

# CASE STUDY

UTILITY LTD - UKRAINE  
GLASSORTIERANLAGE



„ Unser Unternehmen ist seit mehr als 10 Jahren im Glasrecycling tätig und dank der Zusammenarbeit mit BT-Wolfgang Binder GmbH war es uns während der letzten 4 Jahre möglich, in unserem Geschäftsfeld neue Qualitäts- und Quantitätslevel zu erreichen. Professionelle Lösungen im Anlagenbau und deren Umsetzung im Anlagenbetrieb haben wichtige Wettbewerbsvorteile mit sich gebracht.

Wir sind sehr zufrieden mit der 101%igen Erfüllung der Verpflichtungen seitens des Lieferanten, welche in einigen Fällen sogar über die vertraglichen Verpflichtungen hinausgegangen sind. Wir sind davon überzeugt die richtige Entscheidung getroffen zu haben, als wir BT-Wolfgang Binder GmbH als Komplettanbieter für unsere Anlage in Novomoskovsk, Ukraine gewählt haben und wir würden uns über eine weitere Zusammenarbeit freuen.

## KUNDE

Utility Ltd ist das führende Glas-recycling-Unternehmen in der Ukraine, mit mehr als 70% der landesweiten Produktion an recyceltem Glas. Der Betrieb erzeugt hochwertige Glasscherben für dessen Partner in der Ukraine, Russland, Moldawien und Weißrussland.

## ANFORDERUNGEN

Ziel war es, die drei Scherbenfarben Weiß (Flintglas), grün und braun zu sortieren, und diese durch die Abscheidung von Nichtglas-Komponenten zu bereinigen. Die von BT-Wolfgang Binder gelieferten Anlagenteile umfassen nicht nur optische Sortierer, sondern auch eine Entstaubungsanlage, verschiedene Stufen der Metall-Separation, das Sieben, den Materialtransport etc.



## LÖSUNG

Im Jahr 2008 wurde eine schlüsselfertige Anlage mit REDWAVE optischen Sortiermaschinen im Gebiet von Novomoskovsk errichtet, mit einer Aufgabelistung von 15 Tonnen pro Stunde.

## TECHNISCHE DATEN

MASCHINENTYP	REDWAVE IR, REDWAVE C
AUFGABEMATERIAL	GLASSCHERBEN
AUFGABELEISTUNG	15 T/H
SENSORSYSTEM	IR UND KAMERA
KORNGRÖßE	0-200 MM
ARBEITSBREITE	900 MM FÜR IR, 1.300 MM FÜR KAMERA
SORTIERSYSTEM	VIBRATIONSRRINNE

## SORTIERPROZESS

Das Aufgabematerial wird dem Aufgabebunker außerhalb der Sortieranlage zugeführt und dann über ein Förderband in die Anlage transportiert. Eine erste Stufe der Metall-Separation ist oberhalb des Transport-bandes installiert. In der Anlage wird das Material zunächst gesiebt, die grobe Fraktion wird gebrochen und der gesamte Materialstrom passiert die zweite Stufe der Metall-Separation. Die eisen- und nicht-eisenhaltigen Metalle werden voneinander getrennt und können am Metallmarkt zum Verkauf angeboten werden. Die von den Metallen befreiten Glasscherben werden nun in verschiedene Größenfraktionen gesiebt und anhand der optischen Sortiermaschinen REDWAVE sortiert. Verunreinigungen wie beispielsweise Steine, Keramik, Porzellan werden auf REDWAVE IR Maschinen separiert. Die Farbsortierung findet an den REDWAVE C Maschinen statt, welche mit einem hochauflösenden Kamerasystem und einer einzigartigen Bildverarbeitungssoftware ausgestattet sind. Die Glasscherben am Ende des Sortierprozesses weisen einen hohen Reinheitsgrad auf und können letztendlich zu den Glasproduktionsanlagen geliefert werden.