

# SECURE RECYCLING ZWIĘKSZA SKALĘ OPERACJI NISZCZENIA ODPA- DÓW ELEKTRONICZNYCH DZIĘKI DUETOWI ROZDRABNIACZY UNTHA

Secure Recycling

“

*Te maszyny są podstawą naszej działalności. Ich solidność i łatwość konserwacji dają naszemu zespołowi pewność, że może przekraczać granice i sprawdzać, co jeszcze jest możliwe.*

”

» MATERIAŁ  
E-odpady

» ROZDRABNIACZ  
ZR2400W i  
XR3000C Mobil-e

» WYDJANOŚĆ  
Do 7 ton na godzinę





## KLIENT

Secure Recycling, z siedzibą w Cleveland w stanie Ohio, specjalizuje się w bezpiecznych i zgodnych z przepisami usługach utylizacji zasobów IT (ITAD). Jako firma recyklingowa z certyfikatem RIOS, firma obsługuje osoby prywatne, firmy i agencje rządowe, odpowiedzialnie przetwarzając i recyklingując elektronikę przy zachowaniu najwyższych standardów bezpieczeństwa danych i zgodności z przepisami ochrony środowiska.

## OBSZAR ZASTOSOWANIA

Firma obsługuje szeroką gamę odpadów elektronicznych na skalę krajową, osiągając przepustowość do siedmiu ton na godzinę. Koncentrując się na wydajności i zrównoważonym rozwoju, firma zainwestowała w zaawansowaną technologię rozdrabniania, aby poprawić odzyskiwanie zasobów i zminimalizować przestoje. Operacje rozdrabniania zapewniają stały rozmiar cząstek o wielkości 2 cali, które są dalej oddzielane przy użyciu najnowocześniejszych technologii w celu maksymalizacji odzysku materiałów i wskaźników recyklingu.

## ROZWIĄZANIE

Współpraca Secure Recycling z UNTHA America rozpoczęła się w 2020 roku wraz z zakupem czterowalowego rozdrabniacza RS100. Podczas

gdy RS100 stanowił solidną podstawę dla operacji rozdrabniania, firma rozszerzyła swoje możliwości w 2022 roku, dodając ZR2400W, a następnie XR3000C Mobil-e. ZR2400W działa jako rozdrabniacz wstępny, podając materiał do RS100 w bardziej jednolitym rozmiarze, co poprawia wydajność przetwarzania, zmniejsza zużycie energii i pozwala Secure Recycling obsługiwać większe i cięższe materiały, takie jak drukarki i panele LED wielkości stadionowej. Dodatkowo zwiększyło to przepustowość firmy ponad to, co RS100 mógł obsłużyć samodzielnie. XR3000C Mobil-e w pełni zastąpił RS100, zapewniając czterokrotnie większą przepustowość przy zaledwie jednej czwartej kosztów operacyjnych. Jego solidna konstrukcja i zaawansowana technologia cięcia umożliwiają obsługę materiałów nienadających się do rozdrobnienia bez narażania maszyny na uszkodzenia, co poprawia czas pracy i ogólną wydajność. W rezultacie, dzięki trwałości i niezawodności maszyn UNTHA, firma Secure Recycling osiągnęła najniższy w swojej historii wskaźnik przestojów zakładu. Rozdrabniacze te zmieniły możliwości przetwarzania Secure Recycling, umożliwiając firmie skrócenie przestojów, zwiększenie oszczędności kosztów i rozszerzenie zasięgu rynkowego.

## WYMAGANIA

- » Niezawodna technologia rozdrabniania o stałej wydajności
- » Wysoka przepustowość do przetwarzania różnorodnych odpadów elektronicznych
- » Wydajna redukcja wielkości cząstek
- » Energooszczędne maszyny obniżające koszty operacyjne
- » Konfigurowalne rozwiązania spełniające zarówno bieżące, jak i przyszłe potrzeby biznesowe

“

Zespół UNTHA ściśle współpracował z nami w celu zaprojektowania niestandardowego systemu dostosowanego zarówno do naszych bieżących potrzeb, jak i przyszłych ambicji. To innowacyjne podejście i zaangażowanie w zrozumienie naszych wyjątkowych wyzwań odegrały kluczową rolę w naszym sukcesie. Postrzegamy UNTHA jako rozszerzenie naszego własnego zespołu!

”

– Mario Jurcic  
Prezes Secure Recycling