

# TOM WHITE ÉTEND SES CAPACITÉS DE PRODUCTION DE SRF AVEC LE BROYEUR UNTHA XR

Tom White

“

*D'un point de vue financier, le programme de financement UNTHA était également un avantage intéressant pour nous, et pas seulement parce que nous pouvons budgétiser avec précision. Nous avons intégré à notre investissement un plan d'entretien sur cinq ans, comprenant trois visites sur site par an, avec inspection et entretien complets de la machine, ainsi que la vidange et le changement de filtre, pour une tranquillité d'esprit absolue.*

”

» MATIÈRES  
**Déchets industriels  
et commerciaux**

» BROYEUR  
**XR3000C**

» DÉBIT  
**60 tonnes par jour**







## CLIENT

Fondée en 1975, Tom White Waste, basée à Coventry, est passée d'une entreprise familiale à un expert reconnu de la gestion des déchets, reconnu pour son approche novatrice du recyclage des matériaux. Aujourd'hui détenue par la municipalité de Coventry, l'entreprise est spécialisée dans une gestion éthique des déchets qui privilégie l'humain, protège la planète et génère des profits à des fins lucratives. Grâce à ses installations de récupération de matériaux (IRM) sur site, Tom White peut redistribuer les matières recyclables dans la chaîne d'approvisionnement, notamment le carton, le plastique, le bois et les métaux ferreux et non ferreux. Les déchets résiduels sont valorisés pour la production de combustibles alternatifs.

## CHAMP D'APPLICATION

Environ 180 tonnes de déchets commerciaux, industriels et de démolition (C&I et C&D) transitent chaque jour par les installations de Tom White. Après avoir été broyés jusqu'à une granulométrie de 300 mm, les fractions lourdes et les matières premières de valeur sont extraites et séparées des déchets. Auparavant, les matières résiduelles restantes étaient transportées vers une autre entreprise de gestion des déchets. Cependant, soucieuse de réduire ses coûts et de se rapprocher

de la production de CSR sur site, l'organisation a fait appel à l'expertise d'UNTHA Royaume-Uni.

## SOLUTION DE BROYAGE

Tom White a investi dans l'UNTHA XR3000C. Cette machine offre un rendement énergétique 75 % supérieur à celui des broyeurs diesel-hydrauliques, garantit un fonctionnement robuste et fiable et atteint une granulométrie homogène inférieure à 50 mm, fournissant ainsi une matière première de haute qualité pour les combustibles solides de récupération (CSR). Avec une capacité de traitement de 60 tonnes par jour, et une capacité allant jusqu'à 80 tonnes par poste, le XR3000C est capable de gérer les volumes importants de déchets traités par l'installation de valorisation des matériaux (IRM) de Tom White. L'entreprise est même en mesure d'intégrer des matériaux traités importés d'autres spécialistes de la gestion des déchets, ce qui lui permet d'améliorer ses résultats et de concrétiser une croissance ambitieuse. Contournant l'IRM, les matériaux sont mélangés aux fractions résiduelles légères générées par l'installation elle-même, ce qui lui permet de produire à terme un volume plus important de substituts aux combustibles fossiles. L'objectif est de délocaliser ce processus sur site.

## EXIGENCES

- » Capacité de production élevée
- » Manutention robuste et durable
- » Matière première SRF conforme aux spécifications
- » Opération mobile temporaire
- » Options de financement flexibles

“

À la recherche d'un broyeur mobile, Tom White souhaitait un broyeur éprouvé, capable de supporter les volumes importants de déchets transitant par l'usine. Après avoir présenté l'UNTHA XR en action sur d'autres sites, nous savions qu'il pouvait garantir une résistance aux conditions d'exploitation difficiles et un rendement SRF constant. Un excellent résultat à tous points de vue.

”

— Michael Trueman  
Directeur de la production  
chez Tom White Waste