

CASE 721F TIER 4 Interim



La necesidad

A2A es una de las principales empresas multiservicios de Europa y líder nacional en el campo del medio ambiente después de haber manipulado 3 millones de toneladas de residuos. A2A tiene cinco grandes plantas de conversión de residuos en energía, incluida la innovadora planta de Bérgamo, donde trabajan una excavadora de radio de giro corto y una cargadora de neumáticos Case 721B. Se ha solicitado la adquisición de una segunda cargadora de neumáticos en vista de la necesidad de mejorar la capacidad de manipulación de materiales procedente de flujos separados de residuos (madera, vegetales, envases y plásticos).

La solución

Después de un profundo estudio realizado para determinar la productividad real y el bajo consumo de la cargadora Case que ha formado parte de la flota de vehículos de la planta durante algunos años, el departamento central de adquisiciones de A2A decidió comprar una segunda cargadora Case, la nueva 721F. Además de la demostrada fiabilidad del modelo, un factor decisivo para su elección fue el bajo nivel de emisiones del nuevo motor Tier IV provisional en una empresa especialmente consciente de la conservación del entorno.

El trabajo que debe realizarse

La planta de transformación de residuos en energía de Bérgamo es una instalación muy innovadora alimentada con combustibles derivados de residuos (CDR) producidos en etapas anteriores a partir del biosecado y refinado de residuos sólidos urbanos sin clasificar no reciclables. La planta trabaja de forma que no solamente puede generar electricidad sino también recuperar energía térmica distribuyendo el calor producido en la red de calefacción de distrito hasta los hogares de los usuarios de la provincia.

En el marco de una mayor conciencia medioambiental, el departamento de adquisiciones dio luz verde a la cargadora de neumáticos Case 721F en vista de su cumplimiento de las nuevas normas de emisiones Tier IV.

La cargadora trabaja en la crítica zona de almacenamiento donde llegan los residuos desde distintos orígenes de recogida (madera, plásticos, materiales orgánicos, envases, etc.). Una vez que se han clasificado, apilado y limpiado, los materiales se cargan en cajas que a continuación se transportan y colocan en contenedores especiales y se envían para continuar su tratamiento en centros de recuperación o eliminación. El fácil manejo y el rápido ciclo operativo de la 721F son especialmente adecuados para ese trabajo, mientras que el tamaño del faldón utilizado es apropiado para estas operaciones.

Otro elemento especialmente útil es el mecanismo Case *PowerInch* que proporciona un posicionamiento y un control de la máquina extremadamente precisos, incluso en pendientes muy pronunciadas.

Case 721F

La Case 721F, recién presentada en Samoter (en las versiones *Z-Bar* –cinemática en Z–, *Tool Carrier* –portaherramientas– y *Long Reach* –largo alcance–), incorpora la tecnología AdBlue que reduce el consumo, con unas prestaciones muy mejoradas. Esta tecnología, asociada con la nueva transmisión Pro-Shift ayuda al usuario a ahorrar hasta un 20 % de combustible. Hay tres elementos clave que son fundamentales para conseguir estos resultados:

- Una quinta marcha que permite que el motor trabaje a menos revoluciones.
- El bloqueo que elimina pérdidas de energía bloqueando el convertidor de par en la fase de transporte desde la segunda marcha.
- Un cambio de marchas optimizado para cada tipo de trabajo (económico, normal, auto y máx) hace mucho más suave el cambio.

Para un mayor ahorro de combustible, el motor se para automáticamente cuando lleva más de 5 minutos al ralentí.

Los diferenciales de deslizamiento limitado son de serie en los ejes delantero y trasero para obtener una excelente tracción en cualquier terreno. Otra opción es un diferencial que puede bloquear al 100 % el eje trasero. El sistema de dirección con un mando suplementario de dirección por joystick Case (disponible sobre pedido) permite que el operario cambie del joystick al volante para operaciones de alta productividad.

La cabina es ahora aún más cómoda y está equipada con mandos y pantallas innovadores, y admite sobre pedido una cámara de video de visión trasera. Se trata de una máquina con una extraordinaria aceleración, duración reducida del ciclo, mayor productividad y menor consumo de combustible, junto con una tecnología sencilla pero avanzada y con un probado historial, lo que la convierte en la elección ideal para una planta tan exigente como la de Bérgamo.



La valoración del cliente

Flavio Magoni, Jefe de Logística de las plantas de Bérgamo, quedó convencido inmediatamente por las extraordinarias prestaciones y el bajo consumo de la cargadora de neumáticos de Case que ha estado trabajando durante algunos años en la planta de transformación de residuos en energía. Por eso sugirió la adquisición de la cargadora de neumáticos del mismo fabricante. Y también sabe que cuenta con una asistencia profesional de primera clase en el concesionario de Case RAMI de Seriate, Bérgamo, Italia.

CNH Maquinaria Spain, S.A.

Avda. José Gárate, 11 • 28020 Coslada (Madrid)

Tel.: 91 660 38 00 • Fax: 91 660 38 18 • E-mail: info@casece.com

www.casece.com