

SECURE RECYCLING ÉTEND SES OPÉRATIONS DE DÉCHIQUETAGE DE DÉCHETS ÉLECTRONIQUES AVEC DEUX BROyeurs UNTHA

Secure Recycling

“

Ces machines sont la pierre angulaire de nos opérations. Leur robustesse et leur facilité d'entretien donnent à notre équipe la confiance nécessaire pour repousser les limites et explorer les possibilités.

”

» MATIÈRES
Déchets électroniques

» BROYEUR
ZR2400W et XR3000C Mobil-e

» DÉBIT
Jusqu'à 7 tonnes
métriques par heure





CLIENT

Secure Recycling, basée à Cleveland, dans l'Ohio, est spécialisée dans les services de mise au rebut sécurisée et conforme des actifs informatiques (ITAD). En tant que recycleur certifié RIOS, l'entreprise accompagne les particuliers, les entreprises et les organismes gouvernementaux dans le traitement et le recyclage responsables des appareils électroniques, tout en respectant les normes les plus strictes en matière de sécurité des données et de respect de l'environnement.

CHAMP D'APPLICATION

L'entreprise traite une grande variété de déchets électroniques à l'échelle nationale, atteignant des cadences allant jusqu'à sept tonnes par heure. Soucieuse d'efficacité et de durabilité, l'entreprise a investi dans une technologie de broyage avancée afin d'améliorer la récupération des ressources et de minimiser les temps d'arrêt. Ses opérations de broyage produisent des particules de granulométrie constante de 5 cm, qui sont ensuite séparées grâce à des technologies de pointe afin d'optimiser la récupération des matériaux et les taux de recyclage.

SOLUTION DE BROyage

Le partenariat de Secure Recycling avec UNTHA Amérique a débuté en 2020 avec l'acquisition du

broyeur RS100 à quatre arbres. Si le RS100 constituait une base solide pour les opérations de broyage, l'entreprise a étendu ses capacités en 2022 avec l'arrivée du ZR2400W, puis du XR3000C Mobil-e. Le ZR2400W fonctionne comme un pré-broyeur, alimentant le RS100 en matériaux de granulométrie plus uniforme, ce qui améliore l'efficacité du traitement, réduit la consommation d'énergie et permet à Secure Recycling de traiter des matériaux plus volumineux et plus lourds, tels que des imprimantes et des panneaux LED de la taille d'un stade. De plus, il a augmenté la capacité de traitement de l'entreprise au-delà de ce que le RS100 pouvait gérer seul. Le XR3000C Mobil-e a entièrement remplacé le RS100, offrant un débit quatre fois supérieur pour un coût d'exploitation quatre fois inférieur. Sa conception robuste et sa technologie de coupe avancée lui permettent de traiter les matériaux non déchiquetables sans les endommager, améliorant ainsi la disponibilité et l'efficacité globale. Grâce à la durabilité et à la fiabilité des machines UNTHA, Secure Recycling a enregistré le plus faible taux d'arrêt de ses installations de son histoire. Ces broyeurs ont transformé les capacités de traitement de Secure Recycling, lui permettant de réduire les temps d'arrêt, d'augmenter ses économies et d'élargir sa présence sur le marché.

EXIGENCES

- » Technologie de broyage fiable et performante
- » Débits élevés pour le traitement de divers déchets électroniques
- » Réduction efficace de la taille des particules
- » Machines écoénergétiques pour réduire les coûts d'exploitation
- » Solutions personnalisables pour répondre aux besoins immédiats et futurs de l'entreprise

“

L'équipe d'UNTHA a travaillé en étroite collaboration avec nous pour concevoir un système sur mesure, adapté à nos besoins immédiats et à nos ambitions futures. Cette approche innovante et notre engagement à comprendre nos défis spécifiques ont été déterminants pour notre réussite. Nous considérons UNTHA comme une extension de notre propre équipe !

”

— Mario Jurcic
Président de Secure Recycling