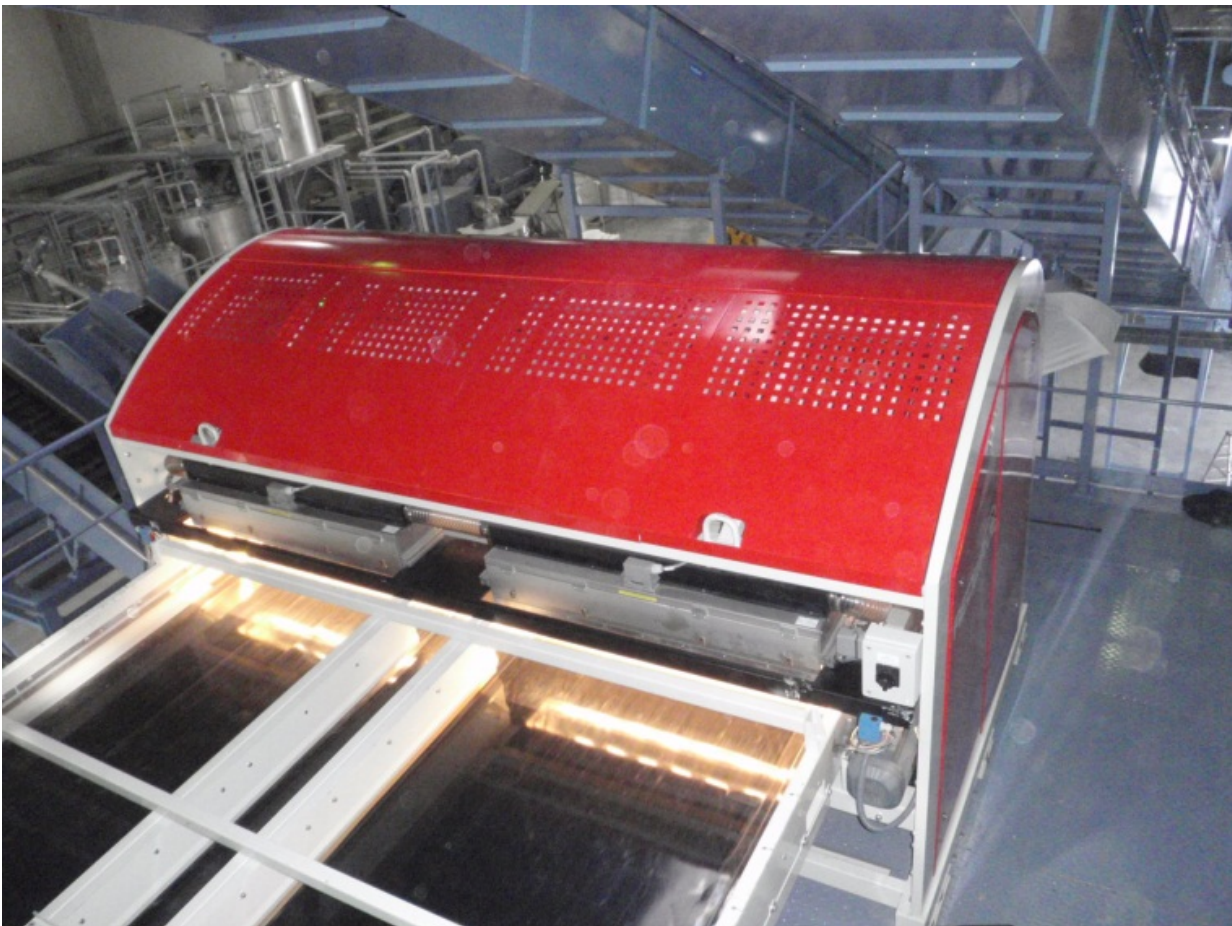


CASE STUDY

KRUSCHITZ – AUSTRIA
KUNSTSTOFFSORTIERUNG
PET-RECYCLINGANLAGE



” *Wir konnten eine perfekte Planungsphase und Umsetzung der Kundenwünsche seitens BT-Wolfgang Binder GmbH verzeichnen. Die REDWAVE Sortiermaschinen erzielen auch bei schlechter werdenden Inputqualitäten solide Sortierergebnisse. Besonders hervorzuheben sind auch die schnelle Hilfestellung bei Anlagenproblemen sowie ein sehr gutes Service Management.*

Patrick Grutze, Betriebsleiter bei Kruschitz.

KUNDE

Die Firma Kruschitz betreibt seit dem Jahr 1999 im Werk in Völkermarkt (Kärnten) die erste PET-Recycling-Anlage in Österreich. Nach wie vor ist dies - durch gezielte Modernisierungen - eine der modernsten Anlagen Europas zur Erzeugung von PET-Flakes, welche in der Faser- und Folienherstellung eingesetzt werden. Im Jahre 2006 erfolgte die Inbetriebnahme der ersten Bottle-to-Bottle-Anlage für die Produktion von lebensmitteltauglichem Regranulat. Dieses Regranulat wird hauptsächlich zur Erzeugung von PET-Getränkeflaschen verwendet.



AUFGABENSTELLUNG

Die Schwierigkeit bei der Aufbereitung von PET-Flaschen zur Erzeugung von PET-Flakes und Granulaten liegt in der Sicherstellung von gleichbleibenden Qualitäten. Um dieser Herausforderung zu begegnen wurde 2009 der Beschluss gefasst, in eine sensorgestützte Sortiertechnologie auf Basis von Nahinfrarot zu investieren.

SOLUTION

Eine Besonderheit der Kruschitz Anlage ist, dass diese 2-linig ausgeführt ist. Um die Wirtschaftlichkeit zu steigern, wurden Teilbereiche wie der Bal-Separator und die optische Sortierung 1-linig ausgeführt. Das bedeutet, dass die REDWAVE Sortiermaschine in der Breite von 2,8 Metern geteilt ausgeführt ist. Die zu trennenden PET-Klar und PET-Bunt Fraktionen sind frei und voneinander unabhängig programmierbar. Mittels Luftdruck werden diese Fraktionen präzise ausgeschleust und gelangen direkt in die nachgeschalteten Schneidmühlen. Eine zusätzliche optische Nachsortierung verhindert PET-Klar Verluste und steigert die Wirtschaftlichkeit der Anlage.

TECHNICAL DATA

MASCHINENTYPE	1 REDWAVE 2800 NIR/C 64 RB 2 Way 1 REDWAVE 1000 NIR/C 64 RB 2 Way
AUFGABEMATERIAL	PET Flaschen mit Verunreinigungen (max. 10%)
LEISTUNG	3 t/h
SENSORSYSTEM	Nahinfrarot Sensoren mit Farbsensor
KORNGRÖßE	> 35 mm /< 300 mm

CASE STUDY

KRUSCHITZ – Austria – KUNSTSTOFFSORTIERUNG PET-RECYCLINGANLAGE

REDWAVE®

