

CASE STUDY

UUSIOAINES OY - FINNLAND
AUFBEREITUNGSANLAGE FÜR
VERPACKUNGSGLAS



REDWAVE®



CASE STUDY

UUSIOAINES OY FINNLAND – AUFBEREITUNGSANLAGE FÜR VERPACKUNGSGLAS

REDWAVE®

” *Trotz der rauen finnischen Wetterbedingungen startete die Bauphase des Projekts sehr gut. Nach einer ersten Anlaufphase war die Anlage dazu imstande sowohl effizient als auch produktiv zu arbeiten. Heute erreicht Uusioaines Ltd. mit der Aufbereitungsanlage eine optimale Effizienz, Qualität und Reinheit im spezialisierten Bereich der Aufbereitung von Recyclingglas.*

Uusioaines

KUNDE

Uusioaines Ltd. ist im Gebiet von Forssa angesiedelt und hat sich seit 1995 auf das Recycling von Verpackungs- und Flachglas spezialisiert.

Lieferanten von Verpackungsglas sind in Finnland vor allem das nationale finnische Einzelhandelsmonopol für alkoholische Getränke, aber auch andere Entsorgungsunternehmen.



ANFORDERUNG

Die Leistung der Glasaufbereitungsanlage deckt den Gesamtbedarf an Verpackungsglas-recycling für ganz Finnland. Die Anlage produziert Weiss-, braun- und grün Glas in höchster Qualität. Altglas wird als Rohmaterial für Industriezwecke verwendet.



LÖSUNG

Die Anlage ist für eine Aufbereitung von 28 Tonnen Input pro Stunde ausgelegt und umfasst alle notwendigen Maschinen, um das Glas zu trocknen, zu zerkleinern, zu sieben und anhand dessen Farbe zu sortieren. Zudem ist es möglich, Bleiglas und Glaskeramik mit Hilfe der REDWAVE XRF Technologie abzuscheiden. Dieses Projekt war für BT-Wolfgang Binder ein schlüsselfertiges Projekt und umfasste auch die Lieferung aller Maschinen, des Stahlbaus sowie dem Gebäude selbst und der Fassade.

SORTIERPROZESS

Das Material wird einem Aufgabebunker zugeführt und kommt danach zur Vorreinigung, wo es gesiebt wird und große, sperrige Stücke manuell aussortiert sowie die verbleibenden, zu großen Glasscherben zerkleinert werden. Nach dieser Vorsortierung trocknet ein rotierender Trommeltrockner das Material und befreit es von organischen Stoffen, gefolgt von der Abscheidung von Eisen- sowie Nichteisenmetallen.

Danach gelangt das Material zur optischen Sortierlinie um Bleiglas und Glaskeramik durch REDWAVE XRF Sortierer abzuscheiden und um Verunreinigungen, wie z.B. Keramik, Steine und Porzellan durch REDWAVE Kamerasortiermaschinen zu entfernen. Das Auswurfmaterial endet in Abfallbunkern, während das Bruchglas zu den REDWAVE Farbsortern weiter befördert wird um die Endprodukte Weiss-, Braun- und Grünglas zu erhalten.

AUFGABE-
MATERIAL



END-
PRODUKTE

