

CASE STORY

GLAS RECYCLING

Reiling Glas Recycling ApS

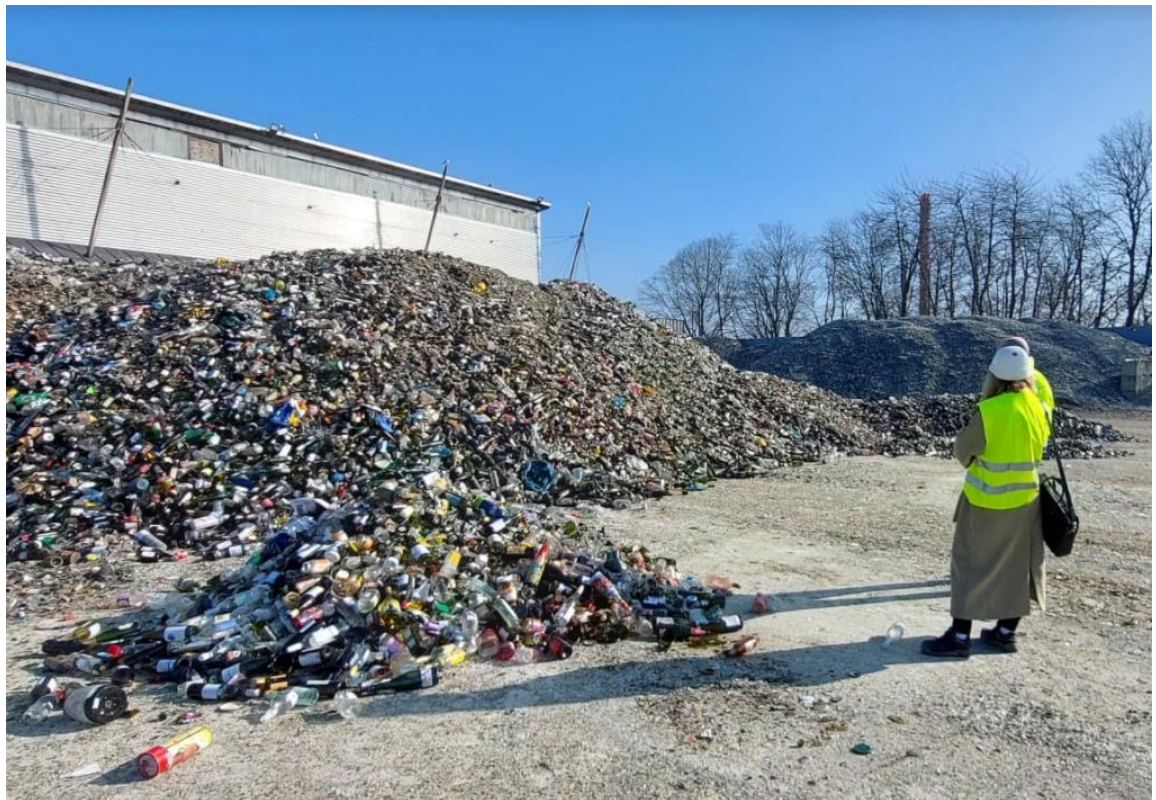
Succesen fortsætter på 3. generation.

Reiling i Næstved er en genbrugsvirksomhed for emballage- og planglas og et af Reiling Gruppens datterselskaber. Reiling Gruppen er en alsidig genbrugsspecialist indenfor glas, kunststof, papir, træ og alternativt brændstof i Tyskland.

Fra at være en enkel råvarehandel i 50'erne har Reiling Gruppen i dag udviklet sig til en stor genbrugsvirksomhed med afdelinger i Tyskland, Polen, Sverige og Danmark.

Reiling er fortsat på udkig efter nye, innovative teknologier og know-how til medarbejderne. Derfor udvikles der fortsat nye anvendelses- og genbrugsmuligheder, så materialerne kan udnyttes så effektivt som muligt og således skabe en optimal genvindingskæde. Man tager ansvar og bidrager til en så stor industriel værditilvækst som muligt. På den måde skåner Reiling miljøet og sparer energi.

Reiling har en god infrastruktur – det betyder korte veje til effektiv indsamlings og forarbejdning: I dag er Reiling Glasrecycling Danmark ApS repræsenteret tre steder i Danmark – i Vamdrup, Holmegaard og i Næstved.



Et udpluk af de store bunker af brugt glas som lander hos Reiling Glas Recycling A/S. De skal nu sorteres, hvilket man på fabrikken i hjertet af Næstved er nogle af de bedste i verden til at udføre.

Valget af ny kompressor

At kunne fremtidssikre driften og spare energi

Den gamle 75 kW kompressor var blevet for lille til at kunne imødekomme det stigende tryklufforbrug i takt med at produktionen skulle øges. I kompressorummet fandtes en ældre 55 kW kompressor som var bibeholdt som backup til den nyere 75 kW frekvensstyret kompressor som fungerede som primær forsyningskilde.

Da DTI blev kontaktet for at afgive et nyt løsningsforslag, blev der sat en forbrugsmåling i gang over 8 dage. Analysen skulle vise hvor stort behovet egentlig var.

Det viste sig at der skulle bruges en del mere luft, da den ældre 55 kW kompressor igen var begyndt at køre det meste af tiden til trods for at den var næsten nedslidt. Da den installerede adsorptionstørrer også var underdimensioneret, skulle det hurtigt vise sig at der blev behov for en større renovering af trykluffcentralen.

Valget faldt på en 210 kW frekvensstyret skruekompressor som skulle kunne klare trykluffbehovet i dagtimerne, inklusive luft til regenerering af en ny dugpunktstyret adsorptionstørrer.

Da der ikke var plads nok i det eksisterende tekniskrum, måtte man udvide rummet med en brandvæg i det tilstødende værksteds lokale.

Løsningen med at lade en stor kompressor drive hele produktionen viste sig at være en rigtig god ide. Energiforbruget kunne reduceres væsentligt, samtidig med at man hele tiden har en back up kompressor på 75 kW stående klar som kan træde til ved service.

Reiling arbejder i dag på at genanvende varmen fra kompressoren i processen

Et af de tiltag man har gjort er at lukke en del af de gamle lækager, etablere en større rørstreng for at mindske tryktab, samt slukke for adsorptionstørreren i de varme måneder hvor man ikke oplever at vandet kan fryse til i de mange små ventiler som er monteret udendørs.



Variable 210 fra ALMIG i Köngen

ALMIG Kompressor

Kvalitet fra Tyskland

Köngen

ALMIG blev etableret i 1923 i en lille by udenfor Stuttgart med produktion af stempelkompressorer. I dag ejes ALMIG af FUSCHENG og er førende producent af skrue kompressorer med høj teknologi og god stabilitet.

Fakta om Variable 210

Frekvensstyret skruekompressor

22 - 200 kW, 5 - 13 bar, 0,89 - 35,00 m³/min
Direkte transmission. Frekvensreguleret skruekompressor med direkte drev mellem motor og skrueenhed. Høj virkningsgrad på grund af perfekt afstemning mellem kompressorens få komponenter.

Fakta om DTI A/S

Det hele startede i København

1989 : Firmaet grundlægges af Thomas Tolstrup Hansen. På baggrund af en fortid i trykluffbranchen, laver han aftaler med ALMIG og SAUER kompressorer som stadig den dag i dag udgør firmaets hovedbrands. Firma