

CASE STUDY

**PAPYRUS ALTPAPIERSERVICE
HANDELSGESELLSCHAFT M.B.H.**
SENSORGESTÜTZTE SORTIERTECHNIK
FÜR ALTPAPIERAUFBEREITUNG



REDWAVE



**PAPER
SORTING**

CASE STUDY

PAPYRUS ALTPAPIERSERVICE HANDELSGESELLSCHAFT M.B.H.–
SENSORGESTÜTZTE SORTIERTECHNIK FÜR ALTPAPIERAUFBEREITUNG

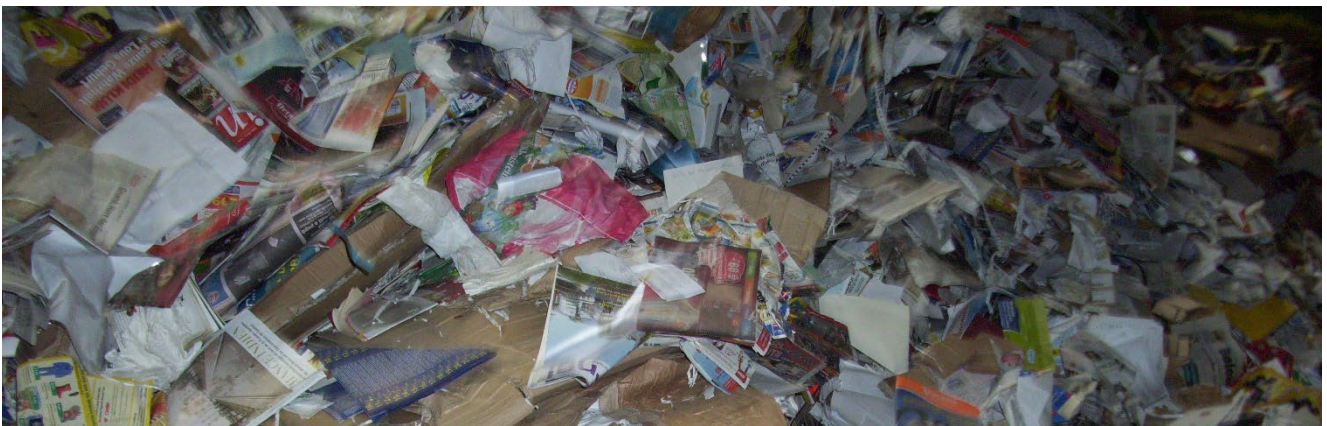
REDWAVE®

” *Durch den Umbau konnte eine 70%ige Einsparung der Personalkosten im laufenden Betrieb erreicht werden, bei gleichzeitiger Durchsatzerhöhung von 7 Tonnen pro Stunde auf 12 Tonnen pro Stunde.*

Herr Ing. Martin Steinwender, Prokurist bei Papyrus Villach

KUNDE

Papyrus Altpapier Service ist seit 40 Jahren im Entsorgungs- und Sekundärrohstoffgeschäft in Österreich tätig. In der Papyrus Unternehmensgruppe sind an 5 Standorten 180 Mitarbeiter beschäftigt.



SITUATION UND LÖSUNG

Umbau und Automatisierung einer bestehenden Handsortierung, verbunden mit einer Durchsatzsteigerung auf 12 Tonnen pro Stunde und Einhaltung der Reinheitsrichtlinien der gewonnenen Deinking-Fraktion.

BT-Wolfgang Binder GmbH führte den gesamten Umbau des Standorts in Villach durch. Zwei leistungsstarke REDWAVE Nah-Infrarot Papiersortiermaschinen mit kombiniertem Farbsensor wurden im Jahr 2009 integriert.

Der gesamte Umbau, der ursprünglich Anfang 2000 gebauten Anlage, wurde in kürzester Zeit (August bis November 2009) realisiert um den Sortierbetrieb sobald als möglich am Standort Villach wiederaufnehmen zu können.

MATERIALIEN

In der Papierrecyclingindustrie spielt die sensorgestützte Sortiertechnologie eine wesentliche Rolle zur Gewinnung von wertvollem Büropapier, Zeitungen, Illustrierten, Katalogen sowie Magazinen. Dieses gewonnene Material wird als wertvoller Rohstoff in den Recyclingprozess eingebracht.

Ausgeschieden werden hingegen braune und graue Pappe, Wellpappen, Faltschachteln, bedruckte Kartons, synthetisches Papier und kunststoffbeschichtetes Papier. Papierfremde Stoffe wie Kunststoff, Getränkekartons, Textilien, Metalle, etc. werden ebenfalls mit sensorgestützten Sortiermaschinen ausgeschieden.

SORTIERPROZESS

Die Materialaufgabe erfolgt auf einem Dosierbunker zur Vereinzelung des Materials bzw. zur gleichmäßigen Beschickung der Anlage. Das Aufgabematerial gelangt anschließend zum Grobsieb, um Kartonagen größer A3 auszusieben und dann auf die zwei in Serie geschalteten REDWAVE 2400 NIR/C, hier werden Kartonagen und papierfremde Stoffe abgeschieden. Danach folgt eine händische Qualitätskontrolle von 2 - 3 Personen, bevor das Deinking Material in das Transportlager gelangt.

