

ROWE Nürnberg steigert Sortierergebnisse mit intelligenter Anlagensteuerung

Höchste Effizienz und Qualität in der Papiersortierung dank neuer Sortiertechnik und MAX-POS Prozess-Optimierungs-System bei ROWE

Um den stetig steigenden Anforderungen an Reinheit und Quote bei der Altpapiersorte Deinking gerecht zu werden, wurde die bestehende Papiersortieranlage in der Duisburger Straße grundlegend erneuert.

Die von Entsorgungstechnik Bavaria GmbH geplante und errichtete Sortieranlage ist in der Lage mit zwei Sortierlinien ca. 25 Tonnen pro Stunde Altpapiersammelware sortenrein zu verarbeiten.

Für einen höchstmöglichen Automatisierungsgrad und eine optimale Anlageneffizienz wurde die Sortieranlage mit dem Steuerungskonzept MAX POS von Entsorgungstechnik Bavaria GmbH zur Prozessoptimierung ausgestattet.

Dabei greift die Steuerungstechnik online kontinuierlich auf die Materialdaten z.B. der Nahinfrarotmaschinen zurück.

Zusätzlich werden Materialdaten, wie z.B. Feuchtegrad, direkt im Inputbereich analysiert und online ausgewertet. Der Materialstrom wird so automatisch kontinuierlich und in Echtzeit überwacht und gesteuert.

ROWE erreicht damit eine konstant hohe Output-Qualität – auch bei schwankendem Input.

Durch den Einsatz eines speziell entwickelten Zwischenbunkers werden die üblichen Schwankungen im Input-Material (z.B. im Kartonagenanteil) ausgeglichen. Die nachfolgenden Sortieraggregate können somit zu jeder Zeit mit der höchsten Effizienz arbeiten.

Durch den Einsatz des Zwischenbunkers und der Prozessoptimierung konnte die Effizienz der Sortieranlage deutlich um über 10 % gesteigert werden.

Die Sortieranlage ist ausgestattet mit den bewährten BHS_t Kartonagen- und Feinsieben zur automatischen Sortierung von Kartonagen und kleinen Störstoffen. Auf Grund der kompakten Einbaumaße und den hohen Durchsatzleistungen eignen sich diese Siebmaschinen auch für enge Einbauverhältnisse. Durch Ihre hohen Laufzeiten und ihre Zuverlässigkeit sind die Siebaggregate mit ihren Gummi – Dreiecks – Siebscheiben hoch effizient und verursachen selbst im Mehrschichtbetrieb nur geringe Verschleißkosten. Durch einfaches Verstellen der Geschwindigkeit kann die Sortierqualität individuell eingestellt werden.

Um Kartonagen mittlerer Größe zuverlässig aus der Altpapierfraktion auszusortieren wurde pro Linie je ein PaperSpike eingesetzt. Der Vorteil dieser mechanischen Trennstufe ist, dass auch helle, weiße sowie bedruckte Kartonagen und Verpackungen sicher aufgrund ihrer Steifigkeit erfasst werden können.

Für eine hohe Endqualität sorgen zusätzlich zwei sensorbasierte Redwave Sortiermaschinen. Durch die Einstellmöglichkeit verschiedener Sortierprogramme wie z.B. auch ein spezielles Programm für feuchtes Material, und die „Lernfähigkeit“ der Software ein Muss für moderne Sortieranlagen.

Für hohe Effektivität sorgt ein drittes optisches Redwave Aggregat für die Nachsortierung der ausgeschossenen Störstoff-Fractionen. Dieses Gerät hat eine Art Wächterfunktion und sorgt dafür, dass Deinking aus den Outputströmen der optischen Sortieraggregate im Zuge einer positiven Nachsortierung wieder in den Papierkreislauf zurückgeführt wird.

Dadurch kann Deinking - Quote um mehrere Prozent gesteigert werden.



Altpapiersortierung auf höchstem Niveau bei ROWE GmbH, Nürnberg

Weitere Informationen:

Entsorgungstechnik Bavaria GmbH
Angela Hanke
Carl-Zeiss-Straße 4-6
85247 Schwabhausen
E-Mail: a.hanke@et-bavaria.eu