

Schaufler profitiert von UNTHA ZR2400W für die Metallvorzerkleinerung Bis zu 70.000 Euro weniger Energiekosten im Jahr

Das Recyclingunternehmen Schaufler in Ybbs an der Donau/Niederösterreich war auf der Suche nach einer Zerkleinerungslösung für die Vorzerkleinerung von NE- und FE-Schrotten. Gefordert waren eine energieeffiziente Lösung, die rasche Reinigungsmöglichkeit und hohe Leistungsfähigkeit. Mit der ZR2400W von UNTHA ist die Entscheidung auf den 2-Wellen-Zerkleinerer mit dem geringsten Life Cycle-Costing (LCC) in seiner Klasse gefallen.

Die Schwerpunkte der Schaufler GmbH in Ybbs an der Donau/Niederösterreich liegen in der Aufbereitung von NE- und FE-Schrotten, wobei das Unternehmen sich im Bereich von NE auf Verbundstoffe von Aluminium, Blei, Zinn und Zink konzentriert. Das Familienunternehmen mit 120 Mitarbeitern, das seit 1948 existiert, verfügt neben der Zentrale in Ybbs über weitere Standorte in St. Barbara in der Steiermark und Wien Strebersdorf. Neben dem Recycling deckt der Betrieb noch die Bereiche Abfallwirtschaft, Montage und Demontage ab und betreibt einen Eisenfachmarkt am Standort Ybbs. Gerade weil die Anforderungen der Kunden – in erster Linie Hütten und Gießereien – stetig steigen und immer höhere Qualitäten und Reinheiten nachgefragt werden, hat man sich bei Schaufler auf die Suche nach einer neuen Zerkleinerungslösung für die Vorzerkleinerung begeben. Der Recyclingbetrieb konnte unterschiedliche Hersteller von Vorzerkleinerungsmaschinen vor Ort testen und hat sich dabei in erster Linie auf zwei wichtige Themen fokussiert: einerseits die schnelle Reinigung, die im NE-Bereich ein wichtiges Thema ist, und andererseits den niedrigen Energieeinsatz, was den spezifischen Energieeintrag in kW/h pro Tonne betrifft. Aus einer Testreihe mit insgesamt vier Maschinen ging der UNTHA ZR2400W-Zerkleinerer als Testsieger hervor, weil er die besten Leistungen in beiden Bereichen erbracht hat.

Hart im Nehmen, smart beim Sparen

Bei Schaufler konnte man bereits in der Vergangenheit mit der Zusammenarbeit mit UNTHA gute Erfahrungen sammeln – seit Juli 2019 ist eine XR3000C beim Aufbereiter im Einsatz. Die Kaufentscheidung für die ZR-Zerkleinerungslösung erklärt DI Hubert A. Schwarz, MSc, Leiter Aufbereitung und Prozessentwicklung, so: „Die wichtigsten Vorteile, die wir beim Einsatz der ZR bei uns im Betrieb sehen, sind drei wesentliche Punkte: Das ist erstens die Einsatzfähigkeit hinsichtlich der Variabilität der Aufgabe, da sowohl großstückige, grobschlächlige Nichteisenmetalle wie auch Verbundstoffe zerkleinert werden können. Zweitens ist aufgrund der unterschiedlichen Materialien eine schnelle, zügige und vollständige Reinigung der Maschine möglich und drittens ist der spezifische Energieeintrag in kW/h pro Tonne sehr niedrig. Vor allem in dem Bereich haben wir überraschend gute Werte erzielen können. Im Vergleich mit anderen Herstellern sprechen wir hier von einer

Jahresersparnis von rund 70.000 Euro an Energiekosten, die wie durch den Einsatz der ZR erwirken können.“

Die neue ZR-Klasse von UNTHA

Mit der ZR-Klasse hat UNTHA shredding technology den wirtschaftlichsten 2-Wellen-Zerkleinerer mit dem geringsten Life Cycle-Costing (LCC) in seiner Klasse entwickelt. Der leistungsstarke Vorzerkleinerer mit dem energieeffizienten Antriebssystem UNTHA Eco Power Drive kommt für hohe Durchsatzleistungen sowie bei voluminösen und schwierig zu zerkleinernden Abfällen und Wertstoffen zum Einsatz. Verfügbar ist die neue Zerkleinerungslösung vom Premiumhersteller aus Kuchl bei Salzburg/Österreich mit zwei Schneidsystemen als stationäre oder mobile Variante. Die robuste und widerstandsfähige Maschinenkonstruktion der ZR-Klasse ist für den mehrschichtigen Dauerbetrieb ausgelegt. Mit dem Tischschnellwechselsystem und dem einfachen Aufbau ist eine hohe Anlagenverfügbarkeit garantiert. Das kraftvolle, langsam laufende und reißende Schneidsystem ist enorm störstoffresistent und sorgt mithilfe der unabhängig voneinander laufenden Schneidwellen für eine perfekte Materialaufbereitung für Sortieranlagen. Daher ist diese Maschinenklasse perfekt für die Volumenreduzierung oder die Produktion von Ersatzbrennstoffen konfiguriert.

ZR2400W für Metall

Die ZR2400W wird für die Aufbereitung von Metallschrott (Al-Cu Kühler, Al gemischt, Al-Profil/Al-Draht/Al Blech blank, Al-ISO Profile, Al Felgen), Weißware (Kühlschränke, Waschmaschinen, Kühltruhen, Kühltheken etc.) und E-Schrott eingesetzt. Ziel der Zerkleinerung hier ist der grobe Materialaufschluss (90 % < 300 mm) für nachgeschaltete Prozessschritte (Sortieranlage). Eine ideale Lösung für Metallaufbereiter und –recycler, Recyclingunternehmen sowie Aluminium- und Metallhersteller.

Entscheidung für die Lösungskompetenz von UNTHA

Für Hubert Schwarz ist die Entscheidung für eine neue Zerkleinerungslösung aus mehrererlei Hinsicht auf UNTHA gefallen: „Für mich als Prozesstechniker und Verantwortlicher für unsere Aufbereitungsaggregate und –anlagen zeichnen die Zusammenarbeit mit UNTHA allen voran der lösungsorientierte Ansatz bei technischen Problemstellungen und vor allem schnelle Entscheidungen und kurzfristige Serviceeinsätze aus, was am Ende des Tages unsere Verfügbarkeit der Anlagen erhöht und einen nahtlosen Aufbereitungsbetrieb bei uns ermöglicht. In dem Zuge konnten wir bereits gute Erfahrungen mit UNTHA sammeln.“

UNTHA shredding technology

50 Jahre Zuverlässigkeit in der Zerkleinerungstechnik

UNTHA shredding technology entwickelt und produziert maßgeschneiderte und zuverlässige Zerkleinerungssysteme. Das Einsatzspektrum reicht von der Rückgewinnung von Wertstoffen für das Recycling über die Verwertung von Rest- und Altholz bis hin zur Aufbereitung von Abfällen zu Sekundärbrennstoffen. Damit liefert das Unternehmen einen wichtigen Beitrag zur Ressourcenschonung und nachhaltigen Verwertung und Reduzierung von Müll.

UNTHA wurde 1970 gegründet und hat den Hauptsitz in Kuchl bei Salzburg. Das Unternehmen beschäftigt rund 300 qualifizierte Mitarbeiter und ist mit einem weltweiten Vertriebsnetz in mehr als 40 Ländern auf allen Kontinenten vertreten. Damit ist UNTHA einer der bedeutendsten Hersteller in einer wachsenden und zukunftsorientierten Branche.

Pressekontakt:

Sandra Hribernik

UNTHA shredding technology

Kellau 141

5431 Kuchl

Tel.: +43 (0) 6244 7016 365

Mobil: +43 (0) 664 83 09 449

Mail: sandra.hribernik@untha.com

Web: www.untha.com