altglas
Leistung	33 to / Std.
Sensorsystem	Kamerasystem
Korngröße	6 – 50 mm
Arbeitsbreite	3 x 1300 mm 3 x 1500 mm





## ACTIS – Russland Glassortieranlage



### KUNDE

In Novochoerkassk, nur 30 Kilometer entfernt von der wunderschönen und traditionsreichen Stadt Rostov im Süden Russlands, befindet sich der Sitz der Firma Actis, welche aus gesammeltem Altglas neue Flaschen für die Getränkeindustrie herstellt.

Bereits vor 10 Jahren kristallisierte sich in Russland die Firma Actis zum Vorreiter in der Glasrecycling-Industrie heraus. Schon damals, wurde eine neue Anlage mit Förderbändern, Aufgabe- und Produktbunker, Waschlange sowie einer Handsortierung gebaut. Die Gesamtleistung betrug rund 12 to/h. Der Hauptgrund der damaligen Investition war die Energieersparnis, da saubere Scherben das Rohmaterial ersetzen können.

### AUFGABENSTELLUNG

Es sollte eine Anlage geplant, geliefert und in Betrieb genommen werden, die für den Kunden eine wirtschaftliche Kombination aus alt und neu darstellt.

Das bestehende Equipment sollte sinnvoll in die neue Anlage einbezogen werden, um hochwertiges Weißglas, Braunglas und stofffreies Mischglas zu gewinnen.

Die Aufgabeleistung sollte auf 33 to/Std. erhöht werden.

### LÖSUNG

Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert. Diese besteht aus den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen, Metallabscheidern, Siebmaschinen, Brecher, einer Absauganlage sowie der dazugehörigen Förder-technik.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt.



## PROJEKTbeschreibung

Das Interesse an einer vollautomatischen, optischen Sortierung wurde bei Actis im Jahr 2008 erweckt. Nach sorgfältiger Planungsphase entschied sich Actis 2011 für den österreichischen Anlagenbauer BT-Wolfgang Binder mit seiner REDWAVE-Sortiertechnik, welcher die Konzipierung und Realisierung der automatischen Sortieranlage für die Rohstoffgewinnung aus Altglas durchführte.



Bild: Firma ACTIS, Glasaufbereitungsanlage

Der Lieferumfang umfasste zusätzlich zu den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen auch Metallabscheider, Siebmaschinen, Brecher, eine Absauganlage sowie die dazugehörige Fördertechnik. Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert.

Einen wesentlichen Anteil an der Gewinnung von hochwertigem Weißglas, Braunglas oder störstofffreiem Mischglas (KSP-Abscheidung) haben die integrierten REDWAVE-Sortiermaschinen.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

Diese Sortiermaschinen in der 3-Weg-Ausführung können beide Aufgaben in einer einzigen Sortierstufe realisieren.



Bild: REDWAVE Sortiermaschinen zur Farbsortierung und Störstoffabscheidung







In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt. Diese REDWAVE CS Sortiermaschinen sind vor allem aufgrund der Modulbauweise sehr flexibel einsetzbar, sind dadurch sehr preiseffizient und sortieren in hochwertigster Qualität.



*Bild: Inputmaterial*



*Bild: Endprodukt: störstofffreies Mischglas und farbreines Weißglas*

Durch die Implementierung der neuen Sortieranlage konnte die Aufgabelleistung auf 33 to/Std. erhöht werden. Das trägt nicht nur zu Energie- und Rohstoffersparnissen in der Glasproduktion bei: der Tagesbedarf an 600 t Altglas hat neue Jobs in der Region geschaffen und Müllmengen, welche an die Deponie gelangen würden, reduziert.





Der Leiter der Anlagenplanung bei BT-Wolfgang Binder, Ing. E. Schaller, meint: „Eine für den Kunden wirtschaftliche Kombination aus alt und neu zu realisieren und das bestehende Equipment sinnvoll in die neue Anlage einzubeziehen war die Herausforderung dieser Anlagenplanung. Wir sind sehr stolz, dass die Anlage mit allen im Vertrag festgelegten Bedingungen unmittelbar nach der Inbetriebnahme übergeben werden konnte.“

## TESTIMONIAL

Herr V. Baziyan, Generaldirektor von OAO Firma Actis: „Die Arbeit, die BT-Wolfgang Binder für uns gemacht hat, war sehr kompliziert. Die gesamte neue Ausrüstung musste im laufenden Betrieb in die bestehende Anlage eingebaut werden. Ich bin mit dem Ergebnis sehr zufrieden, und empfehle allen Interessenten und Spezialisten aus der Branche unsere Anlage zu besuchen, wo sie persönlich die Qualität der gelieferten Ausrüstung und ihren Nutzen sehen können.“

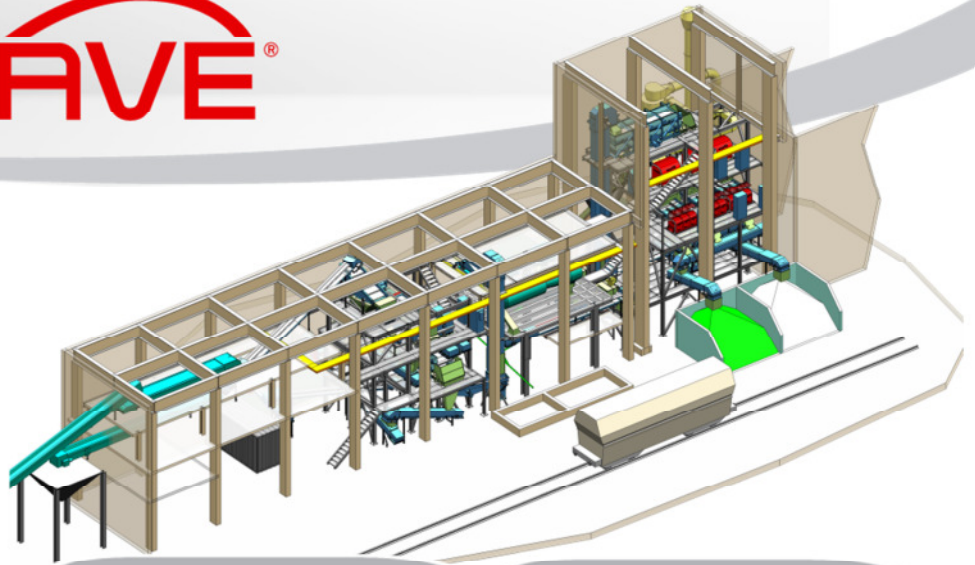
## TECHNISCHE DATEN

Maschinentype	3 x 1300 C 3-Weg 3 x 1500 CS 2-Weg (inkl. Metaldetektor)
Aufgabematerial	Gemischtes Altglas
Leistung	33 to / Std.
Sensorsystem	Kamerasystem
Korngröße	6 – 50 mm
Arbeitsbreite	3 x 1300 mm 3 x 1500 mm





## ACTIS – Russland Glassortieranlage



### KUNDE

In Novochoerkassk, nur 30 Kilometer entfernt von der wunderschönen und traditionsreichen Stadt Rostov im Süden Russlands, befindet sich der Sitz der Firma Actis, welche aus gesammeltem Altglas neue Flaschen für die Getränkeindustrie herstellt.

Bereits vor 10 Jahren kristallisierte sich in Russland die Firma Actis zum Vorreiter in der Glasrecycling-Industrie heraus. Schon damals, wurde eine neue Anlage mit Förderbändern, Aufgabe- und Produktbunker, Waschlange sowie einer Handsortierung gebaut. Die Gesamtleistung betrug rund 12 to/h. Der Hauptgrund der damaligen Investition war die Energieersparnis, da saubere Scherben das Rohmaterial ersetzen können.

### AUFGABENSTELLUNG

Es sollte eine Anlage geplant, geliefert und in Betrieb genommen werden, die für den Kunden eine wirtschaftliche Kombination aus alt und neu darstellt.

Das bestehende Equipment sollte sinnvoll in die neue Anlage einbezogen werden, um hochwertiges Weißglas, Braunglas und stofffreies Mischglas zu gewinnen.

Die Aufgabeleistung sollte auf 33 to/Std. erhöht werden.

### LÖSUNG

Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert. Diese besteht aus den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen, Metallabscheidern, Siebmaschinen, Brecher, einer Absauganlage sowie der dazugehörigen Förder-technik.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt.



## PROJEKTbeschreibung

Das Interesse an einer vollautomatischen, optischen Sortierung wurde bei Actis im Jahr 2008 erweckt. Nach sorgfältiger Planungsphase entschied sich Actis 2011 für den österreichischen Anlagenbauer BT-Wolfgang Binder mit seiner REDWAVE-Sortiertechnik, welcher die Konzipierung und Realisierung der automatischen Sortieranlage für die Rohstoffgewinnung aus Altglas durchführte.



*Bild: Firma ACTIS, Glasaufbereitungsanlage*

Der Lieferumfang umfasste zusätzlich zu den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen auch Metallabscheider, Siebmaschinen, Brecher, eine Absauganlage sowie die dazugehörige Fördertechnik. Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert.

Einen wesentlichen Anteil an der Gewinnung von hochwertigem Weißglas, Braunglas oder störstofffreiem Mischglas (KSP-Abscheidung) haben die integrierten REDWAVE-Sortiermaschinen.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

Diese Sortiermaschinen in der 3-Weg-Ausführung können beide Aufgaben in einer einzigen Sortierstufe realisieren.



*Bild: REDWAVE Sortiermaschinen zur Farbsortierung und Störstoffabscheidung*







In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt. Diese REDWAVE CS Sortiermaschinen sind vor allem aufgrund der Modulbauweise sehr flexibel einsetzbar, sind dadurch sehr preiseffizient und sortieren in hochwertigster Qualität.



*Bild: Inputmaterial*



*Bild: Endprodukt: störstofffreies Mischglas und farbreines Weißglas*

Durch die Implementierung der neuen Sortieranlage konnte die Aufgabelleistung auf 33 to/Std. erhöht werden. Das trägt nicht nur zu Energie- und Rohstoffersparnissen in der Glasproduktion bei: der Tagesbedarf an 600 t Altglas hat neue Jobs in der Region geschaffen und Müllmengen, welche an die Deponie gelangen würden, reduziert.





Der Leiter der Anlagenplanung bei BT-Wolfgang Binder, Ing. E. Schaller, meint: „Eine für den Kunden wirtschaftliche Kombination aus alt und neu zu realisieren und das bestehende Equipment sinnvoll in die neue Anlage einzubeziehen war die Herausforderung dieser Anlagenplanung. Wir sind sehr stolz, dass die Anlage mit allen im Vertrag festgelegten Bedingungen unmittelbar nach der Inbetriebnahme übergeben werden konnte.“

## TESTIMONIAL

Herr V. Baziyan, Generaldirektor von OAO Firma Actis: „Die Arbeit, die BT-Wolfgang Binder für uns gemacht hat, war sehr kompliziert. Die gesamte neue Ausrüstung musste im laufenden Betrieb in die bestehende Anlage eingebaut werden. Ich bin mit dem Ergebnis sehr zufrieden, und empfehle allen Interessenten und Spezialisten aus der Branche unsere Anlage zu besuchen, wo sie persönlich die Qualität der gelieferten Ausrüstung und ihren Nutzen sehen können.“

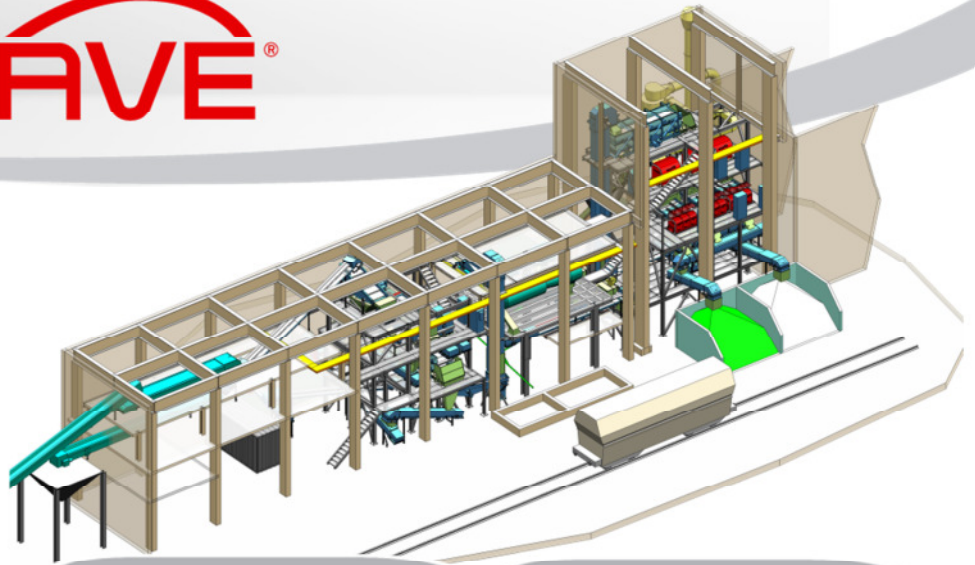
## TECHNISCHE DATEN

Maschinentype	3 x 1300 C 3-Weg 3 x 1500 CS 2-Weg (inkl. Metaldetektor)
Aufgabematerial	Gemischtes Altglas
Leistung	33 to / Std.
Sensorsystem	Kamerasystem
Korngröße	6 – 50 mm
Arbeitsbreite	3 x 1300 mm 3 x 1500 mm





## ACTIS – Russland Glassortieranlage



### KUNDE

In Novochoerkassk, nur 30 Kilometer entfernt von der wunderschönen und traditionsreichen Stadt Rostov im Süden Russlands, befindet sich der Sitz der Firma Actis, welche aus gesammeltem Altglas neue Flaschen für die Getränkeindustrie herstellt.

Bereits vor 10 Jahren kristallisierte sich in Russland die Firma Actis zum Vorreiter in der Glasrecycling-Industrie heraus. Schon damals, wurde eine neue Anlage mit Förderbändern, Aufgabe- und Produktbunker, Waschlange sowie einer Handsortierung gebaut. Die Gesamtleistung betrug rund 12 to/h. Der Hauptgrund der damaligen Investition war die Energieersparnis, da saubere Scherben das Rohmaterial ersetzen können.

### AUFGABENSTELLUNG

Es sollte eine Anlage geplant, geliefert und in Betrieb genommen werden, die für den Kunden eine wirtschaftliche Kombination aus alt und neu darstellt.

Das bestehende Equipment sollte sinnvoll in die neue Anlage einbezogen werden, um hochwertiges Weißglas, Braunglas und stofffreies Mischglas zu gewinnen.

Die Aufgabeleistung sollte auf 33 to/Std. erhöht werden.

### LÖSUNG

Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert. Diese besteht aus den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen, Metallabscheidern, Siebmaschinen, Brecher, einer Absauganlage sowie der dazugehörigen Förder-technik.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt.



## PROJEKTbeschreibung

Das Interesse an einer vollautomatischen, optischen Sortierung wurde bei Actis im Jahr 2008 erweckt. Nach sorgfältiger Planungsphase entschied sich Actis 2011 für den österreichischen Anlagenbauer BT-Wolfgang Binder mit seiner REDWAVE-Sortiertechnik, welcher die Konzipierung und Realisierung der automatischen Sortieranlage für die Rohstoffgewinnung aus Altglas durchführte.



Bild: Firma ACTIS, Glasaufbereitungsanlage

Der Lieferumfang umfasste zusätzlich zu den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen auch Metallabscheider, Siebmaschinen, Brecher, eine Absauganlage sowie die dazugehörige Fördertechnik. Die gesamte Zusatzausstattung wurde in das bestehende Gebäude integriert.

Einen wesentlichen Anteil an der Gewinnung von hochwertigem Weißglas, Braunglas oder störstofffreiem Mischglas (KSP-Abscheidung) haben die integrierten REDWAVE-Sortiermaschinen.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen.

Diese Sortiermaschinen in der 3-Weg-Ausführung können beide Aufgaben in einer einzigen Sortierstufe realisieren.



Bild: REDWAVE Sortiermaschinen zur Farbsortierung und Störstoffabscheidung







In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt. Diese REDWAVE CS Sortiermaschinen sind vor allem aufgrund der Modulbauweise sehr flexibel einsetzbar, sind dadurch sehr preiseffizient und sortieren in hochwertigster Qualität.



*Bild: Inputmaterial*



*Bild: Endprodukt: störstofffreies Mischglas und farbreines Weißglas*

Durch die Implementierung der neuen Sortieranlage konnte die Aufgabelleistung auf 33 to/Std. erhöht werden. Das trägt nicht nur zu Energie- und Rohstoffersparnissen in der Glasproduktion bei: der Tagesbedarf an 600 to Altglas hat neue Jobs in der Region geschaffen und Müllmengen, welche an die Deponie gelangen würden, reduziert.





Der Leiter der Anlagenplanung bei BT-Wolfgang Binder, Ing. E. Schaller, meint: „Eine für den Kunden wirtschaftliche Kombination aus alt und neu zu realisieren und das bestehende Equipment sinnvoll in die neue Anlage einzubeziehen war die Herausforderung dieser Anlagenplanung. Wir sind sehr stolz, dass die Anlage mit allen im Vertrag festgelegten Bedingungen unmittelbar nach der Inbetriebnahme übergeben werden konnte.“

## TESTIMONIAL

Herr V. Baziyan, Generaldirektor von OAO Firma Actis: „Die Arbeit, die BT-Wolfgang Binder für uns gemacht hat, war sehr kompliziert. Die gesamte neue Ausrüstung musste im laufenden Betrieb in die bestehende Anlage eingebaut werden. Ich bin mit dem Ergebnis sehr zufrieden, und empfehle allen Interessenten und Spezialisten aus der Branche unsere Anlage zu besuchen, wo sie persönlich die Qualität der gelieferten Ausrüstung und ihren Nutzen sehen können.“

## TECHNISCHE DATEN

Maschinentype	3 x 1300 C 3-Weg 3 x 1500 CS 2-Weg (inkl. Metaldetektor)
Aufgabematerial	Gemischtes Altglas
Leistung	33 to / Std.
Sensorsystem	Kamerasystem
Korngröße	6 – 50 mm
Arbeitsbreite	3 x 1300 mm 3 x 1500 mm

