

APPE sichert exzellente rPET-Qualität mit POWERSORT 200 von UNISENSOR

Karlsruhe, 21. Oktober 2013 - PRESSEMITTEILUNG 10/2013

Karlsruhe, 21. Oktober 2013 - Der größte europäische Hersteller von hochwertigem Recycling PET (rPET) in Lebensmittelqualität sichert die hohen Qualitätsstandards, die mit Coca-Cola Enterprises im Rahmen eines Joint-Ventures vereinbart wurden, mit dem POWERSORT 200-System von UNISENSOR.

Damit setzt der Verpackungsexperte, der in seiner PET-Recyclinganlage im französischen Beaune die gesamte Prozesskette von der Flaschensortierung bis zur Preform abdeckt, wiederholt auf die leistungsstarke Systemtechnik von UNISENSOR. Das auf Laserspektroskopie basierende Sortiersystem POWERSORT 200 hat sich bei APPE bereits bewährt und wird dort seit 2010 für das PET-Recycling eingesetzt.

Das POWERSORT-System identifiziert das Material in einem Kunststoff-Flakestrom anhand seines spezifischen „Fingerabdrucks“, dem optoelektronischen Spektrum und trennt das Gutmaterial in nur einem Verfahrensschritt von diversen Fremd- und Störstoffen wie z.B. PVC, Nylon, Silikon, Multilayern oder Blends. Pro Sekunde werden bis zu 1 Million Spektren aufgenommen und analysiert. Aufgrund seiner hohen Auflösung erkennt das System selbst kleinste Fremdstoffpartikel und leitet diese anschließend mit hochpräzisen Luftdruckdüsen effizient aus.

Durch die neue Produktionslinie, die im Rahmen des Joint-Ventures errichtet wurde, wird die SuperCycle™ Kapazität der Recyclinganlage in Beaune um 70 Prozent auf 48.000 Tonnen pro Jahr gesteigert. Damit ist APPE nicht nur das größte Unternehmen im Bottle-to-Bottle Recycling in Europa sondern zählt auch weltweit zu den größten Bottle-to-Bottle Recyclern.

Stefan Münch, Technischer Direktor bei APPE erläutert: „Schon die Installation des ersten POWERSORT-Systems im Oktober 2010 hat zu einer signifikanten Verbesserung der Produktqualität geführt. Zur Erfüllung der hohen Qualitätsstandards unseres Joint Venture Partners führte für uns kein Weg am POWERSORT 200 vorbei.“

Über UNISENSOR

Die UNISENSOR Sensorsysteme GmbH ist ein familiengeführtes, innovatives Hightech-Unternehmen auf dem Gebiet der Prozessanalyse von Gasen, Flüssigkeiten und Feststoffen. Das Produktportfolio von UNISENSOR umfasst weltweit patentierte Systeme für die Recycling-, Getränke-, Gase- und Druckindustrie sowie für den Bereich der Energietechnik.

Vor 20 Jahren bereitete Prof. Dr. Gunther Krieg mit der Gründung des Unternehmens und seiner langjährigen Erfahrung auf dem Gebiet der Optoelektronik und Sensorik die

Basis für außergewöhnliche Innovationen. Seither entwickelt ein Team von hoch qualifizierten Mitarbeitern, in enger Zusammenarbeit mit der Wirtschaft und Technischen Hochschulen, wegweisende technische Lösungen und Produkte, die weltweit zum Einsatz kommen und neue Standards in der Prozesstechnik setzen. Weitere Informationen finden Sie unter www.unisensor.de

Über APPE

Das Unternehmen zählt zu den Marktführern im Bereich Entwicklung und Herstellung von Kunststoffverpackungen für viele verschiedene Endmärkte, darunter Lebensmittel-, Getränke-, Alkohol-, Körperpflege- und Haushaltsprodukte.

Mit Produktionsstätten in Großbritannien, Deutschland, Frankreich, Spanien, Belgien, Polen, Marokko und der Türkei bietet APPE seinen Kunden sowohl einen lokalen als auch einen europaweiten Service.

In Europa ist APPE darüber hinaus Marktführer im Recycling von PET-Verpackungen und der größte Hersteller von hochwertigem rPET in Lebensmittelqualität.

Pressekontakt

UNISENSOR Sensorsysteme GmbH
Oliver Krieg
Head of Marketing
Am Sandfeld 11
D-76149 Karlsruhe

Tel. +49 (0)721 97884-13
Fax +49 (0)721 97884-44
Mobil +49 (0)179 3925919
E-Mail o.krieg@unisensor.de
Web www.unisensor.de