

Rozwiązania transportu pneumatycznego zmniejszają ilość odpadów, zwiększają wydajność, wpływają na oszczędność miejsca oraz eliminują problemy powodowane przez zapylenie i hałas.

Wyzwanie

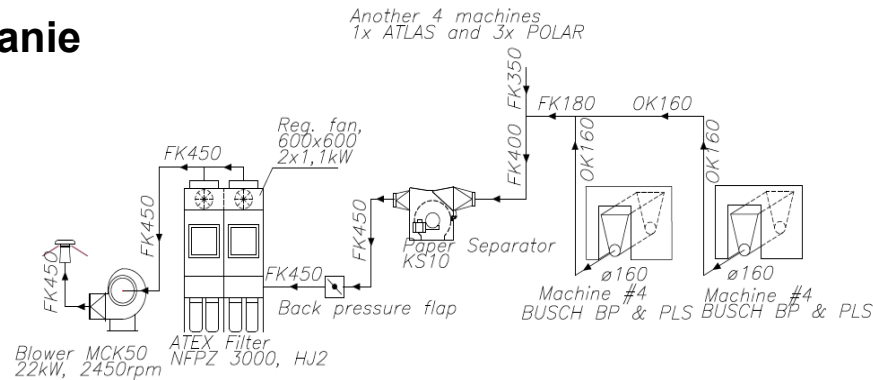
- Ta fabryka zlokalizowana w Anglii produkuje etykiety na butelki i słoiki w różnych rozmiarach, zależnych od potrzeb klienta
- Klient miał trzy wykrojniki oraz dwie gilotyny i chciał zainstalować nową gilotynę
- Odpady były zbierane do dużych pojemników na kółkach, które znacznie zmniejszyły powierzchnię podłogi w dynamicznym środowisku produkcyjnym
- Klient chciał zwiększyć wydajność produkcji, przez instalację nowej gilotyny, zminimalizować czas przestojów przez odjęcie operatorom obowiązku opróżniania pojemników
- Koszt związany z utylizacją ok. 10t odpadów tygodniowo został uznany za zbyt wysoki i przyjęte rozwiązanie miało zminimalizować te koszty
- Jedną z kluczowych kwestii był wpływ wysypiska który znajdował się na zewnątrz fabryki, na środowisko. Bardzo blisko znajdowały się obiekty mieszkalne, dlatego hałas i zanieczyszczenie pyłem były kwestią ważną dla klienta.

Fakty

- Materiał: Etykiety papierowe (bez kleju)
- Grubość: 80 g/m²
- Liczba maszyn: 6 sztuk (3 wykrojniki/3 gilotyny)
- Wymiary wykrojnika: 60 x 60 mm
- Wymiary gilotyny: 10 x 500 mm
- Częstotliwość wykrojnika: 700 uderzeń/godz. 1000 arkuszy na uderzenie
- Częstotliwość gilotyny: 300 cięć/godz. 1000 arkuszy na cięcie
- Specyfikacja systemu: Odległość do transportu: 72 m + 7 x łuk 90°

Rozwiązania transportu pneumatycznego zmniejszają ilość odpadów, zwiększają wydajność, wpływają na oszczędność miejsca oraz eliminują problemy powodowane przez zapylenie i hałas.

Rozwiązanie



- Wdrożono rozwiązanie pneumatyczne w postaci układu podciśnieniowego wyposażonego w obrotowy separator mechaniczny połączony z wentylatorem MCK50 oraz filtrem ATEX posiadającym membranę wybuchową z certyfikatem St1 ATEX, co zapewnia maksymalną wydajność i najniższy możliwy wpływ na środowisko wewnątrz i na zewnątrz obiektu oraz maksymalne bezpieczeństwo.



Zalety i korzyści

- Rozwiązanie Kongskilde zwiększyło wydajność, ponieważ operator nie musi już zatrzymywać maszyn, żeby opróżnić pojemniki, w których składowane są odpady.
- Przestrzeń zwolniona przez usunięte pojemniki na kółkach umożliwiła instalację nowej gilotyny, która znacznie zwiększyła wydajność.
- Dzięki wyposażeniu systemu odprowadzania odpadów w prasę, rozmiar transportowanego materiału jest mniejszy, a rzadsza konieczność odbierania pojemników na kółkach znacząco zredukowała koszty transportu.
- Wykorzystanie filtra sprawia, że rozwiązanie Kongskilde eliminuje problem pyłu wytwarzanego przez system.
- Wentylator w obudowie akustycznej i wbudowane tłumiki rozwiązały wszystkie kwestie środowiskowe i BHP, ważne dla klienta.