

KUNDE
Ragg GmbH

MATERIAL
Altholz, Gummiabfälle

SHREDDER
XR3000C mobil-e

DURCHSATZLEISTUNG
Altholz: 25 bis 35 t/h



“Neben der hohen Durchsatzleistung sprechen für uns die Energieeffizienz, die einfache Wartungszugänglichkeit und die geringen Stillstandzeiten klar für die XR3000C mobil-e. Die Maschine ist bereits die zweite Zerkleinerungslösung, die wir mit UNTHA realisiert haben – an einem anderen Standort ist ein RS50 Vierwellenzerkleinerer in Betrieb. Wir sind sowohl mit den Produkten als auch mit den Serviceleistungen mehr als zufrieden. Aufgrund unserer jahrelangen Erfahrung kann ich das ‚Gesamtpaket UNTHA‘ nur weiterempfehlen.“

- Clemens Gritsch, Betriebsleiter Ragg GmbH





Kunde

Die Ragg GmbH ist Spezialist für die Wiederaufbereitung von Wertstoffen und betreibt vier Standorte in ganz Tirol. Gegründet wurde das Unternehmen 1947 als kleiner Schrotthandel in Fulpmes im Stubaital. 1974 ist der Entsorgungsbetrieb nach Hall in Tirol übersiedelt und beschäftigt heute rund 110 Mitarbeiter.

Aufgabenstellung

Ragg betreibt am Standort in Hall seit Mitte der 2000er Jahre eine komplette Holzaufbereitungsanlage, bei der unterschiedliche Anlagenteile in die Jahre gekommen sind. Aus diesem Grund hat sich das Unternehmen 2019 entschieden, die Nachzerkleinerung der bestehenden Anlage auszutauschen. In der ursprünglichen Anlage war ein mobiler Vorzerkleinerer im Einsatz, der auch außer Haus betrieben wurde. Während dieser Zeit ist die Anlage stillgestanden. Die Anforderung an die neue Maschine war daher die Integration in die bestehende Anlage, ein direktes

Beschicken und die Mobilität. Außerdem sollte es ein österreichisches Qualitätsprodukt sein, darauf legt der traditionelle Tiroler Betrieb großen Wert.

Zerkleinerungslösung

Aufgrund der hohen Durchsatzleistung, Flexibilität, Mobilität, Energieeffizienz und Wartungsfreundlichkeit ist die Wahl auf eine XR3000C mobil-e von UNTHA gefallen. Am Holzplatz am Hauptstandort in Hall wird Altholz zu unterschiedlichen Output-Fractionen verarbeitet – zum einen zu Ersatzbrennstoff, der in die Biomasse geht, zum anderen zu Material für die Spanplattenproduktion. Die Durchsatzleistung liegt je nach Holzfraktion bei 25 bis 35 Tonnen pro Stunde. Die XR stellt ihre hohe Flexibilität unter Beweis, da sie auch am neuen Standort von Ragg in Innsbruck zum Einsatz kommt, um andere Materialien wie Gummiabfälle zu zerkleinern. Ein klarer Vorteil des Raupenfahrwerks, das die Integration in die dortige Anlage problemlos möglich macht.

Kaufentscheidung

Die Ragg GmbH hat sich aufgrund der innovativen Technologie der Maschine für eine XR3000C mobil-e von UNTHA entschieden. Klarer Wettbewerbsvorteil gegenüber anderen Herstellern ist die Antriebseinheit UNTHA Eco Power Drive, der sparsame Elektroantrieb des mobilen Zerkleinerers, der im Vergleich zu dieselbetriebenen und damit energiefressenden und lauten Mobilmaschinen mit Umweltfreundlichkeit und Energieeffizienz punkten kann. Ein wichtiger Grund für Ragg war, dass die Maschine ein Langsamläufer ist im Gegensatz zur bestehenden Anlage, die ein Schnellläufer war. Dadurch erreicht das Unternehmen eine deutlich optimierte Zerkleinerung des Inputmaterials.

