

PROJEKTBERICHT



KUNDE

Alunova Recycling GmbH, Deutschland

PROJEKT

Druckluft-Systemlösung für den Recyclingprozess

BOGE PRODUKTE IM EINSATZ

5 Schraubenkompressoren
(2 x S 150-3, 1 x S 90-3, 1 x S 40-3,
1 x SLF 125-3), 2 Trockner DS 460,
1 übergeordnete Steuerung
airtelligence provis 2.0,
1 Fernüberwachung **airstatus**



Rentabel gelöst! Alunova Recycling setzt bei der Trennung von Verbundstoffen auf Druckluft von BOGE

Die Alunova Recycling GmbH ist Spezialist für die Aufbereitung aluminiumhaltiger Verbundstoffe. Vor allem für die Reinigung der entstehenden Abgase während des Recyclingprozesses benötigt das Unternehmen rund um die Uhr große Mengen getrockneter Druckluft. Dass die Ressourcenschonung dem Recyclingunternehmen ein besonderes Anliegen ist, versteht sich von selbst.

Vor der Umstellung auf ein Gesamtsystem von BOGE ließ sich die Druckluftherzeugung schwer an den schwankenden Bedarf anpassen und arbeitete entsprechend energie- und kostenintensiv.

Deshalb entschloss sich das Unternehmen, die alten Maschinen gegen eine redundant arbeitende Kompletanlage auszutauschen. Warum man sich für BOGE entschieden hat, fasst Georg Möller, Geschäftsführer bei Alunova Recycling, so zusammen: „Versorgungssicherheit und Energieeffizienz sind für uns entscheidend. Das bietet uns BOGE zu einem sehr guten Preis-Leistungs-Verhältnis.“

Die BOGE Lösung ist deshalb so wirtschaftlich, weil die übergeordnete Steuerung **airtelligence**

provis 2.0 im Zusammenspiel mit dem frequenzgeregelten Schraubenkompressor SLF 125-3 für jeden Bedarfsfall die energetisch optimale Kompressorcombination auswählt. Das spart Strom und Arbeitszeit, weil die laufend benötigte Druckluft stets so effizient wie möglich erzeugt wird. Darüber hinaus verbessert das integrierte Wärmerückgewinnungssystem BOGE DUOTHERM erheblich die Energiebilanz.

Für das Recyclingunternehmen eine ökologisch und ökonomisch gewinnbringende Lösung!



Aus 30000 Tonnen aluminiumhaltigem Abfall gewinnt das Unternehmen 11000 Tonnen Aluminium!

PROJEKTINFOS

> DIE HERAUSFORDERUNG

Mehrere Kompressoren verschiedener Hersteller waren trotz übergeordneter Steuerung nicht optimal aufeinander abgestimmt. Eine mangelhafte Auslastung der Kompressoren mit teuren Leerlaufzeiten und hohem Personaleinsatz waren die Folge.

> DIE BOGE LÖSUNG

Fünf hochwertige BOGE Schraubenkompressoren gewährleisten eine störungsfreie Druckluftproduktion. Die Systemsteuerung **airtelligence provis 2.0** garantiert die optimale Auslastung der Kompressoren und einen vereinfachten Betriebsablauf. Die integrierte Wärmerückgewinnung DUOTHERM optimiert zusätzlich die Energiebilanz.

> DAS ERGEBNIS

Eine effiziente, optimal gesteuerte Druckluftversorgung plus Energiekosten-Einsparung von jährlich ca. 10 000 EUR!

Mehr Informationen über die Alunova Recycling GmbH: www.alunova-recycling.de