

Jakość jest równoznaczna z zyskiem przy rozdrabnianiu C&D oraz przy obróbce odpadów przemysłowych do produkcji RDF.

Typowym wyzwaniem w przekształcaniu odpadów budowlanych i rozbiórkowych (C&D) oraz odpadów przemysłowych w wysokiej klasy paliwa pozyskiwane z odpadów (RDF) jest to, że materiały elastyczne i włókniste często owijają się wokół wirnika niszczarki. Powoduje to godziny przestoju maszyny w tygodniu i ma bezpośredni wpływ na produktywność. Podczas korzystania z produktów TANA serii Shark, nie było to problemem dla jednego z klientów Ekokem-TSJ Yrityspalvelut Oy (Ekopartnerit).

- „Po zakupie TANA Shark 220D nasz czas pracy wzrósł z 80% do 99%. Kable, tworzywa sztuczne i inne włókniste czy elastyczne rodzaje odpadów nie są już

dla nas problemem, gdyż nie owijają się wokół wirnika, co nie powoduje przerw konserwacyjnych. Było to możliwe, ponieważ TANA Shark tnie nawet najtwardsze i najbardziej elastyczne materiały na kawałki podczas procesu rozdrabniania. Nie możemy zapomnieć, że działanie wirnika jest również zaprojektowane w taki sposób, aby automatycznie odwracać materiał, który zawija się wokół niego” - mówi Kalle Mäki, menadżer przeładunku i logistyki z Ekopartnerit.

RDF pierwszej i drugiej klasy może być używane jako paliwo samo w sobie, albo spalone razem z innym paliwem. Nie ma tolerancji dla drobnic i nadatków w procesie spalania.



Zwiększenie korzyści o ponad 800% w TANA Shark

Kalle Mäki mówi, że ich wyniki pracy w produkcji RDF pierwszej klasy wzrosły z 40% do 95% podczas jednego przesiewu. Było to możliwe dzięki połączeniu procesów cięcia i rozdrabniania TANA Shark z ich unikalną technologią przesiewową.

- „Z ekranu sterującego możemy łatwo zmienić rozmiar cząstek przy użyciu TANA Shark. Efekt końcowy jest tak jednorodny, że wciąż trudno uwierzyć własnym oczom. Otrzymujemy wymagany rozmiar cząstek w ciągu jednego przesiewu. W

połączeniu z wysokim 99% czasem działania daje nam to łącznie 115% (tabela 2) więcej RDF pierwszej klasy na godzinę, niż w przypadku użytkowania wcześniejszej niszczarki” - mówi Mäki.



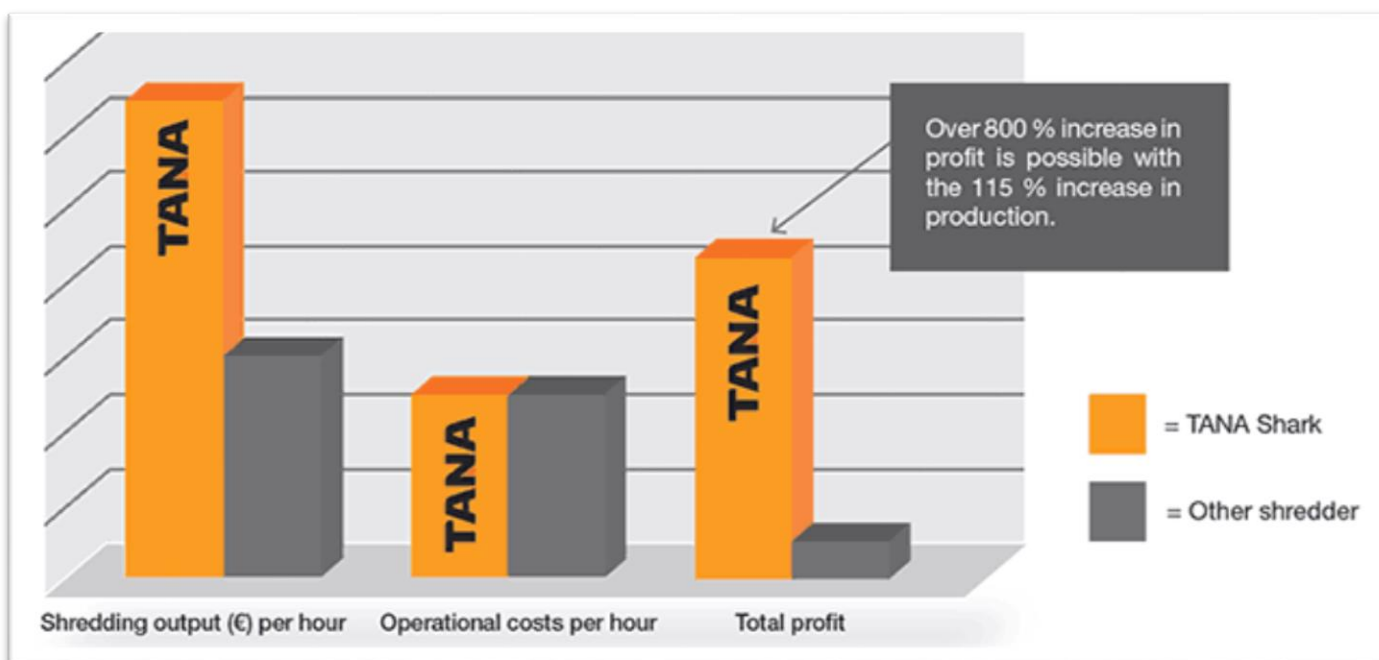
	Wydajność ton/godz.	Procent RDF 1 klasy	RDF 1 klasy (ton na godzinę)
TANA Shark	22	95%	20,9
Inny rozdrabniacz	30	40%	12

Tabela 1: TANA Shark zapewnia 74% wyższą wydajność pierwszej klasy RDF pomimo niższej wydajności w porównaniu do innej niszczarki.

	RDF 1 klasy (100% czas działania)	Całkowicie mierzony czas pracy (w okresie 4000 godzin)	Całkowity wynik pracy RDF 1 klasy na godzinę
TANA Shark	20,9	99%	20,7
Inny rozdrabniacz	12	80%	9,6

Tabela 2: Wyższy czas działania dodatkowo wyróżnia TANA Shark od innych rozdrabniaczy w produkcji RDF 1 klasy. TANA Shark jest 115% bardziej wydajna.

W jaki sposób wysoka jakość rozdrabniania przekłada się na koszty i zyski



Wykres 1: Podczas gdy koszty operacyjne na godzinę pozostają takie same, TANA Shark jest w stanie wyprzedzić konkurencyjny produkt dzięki wysokiej jakości produkcji i wydajnemu czasowi pracy. Oznacza to, że nasz klient był w stanie zwiększyć swoją marżę zysku o ponad 800%. *

*Obliczenia w tym artykule są oparte na przykładowych cenach 1 klasy RDF. Ze względu na zmiany cen na rynku, marża zysku może być różna.

Ekopartnerit używa obecnie dwóch rozdrabniaczy serii TANA Shark. Szczególnie są pod wrażeniem tego, jak wymienione w tym artykule opcje podniosły

rentowność w produkcji wyższej jakości bez opóźnień konserwacyjnych.

- „Jesteśmy bardziej niż zadowoleni z naszych dwóch rozdrabniaczy TANA Shark, ponieważ zapewniają nam elastyczność, której potrzebujemy. Możemy łatwo dostosować ustawienia w zależności od materiału, który musimy zniszczyć. Obie jednostki są ruchome, co pozwala nam na łatwe przemieszczanie ich w razie potrzeby. Oceniamy TANA Shark 10 na 10” mówi Kalle Mäki.

O Firmie Ekopartnerit

Ekopartnerit jest częścią Ekokem Group, jednego z czołowych fińskich usługodawców w dziedzinie zarządzania ochroną środowiska i gospodarki odpadami. Ich usługi obejmują na przykład obróbkę zanieczyszczoną glebę, konstrukcję składowisk odpadów, zużycia energii, recyklingu, przetwarzania odpadów niebezpiecznych i rozwiązań ich przetwarzania. Ekopartnerit produkuje pierwszej i drugiej klasy RDF w oparciu o normy SFS - w swojej linii produkcyjnej w Turku, w Finlandii. Ich najwyższej jakości RDF produkowany jest głównie z odpadów przemysłowych i C&D - zmieszanych odpadów budowlanych, drewna, tworzyw sztucznych, dywanów, drewna, papieru i tektury.



Odpady budowlane, takie jak tworzywa sztuczne do pakowania uszkadzają zwykłe niszczarki poprzez owijanie materiału wokół wirnika. Nasz klient był w stanie zwiększyć swój czas pracy z 80% do 99% dzięki rewolucyjnej metodzie rozdrabniania i technice ciecienia, jakie zapewnia TANA Shark.