

INFORME DEL PROYECTO

**CLIENTE**

Alunova Recycling GmbH, Alemania

PROYECTO

Sistema de aire comprimido para procesos de reciclado

PRODUCTOS BOGE EMPLEADOS

Cinco compresores de tornillo (2 x S 150-3, 1 x S 90-3, 1 x S 40-3, 1 x SLF 125-3), dos secadores DS 460, un controlador de sala airtelligence provis 2.0 y una unidad de supervisión remota airstatus



¡LA SOLUCIÓN MÁS RENTABLE! Alunova Recycling confía en el aire comprimido de BOGE para el reciclado de desechos mixtos.

Alunova Recycling GmbH está especializada en el procesamiento de desechos de aluminio. Para ello necesita grandes cantidades de aire comprimido seco las 24 horas del día, principalmente para la limpieza de los gases de escape resultantes del proceso de reciclado. Obviamente, para una empresa de reciclaje la conservación de recursos es especialmente importante.

Antes de cambiar al sistema completamente integrado de BOGE, el suministro de aire comprimido no se adaptaba a la demanda variable, y esto aumentaba el gasto energético y los costes.

Por ello, la empresa decidió cambiar la maquinaria antigua por un sistema completo y redundante. Georg Möller, director de Alunova Recycling, explica por qué la empresa eligió BOGE: "Para nosotros, la seguridad del suministro y la eficiencia energética son los factores más importantes a la hora de tomar una decisión. BOGE nos ofrece ambas cosas con una excelente relación precio-rendimiento".

El motivo de que la solución de BOGE sea tan ren-

table es que el controlador de sala **airtelligence** provis 2.0 gestiona el grupo de cinco compresores (incluido el SLF 125/3 de velocidad variable) para elegir la combinación más eficiente de compresores que satisfaga la demanda instantánea ahorrando energía. Así se disminuye el consumo de electricidad y el tiempo de funcionamiento, la demanda de aire comprimido se satisface de la forma más eficiente posible en todo momento. Por otro lado, el sistema de recuperación de calor BOGE DUOTHERM también mejora el equilibrio energético.



¡La empresa recupera 11.000 toneladas de aluminio por cada 30.000 toneladas de desechos!

INFORMACIÓN EL PROYECTO

> EL DESAFÍO

A pesar de contar con un controlador de sala, este no permitía coordinar, de forma óptima, la operativa de los compresores de diferentes fabricantes. Los compresores se utilizaban de forma inadecuada, con costosos periodos de inactividad y una alta demanda de personal.

> LA SOLUCIÓN DE BOGE

Los cinco compresores de tornillo BOGE de alta calidad aseguran una producción de aire comprimido sencilla. El controlador **airtelligence** provis 2.0 permite un uso óptimo de los compresores y una simplificación de los procesos operativos. Por otro lado, el sistema de recuperación de calor BOGE DUOTHERM también supone una mejora del equilibrio energético.

> EL RESULTADO

Un suministro eficaz de aire comprimido con un óptimo control, ¡además de un ahorro anual de energía de unos 10.000 EUR!

Más información sobre Alunova Recycling GmbH en www.alunova-recycling.de