

CASE STUDY

**EURA GLASRECYCLING
GMBH & CO. KG**
ERWEITERUNG DER BESTEHENDEN
GLASAUFBEREITUNGSANLAGE



REDWAVE



CASE STUDY

EURA GLASRECYCLING GMBH & CO. KG
ERWEITERUNG DER BESTEHENDEN GLASAUFBEREITUNGSANLAGE

REDWAVE



Durch die herausragende Anlagenbaukompetenz hat REDWAVE die Erweiterung der bestehenden Glasaufbereitungsanlage bestmöglich umgesetzt.

Von Beginn an wurde akribisch gearbeitet, von der Bestandsaufnahme über Prozessdesign, 3-D Planung bis hin zur Inbetriebnahme war es eine großartige Zusammenarbeit.

Fredrik Prinner, Geschäftsführung, EURA GLASRECYCLING GMBH & CO. KG

KUNDE

In der 1993 gegründeten EURA Glasrecycling GmbH & Co. KG bündeln sich die Kompetenzen der beiden Gesellschafter, der REMONDIS-Gruppe als Logistik- und Entsorgungsdienstleister sowie der Ardagh Group als Hersteller von Glas- und metallischen Verpackungsprodukten. Das Unternehmen beschäftigt sich mit der Beschaffung von Altglas, seiner Aufbereitung zu ofenfertigem Recyclingglas und dem Vertrieb dieses Produktes.

AUSGANGSSITUATION

Die EURA Glasrecycling GmbH & Co KG betreibt am Standort Germersheim eine Scherbenaufbereitungsanlage, welche bis Mitte 2019 feinvermahltes Glas direkt für den nachgelagerten Schmelzofen erzeugte. Mit dem Ziel, Scherben anstelle von feinvermahlenem Glas zu erzeugen, wurde REDWAVE Anfang 2018 beauftragt, die bestehende Anlage entsprechend für 35 Tonnen pro Stunden Aufgabenleistung zu adaptieren und mit zusätzlicher Sortiertechnik auszustatten. Die dabei erzeugten Altglasscherben sollten direkt von der Produktion aus über Zwischenspeichersilos mit automatischer Probeauswertung in die angegliederte Glashütte transportiert werden. Die erzeugten Scherben unterliegen höchsten Qualitätsanforderungen hinsichtlich eines verbleibenden Gehaltes an Keramik, Steinen und Porzellan (KSP) von unter 5 g/t sowie einem Organik Anteil von unter 300 g/t. Um diese Anforderungen erfüllen zu können, wurde das bestehende Anlagengebäude erweitert und bereits vorhandene Anlagenkomponenten wie etwa eine Trocknungsanlage, zahlreiche Siebe und Metallabscheidung durch neueste REDWAVE

Sortiermaschinen ergänzt. Die vormals zur Abscheidung von bleihaltigen Gläsern eingesetzten Sortiermaschinen wurden durch eine REDWAVE XRF Sortiermaschine ersetzt, die im selben Schritt Bleigläser und auch Glaskeramik getrennt voneinander aus dem Produktstrom sortiert. Die Abscheidung von KSP wird über sechs REDWAVE CX und CXF Sortiermaschinen ab einer Korngröße von 5mm bewerkstelligt. REDWAVE CX und CXF Maschinen sind mit modernster Sensorik bestehend aus Kamera und Beleuchtung ausgestattet und sortieren nicht-transparente und metallische Störstoffe aus dem Aufgabematerial. Eine weitere Sortiermaschine des Typs REDWAVE CXF sortiert alle abgewiesenen KSP-Ströme aus den Sortiermaschinen auf Glas, welches wieder in die Hauptsortierstufe zurückgebracht wird und somit den Verlust an Gutprodukt maßgeblich reduziert. Das vollautomatische Probeauswertesystem analysiert das Fertigprodukt vor Einlagerung in die Scherbensilos. Zwei Zwischensilos bilden dabei einen Pufferspeicher während der Probeauswertung und geben das Material nach Bewertung der gezogenen Probe frei zur Einlagerung.

BESTANDSAUFNAHME

PROZESSDESIGN

3D PLANUNG



ANLAGENAUSBAU

MONTAGE –
ÜBERWACHUNG



INBETRIEBNAHME

SCHULUNG –
ANLAGEPERSONAL



CASE STUDY

EURA GLASRECYCLING GMBH & CO. KG
ERWEITERUNG DER BESTEHENDEN GLASAUFBEREITUNGSANLAGE

REDWAVE



TECHNISCHE ANLAGENDATEN

ANLAGENDURCHSATZ	35 Tonnen pro Stunde
EINGANGSMATERIAL	Sammelglas aus dem Südwestlichen Deutschland in gemischten Farben oder Farbgetrennt < 5.000 g/t KSP, < 2.000 g/t Organik
SORTIERAUFGABE	KSP-Abscheidung, Bleiglas- und Glaskeramikabscheidung, automatische Probenahme und -analyse, Scherbeneinlagerung
EINGESETZTE MASCHINEN	1x REDWAVE 1370 XRF, 5x REDWAVE 1500 CXF, 2x REDWAVE 1500 CX, 1x REDWAVE SAS
FERTIGPRODUKT	< 5 g/t KSP, < 300 g/t Organik

