

Ajankohtaista

■ ELINA SAARINEN

Kivivillatehtaan linkojäte jalostuu eristeeksi Oulussa

Parocin kivivillatehtaan linkojätteet kiertävät Oulun Jätehuollon ja Lujabetonin käsittelyvaiheiden kautta takaisin tehtaalle kivivillan valmistukseen.

Pyöräkoneen kauhaan asetettu murskain-repijä hienontaa pitkäkuituista kivivillatehtaan linkojätettä Oulun Jätehuollon Ruskon jätekeskuksessa. Kuitu pölisee, mutta kuljettajan ohjaamokoppi on ylipaineistettu ja suojattu aktiivihiilisuodattimin.

Pian valmiiksi käsitelty linkojäte kuljetetaan Lujabetonille, joka valmistaa siitä räätälöidyllä muotilla brikettejä. Briketit matkaavat samaan paikkaan, mistä Oulun Jätehuolto alkuperäisen linkojätteen noutikin: Parocin Oulun kivivillatehtaalle. Eristeen val-



Oulun Jätehuolto

▲ Parocin linkojäte muuttuu hienontamisen ja briketöinnin kautta muotoon, jossa se voidaan hyödyntää sataprosenttisesti kivivillaeristeen valmistuksessa. Koneen hytissä kauhaa operoi Oulun Jätehuollon laitosmies Mika Markkanen.



Oulun Jätehuolto

▲ "Oulun Jätehuolto murskaa, hienontaa ja välivarastoi kivivillatehtaan linkojätteen ja siirtää hienonnetun tavaran aina suuremmissa erissä Lujabetonille briketöitäväksi", sanoo Oulun Jätehuollon kehittämispäällikkö Jari Kangasniemi kesällä alkaneesta yhteistyömallista.

mistuksessa syntynyt linkojäte kulkeutuu jalostettuna tuotteena takaisin uuden eristeen raaka-aineeksi.

"Olemme aikaisemmin pystyneet puhaltamaan noin puolet syntyvästä linkojätteestä takaisin uuniin, mutta briketöintikäsitelyn ansiosta pystymme hyödyntämään jätteestä sata prosenttia", kertoo Parocin Oulun-tehtaan johtaja **Tapio Frantti**.

Frantin arvion mukaan linkojätettä syntyy tuotantotasosta riippuen noin kolmesta neljään tuhanta tonnia vuodessa. Kun tämä jäte ei enää mene kaatopaikalle, tehdas säästää jätehuotomaksuisia pitkän pennin. Lisäksi tulevat muut edut: jätteestä valmistettu briketti korvaa prosessissa neitseellistä kiveä ja säästää energiaa.

"Briketti sulaa nopeammin kuin normaali kivi, joten koksia tarvitaan vähemmän", Frantti sanoo.

Mutterimalli toimi

Paroc tavoittelee sivuvirtojensa hyödyntämistä kaikilla tehtaillaan. Ruotsissa Hällekisissä toimiva tehdas on jätteen hyödyntämisessä pisimmällä. Oulussa jätteiden kuljetuksesta, hienontamisesta ja välivarastoinnista vastaa Oulun Jätehuolto. Lujabetoni puolestaan jalostaa uusioraaka-aineen prosessiin soveltuvaan muotoon.

"Teimme ensimmäisen koe-erän omalla muotillamme, mutta se ei mennyt hyvin läpi Parocin linjastolla. Päädyimme mutterin muotoiseen muottiin. Siinä tuote onnistui hyvin ja on käyttökelpoinen uuden kivivillan valmistusprosessissa", Lujabetonin myyntipäällikkö **Jari Huovinen** kertoo.

Lujabetoni valmistaa uusiotuotetta aina siinä vaiheessa, kun päätuotteiden, pihakivien ja harkkojen, valmistuksessa on hiljaisempia vaiheita. Näin teollinen symbioosi toimii myös tuotantolaitteiden käytön optimoinnissa. ■