

## RAPPORT DE PROJET



## CLIENT

Alunova Recycling GmbH, Allemagne

## PROJET

Système d'air comprimé destiné au recyclage

## PRODUITS BOGE UTILISÉS

Cinq compresseurs à vis (2 x S 150-3, 1 x S 90-3, 1 x S 40-3, 1 x SLF 125-3), deux sècheurs DS 460, une commande générale airtelligence provis 2.0 et une unité de surveillance à distance **airstatus**



## Une solution rentable! Alunova Recycling fait confiance à l'air comprimé de BOGE pour le recyclage de déchets composites.

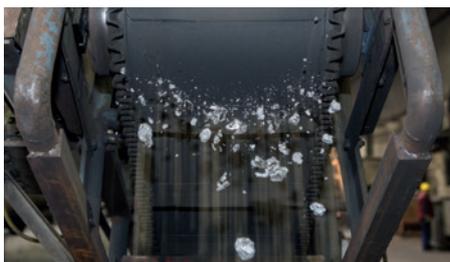
Alunova Recycling GmbH est une entreprise spécialisée dans le traitement des matériaux composites contenant de l'aluminium. À tout moment, elle a besoin de grandes quantités d'air comprimé séché, principalement pour nettoyer les gaz d'échappement générés durant le processus de recyclage. Inutile de préciser que la conservation des ressources revêt une importance capitale pour cette entreprise.

Avant l'adoption du système entièrement intégré mis au point par BOGE, la production d'air comprimé ne pouvait pas s'adapter aux fluctuations des besoins. Par conséquent, la consommation énergétique et les coûts étaient élevés.

C'est pourquoi l'entreprise a décidé de remplacer ses anciennes machines par un système avec redondance complet. Georg Möller, directeur d'Alunova Recycling, nous explique pourquoi son entreprise a choisi BOGE : «La production sûre et l'efficacité énergétique offertes par les produits BOGE constituent les deux facteurs essentiels à notre prise de décision. BOGE nous offre ces deux éléments, ainsi qu'un ratio prix / performances d'excellente facture».

Si la solution de BOGE est aussi économique, c'est parce qu'elle utilise la commande générale **airtelligence provis 2.0**, ainsi que des compresseurs à vis à régulation de fréquence SLF 125 – 3, afin de sélectionner la combinaison de compresseurs la plus écoénergétique qui soit pour répondre à tout moment aux besoins réels. Ainsi, la consommation en électricité et les temps d'opération sont moindres, car l'air comprimé devant être constamment généré est produit de manière aussi efficace que possible. De plus, le système de récupération de la chaleur intégré de BOGE permet d'améliorer grandement le bilan énergétique.

Pour cette entreprise de recyclage, la solution de BOGE s'avère donc écologique et économique!



Sur les 30 000 tonnes des déchets contenant de l'aluminium, l'entreprise récupère 11 000 tonnes d'aluminium.

## INFORMATIONS RELATIVES AU PROJET

## &gt; LE DÉFI

Malgré l'utilisation d'un système de commande générale, il était impossible de coordonner de manière optimale les compresseurs conçus par des fabricants différents. Résultat : les compresseurs étaient utilisés de manière adéquate, alors que les temps morts et les besoins en personnels étaient élevés.

## &gt; LA SOLUTION BOGE

Cinq compresseurs à vis de haute qualité BOGE assurent une production d'air comprimé sans accroc. Le système de commande générale **airtelligence provis 2.0** garantit quant à lui une utilisation optimale des compresseurs, et des procédures d'opération simplifiées. Enfin, le système de récupération de chaleur intégré DUOTHERM optimise le bilan énergétique.

## &gt; RÉSULTAT

**Une production d'air comprimé efficace et commandée de manière optimale, ainsi que des économies en coûts d'énergie d'environ 10 000 euros !**

Pour obtenir davantage d'informations sur Alunova Recycling GmbH, veuillez consulter : [www.alunova-recycling.de](http://www.alunova-recycling.de)