

RESOCONTO DEL PROGETTO



CLIENTE

Alunova Recycling GmbH, Germania

PROGETTO

Sistemi ad aria compressa per il processo di riciclaggio.

PRODOTTI BOGE UTILIZZATI

Cinque compressori a vite (2 x S 150-3, 1 x S 90-3, 1 x S 40-3, 1 x SLF 125-3), due essiccatori DS 460, un'unità di controllo airtelligence provis 2.0 e un'unità di monitoraggio a distanza airstatus.



UNA SOLUZIONE REDDITIZIA! Alunova Recycling si affida all'aria compressa BOGE per il riciclaggio di rifiuti compositi.

Alunova Recycling GmbH è un'azienda specializzata nel trattamento dei materiali compositi contenenti alluminio. L'azienda necessita ininterrottamente di grandi quantitativi di aria compressa asciutta, principalmente per la pulizia dei gas di scarico derivanti dal processo di riciclaggio. Va da sé che la conservazione delle risorse rivesta un'importanza particolare per quest'azienda di riciclaggio.

Prima di trasformarsi in un sistema pienamente integrato grazie a BOGE, la domanda di aria compressa non si adeguava alla variazione della domanda, il che rendeva il processo dispendioso e a elevato consumo energetico.

Per questo motivo, l'azienda ha deciso di compiere il passaggio dai vecchi macchinari a un sistema completo. Georg Möller, direttore della Alunova Recycling, spiega il perché della scelta di BOGE "La sicurezza dell'approvvigionamento e l'efficienza energetica sono, per la nostra azienda, fattori determinanti. BOGE offre ce li offre entrambi a un eccellente rapporto prezzo/prestazioni.

La ragione per cui la soluzione BOGE è così efficiente in termini di costi risiede nel fatto che l'unità di controllo Airtelligence provis 2.0 comunica con i

compressori a vite della serie SLF 125-3, dotati di regolatore di frequenza, al fine di individuare la combinazione di compressori più efficiente e coprire così in qualsiasi momento l'effettiva domanda. Ciò consente un risparmio in termini di elettricità e tempi di lavoro, dal momento che l'aria compressa, che è costantemente richiesta, viene prodotta e generata sempre nel modo più efficiente possibile. Inoltre, il sistema di recupero del calore BOGE DUOTHERM aumenta considerevolmente il risparmio energetico.

Per quest'azienda di riciclaggio, ciò rappresenta una soluzione ecologicamente ed economicamente sostenibile!



Dalle 30.000 tonnellate di rifiuti contenenti alluminio, l'azienda riesce a recuperare 11.000 tonnellate di alluminio!

INFO PROGETTO

> LA SFIDA

Nonostante l'utilizzo di un sistema di controllo, i diversi compressori realizzati dalle molte ditte produttrici presenti sul mercato, risultavano insufficientemente coordinati. Ciò provocava un utilizzo inadeguato dei compressori, con dispendiosi tempi di inattività e l'uso di personale altamente qualificato.

> LA SOLUZIONE BOGE

Cinque compressori a vite BOGE di altissima qualità garantiscono una produzione di aria compressa esente da inconvenienti. Il sistema di comando airtelligence provis garantisce l'utilizzazione ottimale dei compressori e semplifica le procedure operative. Inoltre, il sistema integrato di recupero del calore DUOTHERM ottimizza l'equilibrio energetico.

> RISULTATO

Una fornitura di aria compressa efficiente e supervisionata in modo ottimale, con in più un risparmio annuale che ammonta a oltre 10.000 Euro!

Per maggiori informazioni su Alunova Recycling GmbH: www.alunova-recycling.de