

INFORME DE PROYECTO

**CLIENTE**

Veolia Environmental Services

PROYECTO

Aire comprimido para las unidades de clasificación de una planta de recuperación de materiales

EQUIPOS BOGE EN FUNCIONAMIENTO

Compresor de tornillo BOGE tipo SF 150 regulado por frecuencia



¡CLASIFICAR CON INTELIGENCIA! Compresores de tornillo BOGE abastecen a unidades de clasificación

Veolia Environmental Services es una empresa con sede en Mansfield (Nottinghamshire, Reino Unido) que explota una planta de recuperación de materiales (MRF - Materials Recovery Facility) cuyo valor asciende a aproximadamente 14 millones de libras. Se trata de una planta ultramoderna donde residuos domésticos, como botellas de plástico, papel y latas, se clasifican mediante un proceso de clasificación manual y automático y se embalan en fardos.

La planta está diseñada a medida, y clasifica semanalmente 1.000 - 1.350 toneladas de material reciclable, requiriendo para la clasificación aire comprimido, el cual sirve sobre todo para la alimentación de las cuatro unidades de clasificación óptica. De acuerdo con la naturaleza de la luz que reflejan los residuos cuando atraviesan las unidades por debajo sobre una cinta transportadora, dichas unidades detectan el tamaño, la forma y el tipo de los componentes residuales. Por medio de 64 toberas de aire, las unidades distribuyen los materiales reciclables para su procesamiento ulterior por otras cintas transportadoras distintas.

La planta se construyó en 2008, y en aquel momento, Veolia se decidió por un compresor de tornillo BOGE tipo SF 150 regulado por frecuencia, para satisfacer las demandas previstas de aire comprimido con el menor consumo energético

posible. Los compresores de tornillo de la serie SF de BOGE regulados por frecuencia se adaptan de forma óptima a la demanda actual de aire comprimido, suministrando el volumen necesario con la presión deseada. El control de frecuencia reduce los tiempos de parada y compensa fluctuaciones en la demanda de aire comprimido. Para Veolia MRF Mansfield, eso significa que el aire comprimido necesario se produce siempre con la mayor rentabilidad y eficacia posible – independientemente de todas las fluctuaciones en la demanda de aire comprimido y la cantidad de material reciclable.

Dos años más tarde, Mick Mason, jefe de conservación de la planta, comenta: “El compresor BOGE SF 150 sigue trabajando de forma eficiente y fiable, y nos permite clasificar hasta 85.000 toneladas de materiales reciclables al año en toda la zona de Nottinghamshire”.



Compresor de tornillo tipo SF 150

INFORMACIÓN DE PROYECTO

> EL RETO

En la planta de Veolia Environmental Services se clasifican cada año más de 85.000 toneladas de materiales reciclables. Las diferentes fracciones de los residuos se clasifican previamente a conciencia en función del tamaño, la forma y el tipo. Para ello se necesitan impulsos de aire comprimido.

> LA SOLUCIÓN BOGE

La demanda de aire comprimido de la planta estaba expuesta a altas fluctuaciones, y por ello se utilizó un compresor de tornillo BOGE tipo SF 150 regulado por frecuencia. El mismo sólo suministra el aire comprimido que se necesita en las unidades de clasificación.

> EL RESULTADO

Cuatro unidades de clasificación fiables y con rendimiento de primera clase.

Para más información sobre Veolia Environmental Services, véase: www.veolia-umweltservice.de