

# Impianto selezione e valorizzazione rifiuto secco non riciclabile

## Dry waste processing



# Impianto selezione e valorizzazione rifiuto secco non riciclabile

## Dry waste processing



Impianto di selezione e valorizzazione delle cosiddette “frazioni nobili”, ancora presenti nella “frazione secca non riciclabile”, derivante dalla raccolta differenziata.

I vantaggi di questo tipo di impianto sono i seguenti:

- diminuzione ponderale e volumetrica dei rifiuti destinati al collocamento in discarica;
- recupero di materiali riciclabili da conferire ai consorzi di filiera ovvero alle aziende di rigenerazione.

I benefici subordinati alla creazione di questa tipologia di insediamento impiantistico risultano essere:

- l'allungamento della vita della discarica a cui il materiale non trattato sarebbe direttamente destinato;
- risparmio sui costi di gestione del rifiuto, che si traduce in una proporzionale riduzione dei costi di servizio imputati ai cittadini.

### Alti rendimenti prestazionali

- Studio di lay-out di linee di selezione su stabilimenti esistenti con ottimizzazione spazi e logistica.
- Studio su ergonomia e salubrità postazioni di lavoro (posture, numero/h ricambi aria, colorazione ambienti di lavoro).
- Riutilizzo di macchine esistenti con ripristino e messa a norma.

### PRINCIPALI SEZIONI IMPIANTISTICHE

- Sezione di caricamento impianto completa di lacerasacchi.
- Sezione di vagliatura con separazione dimensionale.
- Sezione di deferrizzazione primaria.
- Sezione di selezione manuale materiali sopra vaglio.
- Sezione di demetallizzazione con correnti parassite.
- Sezione di selezione dei materiali per mezzo di lettori ottici e loop di controllo.
- Stoccaggio materiali selezionati su magazzini dedicati.
- Linea di pressatura.
- Impianto elettrico di gestione con sistema di supervisione su computer remotato.

### PRINCIPALI OPTIONAL

- Magazzini a piano mobile con sistema di carico e scarico in automatico.
- Aspirazione materiali leggeri con separazione dal flusso del materiale in lavorazione.
- Impianto di aspirazione polveri con filtrazione.
- Impianto di produzione e distribuzione aria compressa con affiancamento per ottenimento pratica PED.
- Sistemi di controllo sbandamento nastri trasportatori.
- Sistemi di pesatura in continuo su nastri trasportatori con ripetizione del segnale su computer remoto.
- Servizio di teleassistenza.

Plant for sorting and treating the so-called “noble fractions” still present in the “non-recyclable dry fraction” coming from separated waste collection.

The advantages offered by this type of plant are as follows:

- reduction in the weight and volume of waste to be taken to the landfill;
- recovery of recyclable materials for transfer to the consortium chain members or to the recycling companies.

The benefits related to the creation of this type of plant are:

- longer life of the landfill to which the untreated material would have been sent directly;
- saving on waste management costs and therefore a proportional reduction in the service costs charged to citizens.

### High performance efficiency

- Layout study of sorting lines in existing facilities with optimisation of space and logistics.
- Ergonomics and health study of workstations (posture, number/h changes of air, colour of working environments).
- Reuse of existing machines with reconditioning and bringing up to standards.

### MAIN SECTIONS OF THE PLANT

- Plant loading section complete with bag ripper or splitter.
- Screening section with dimensional separation.
- Section for preliminary removal of ferrous metal.
- Manual sorting section of over-sieve materials.
- Section for removal of non-ferrous metal with eddy currents.
- Material sorting section using optical readers and control loop.
- Storage of separated materials in dedicated bins.
- Pressing line.
- Electrical control system with supervision and monitoring on remote computer.

### MAIN OPTIONAL SYSTEMS

- Moving-floor bins with automatic loading and unloading system.
- Removal of lightweight materials with separation from the flow of material being processed.
- Dust removal plant with filtration.
- Compressed air production and distribution system; assistance provided to obtain PED certification.
- Conveyor belt slippage and misalignment control systems.
- Continuous weighing systems on conveyor belts with signal repetition on remote computer.
- Remote servicing.

### SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SPECIFICATIONS

Dimensioni in pianta impianto selezione / Sorting plant floor dimensions	m	46 x 70
Altezza massima impianto selezione / Maximum sorting plant height	m	13
Portata teorica di lavoro / Theoretical working capacity	t/h	12 - 15
Potenza elettrica installata / Installed power	kW	500
Potenza media elettrica assorbita / Average input	kW	380

### AMUT ECOTECH

Via San Marco 11/a  
31052 Candelù - Maserada sul Piave (TV) - ITALY

Phone +39 0422 877 688 / 689  
Fax +39 0422 877 690  
E-mail [info@amutecotech.it](mailto:info@amutecotech.it)

[www.amutecotech.it](http://www.amutecotech.it)



AZIENDA CERTIFICATA SOA  
CATEGORIA OS14

Follow us on



Division of AMUT GROUP