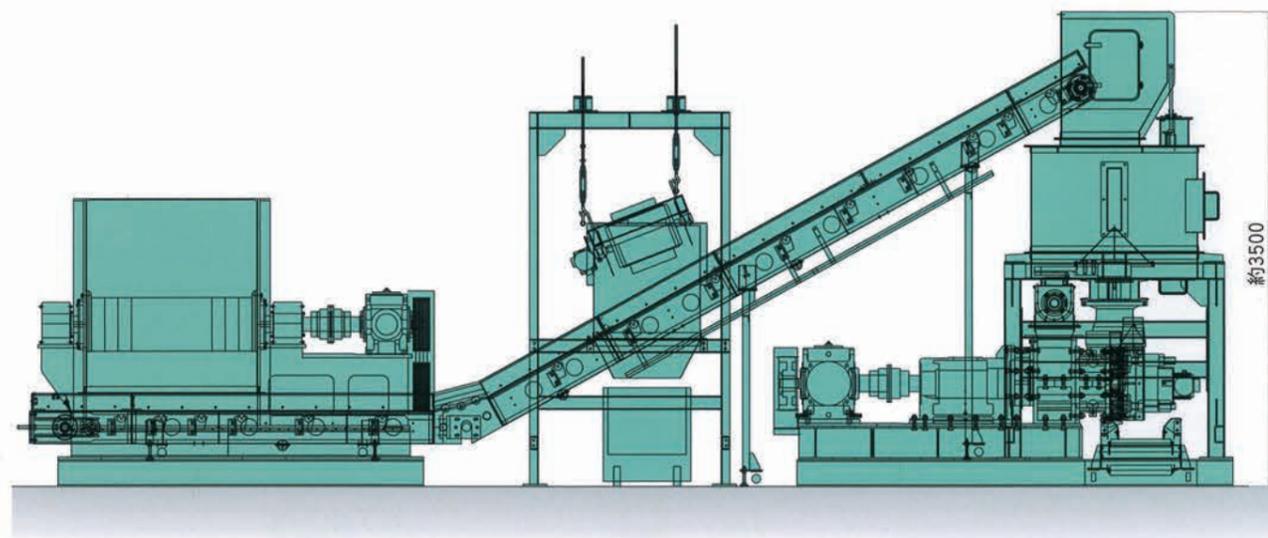
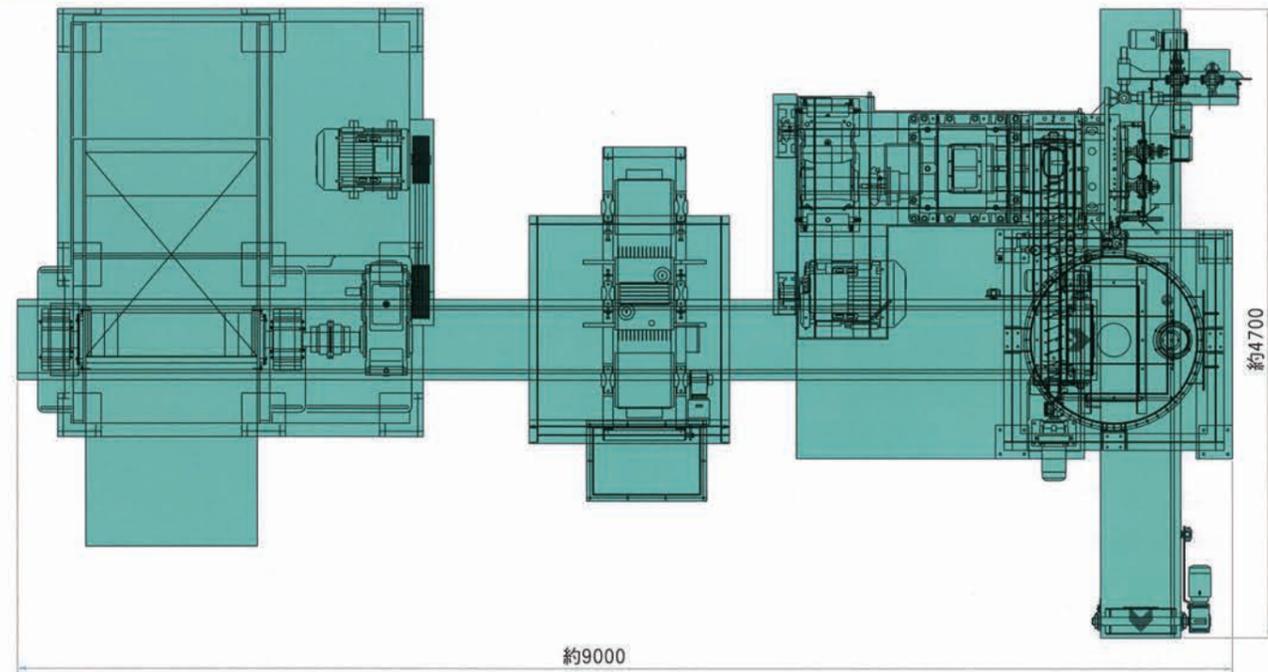


■外形図



リサイクル・ルネッサンス
MIIKE

UNIT PLANT

ユニットプラント



未利用資源の有効利用をめざす

株式会社 御池鐵工所

<http://www.milke.co.jp>

本社・工場 〒720-2124 広島県福山市神辺町川南396-2
TEL (084) 963-5500(代) FAX (084) 963-5508

関東営業所 〒333-0855 埼玉県川口市芝西二丁目4-19
TEL (048) 261-1166(代) FAX (048) 261-7115

九州営業所 〒813-0034 福岡市東区多の津四丁目9-1 OKIビル301
TEL (092) 629-0450(代) FAX (092) 629-0451

札幌営業所 〒060-0001 札幌市中央区北一条西3丁目3-31 古久根ビル8F
TEL (011) 223-1208(代) FAX (011) 223-1207

関東サービス 〒333-0855 埼玉県川口市芝西二丁目4-19
センター TEL (048) 261-1166(代) FAX (048) 261-7115

主 な
営業品目

建設系混合廃棄物リサイクルプラント/下水汚泥の固形燃料化プラント/RPF製造プラント/容器包装プラスチックリサイクルプラント
ペットボトルリサイクルプラント/圧縮梱包プラント/廃木材有効利用プラント/木質ペレット製造プラント/粗大ゴミ破砕・選別プラント
食品残渣リサイクルプラント/バーク堆肥製造プラント/各種廃棄物中間処理プラント/多目的圧縮成形機/多目的造粒機
バイオマス温水ボイラー/バイオマス蒸気ボイラー/粗大ゴミ破砕機/大型破砕機/移動式破砕機/プラスチック破砕機/おが粉製造機
モミガラ粉砕機/各種破砕・粉砕機/傾斜型選別機/比重選別機/篩機/各種選別機/減圧加熱乾燥機/各種乾燥機/各種搬送設備

※弊社では常に製品の改良を心掛けておりますので、予告なく仕様等を変更する場合があります。



未利用資源の有効利用をめざす

株式会社 御池鐵工所

MIIKE ユニットプラント

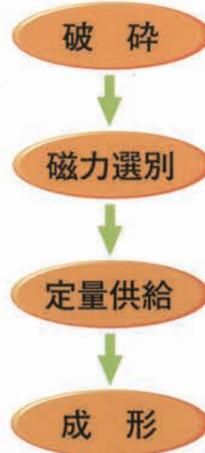
500kg/H~1,000kg/HのコンパクトなRPF製造プラント

■RPFとは

RPFとは、《Refuse Paper & Plastic Fuel》の略で、主に産業廃棄物のうち、マテリアルリサイクルが困難なプラスチック、古紙、廃木材などを原材料とする固形燃料です。主に、石炭やコークスなどの化石燃料の代替燃料として製紙・鉄鋼業界などの燃料として使用されています。

RPFを使用するメリットとしては

- ・化石燃料の代替燃料なのでCO₂削減効果がある。
- ・性状が明らかな廃棄物を使用しているため品質が安定している。
- ・高カロリープラスチック、低カロリーの紙・木を混合したものが原料なので、燃焼形態に応じたカロリーの調整が可能。
- ・一定の形状をしており、固形化されているので、ハンドリング性が良い。等が挙げられます。



■サンプル例

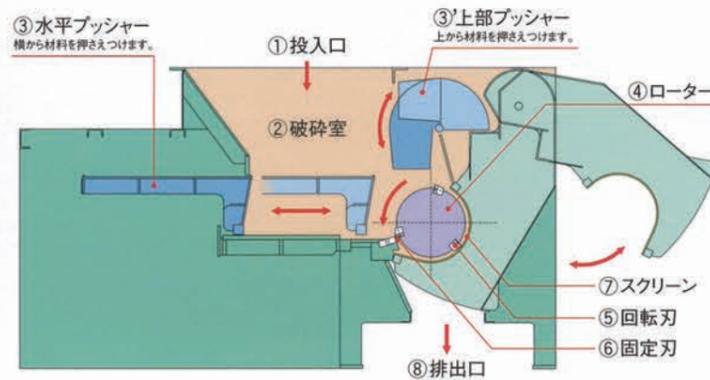


紙十廃プラスチック



木屑十紙十廃プラスチック

■破砕機 RPC-40120



- ①投入口より処理物を投入します。
- ②破砕室が大きいので、処理物を一括投入できます。
- ③水平押込プッシャー (TPCのみ) ③'上部押込プッシャー) で投入された処理物をローターに押付けます。プッシャーは主動力電流値及びタイマーにより自動制御されています。
- ④ローターに取付けられた⑤回転刃と本体に取付けられた⑥固定刃とで破砕を繰り返します。
- ⑦スクリーンを通過するサイズまで破砕されます。
- ⑧排出口より排出されます。



破 碎 機 磁力選別機 定量供給機/成形機

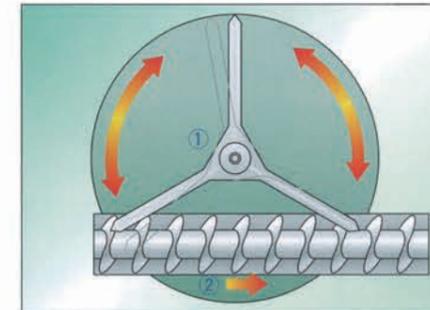
【RPFユニットプラント】

MIIKEのRPFユニットプラントはコンパクト設計で省スペース、高能力を実現しており、今まで設置する土地や建屋スペースで悩まされていたユーザーの悩みを解消いたしました。生産されたRPFは性状が安定しており、RPFをボイラー燃料として使用されている数多くの企業(大手製紙会社等)からも大変信頼され、その使用実績により、安心して製造頂くことができます。

※成形性を高めるために、原料の水分は15%以下が望ましい。

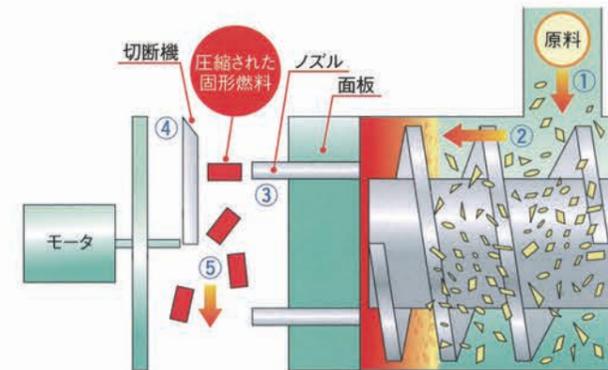
※固形燃料の受入れ基準は企業により異なります。

■定量供給機 MDF-1200



- ①定量供給機ホッパーの底面に設置された攪拌羽根が回転し、材料を切出スクリーコンベヤに落とし込みます。
- ②攪拌羽根によって落とされた材料は、一定のスピードで回転する切出スクリーコンベヤによって定量的に切り出されます。※攪拌羽根の回転方向は、材料に合わせて設定可能です。

■成形機 MH-III-100



- ①投入口より原料が投入されます。
- ②原料は平行に配置された二本軸の特殊スクリーの回転により混練・加圧・圧縮作用を受けながら面板へ押し付けられます。特殊スクリーは前方へ行くほどピッチが狭くなり、効率的に原料を圧縮します。
- ③面板に取り付けられた複数のノズルから排出されます。このとき原料に含まれる熱可塑性の樹脂等が熔融して、圧縮された原料自体を包み込みます。
- ④面板の正面に取り付けられた切断機によって一定の長さにカッティングされます。
- ⑤この後、冷却機等により冷却することで堅い成形物になります。