



NUEVA PLANTA DE VALORIZACIÓN



DE RESIDUOS DE COGERSA

COGERSA DESTINA MÁS DE 62 MILLONES DE EUROS PARA EL DESARROLLO DE UNA INFRAESTRUCTURA VANGUARDISTA QUE PERMITE AVANZAR EN UN CAMBIO DE MODELO DE TRATAMIENTO PARA LA MÁXIMA RECUPERACIÓN DE LOS MATERIALES.

Las instalaciones centrales del Consorcio para la Gestión de Residuos Sólidos de Asturias (Cogersa) albergan un nuevo equipamiento que viene a completar su capacidad para valorizar los residuos municipales y los industriales no peligrosos. La entrada en funcionamiento en el Centro de Tratamiento de Residuos de Serín de la nueva Planta de Clasificación de la Fracción Resto, tras una inversión que superará los 62 millones de euros, supone un cambio radical en el modelo de tratamiento vigente pues se elimina el depósito directo de residuos municipales e industriales no

peligrosos en vertedero, se impulsa la recuperación de materiales de la bolsa negra hasta cuotas muy próximas a los objetivos legales y se inicia la producción de un Combustible Sólido Recuperado (CSR) cuya valorización a través de terceros representa un desafío para el consorcio de todos los ayuntamientos asturianos y del Gobierno del Principado, entidad que el año pasado cumplió cuarenta años.

La nueva planta de clasificación de la fracción resto permitirá tratar hasta 415.000 toneladas anuales de residuos municipales -mezclados y voluminosos-, así como de residuos de origen industrial de composición equivalente a los domésticos y comer-



Hitos principales de la construcción y puesta en marcha

- Licitación: agosto 2018
- Adjudicación: marzo 2019
- Redacción proyecto: diciembre 2019
- Obtención autorización ambiental integrada y licencia de obra: junio 2021
- Inicio obra (movimiento de tierras): julio 2021
- Finalización de la obra: estimada junio 2023
- Funcionamiento en pruebas: julio – diciembre 2023

ciales. Para ello dispone de 2 líneas de tratamiento con una capacidad de diseño unitaria de 92 t/h.

Las nuevas instalaciones ocupan una superficie total de, aproximadamente, 35.000 m² en el área industrial de Vilorio, en el concejo de Gijón; en una de las últimas ampliaciones del Centro de Tratamiento de Residuos de Asturias, un polígono de titularidad netamente pública, que supera ya las 400 hectáreas de superficie y que recibe cada año más de 800.000 toneladas de desperdicios de la actividad doméstica, comercial, industrial, hospitalaria e incluso ganadera de la región, entre otras.





LA NUEVA PLANTA DE CLASIFICACIÓN DE LA FRACCIÓN RESTO PERMITIRÁ TRATAR HASTA 415.000 DE TONELADAS ANUALES DE RESIDUOS MUNICIPALES, ASÍ COMO DE RESIDUOS DE ORIGEN INDUSTRIAL DE COMPOSICIÓN EQUIVALENTE A LOS DOMÉSTICOS Y COMERCIALES

El proyecto y obra contratados en la modalidad “llave en mano” ha sido realizado por la empresa gallega VALTALIA, que ha diseñado las diferentes líneas de tratamiento, integrando equipos de primeras marcas líderes en el sector del reciclaje de residuos, como son GH, LEBLAN, TOMRA, VECOPLAN, NIHOT, JOVISA, FELEMAMG, ALMO y BINDER. También se ha contado con proveedores de máximo nivel en lo relativo a la automatización de procesos, con firmas como SIEMENS o ABB.

La planta incorpora las mejores técnicas disponibles en materia de



Presupuesto:
62.573.794 euros

- Planta: 61.650.942 euros
 - Ingeniería: 2.159.850 euros
 - Obra civil: 27.694.106 euros
 - Equipos electromecánicos: 26.457.237 euros.
 - Instalación fotovoltaica: 2.874.040 euros.
 - Otros: 2.465.709 euros
- Asistencia técnica a la dirección facultativa y coordinación de seguridad y salud: 922.852 euros.



DATOS DEL PROYECTO

Capacidad: **415.000 t/año**

340.000 t de “bolsa negra”
75.000 t de residuos municipales voluminosos e industriales no peligrosos



Bolsa negra

Planta de tratamiento de la fracción mezclada de residuos domiciliarios o bolsa negra



FE, AL, papel/cartón, FILM, PET, BRIK, PEAD, PP/PS, Vidrio

► **80.000 t/año**

► Planta de producción de combustible sólido recuperado

► CSR

► **150.000 t/año**

► BIOSECADO Tratamiento orgánico

► BIOESTABILIZADO

► **40.000 t/año**



Voluminosos e industriales no peligrosos

Planta de tratamiento de residuos voluminosos + residuos industriales no peligrosos



Capacidad: **75.000 t/año**

Film industrial, papel/cartón, chapajo, madera, plástico mezcla

Rechazo de planta: **95.000 t/año**



GESTIÓN INTEGRAL
DEL MEDIOAMBIENTE

NUEVA PLANTA DE COGERSA PARA LA VALORIZACIÓN DE LOS RESIDUOS SÓLIDOS DE ASTURIAS

- ▷ CAPACIDAD PARA TRATAR 415 MIL TONELADAS ANUALES.
- ▷ CON EQUIPOS ÓPTICOS DE SELECCIÓN DE MATERIALES.
- ▷ CON TECNOLOGÍAS AVANZADAS DE BIOSECADO Y ELABORACIÓN DE CSR.
- ▷ DISEÑO E INGENIERÍA.

- ▷ CONSTRUCCIÓN Y EQUIPAMIENTO.
- ▷ INSTALACIÓN Y MONTAJE.
- ▷ INTEGRACIÓN ELECTROMECÁNICA.
- ▷ AUTOMATIZACIÓN Y SISTEMAS QUE ADAPTAN LA PLANTA A LA INDUSTRIA 4.0.



valtalia
GESTIÓN INTEGRAL
DEL MEDIOAMBIENTE

- Construcción, gestión y mantenimiento de plantas de residuos sólidos urbanos e industriales.
- Fabricación de nuevos productos.
- Valorización energética y material.
- Construcción, clausura, sellado y recuperación de vertederos.

- Generación y recogida en origen.
- Recuperación y reciclaje.
- Proyectos para plantas de tratamiento de aguas.
- Tratamiento de aguas. Potabilización. Aguas residuales



PLANTA DE CLASIFICACIÓN DE LA FRACCIÓN RESTO (28)

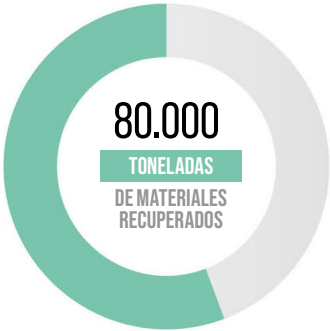
NAVE A: Tratamiento de la bolsa negra + tratamiento residuos voluminosos y residuos industriales no peligrosos

NAVE B: Biosecado

NAVE B: Producción de Combustible Sólido Recuperado (CSR)

NAVE B: Maduración de la fracción orgánica para producir material bioestabilizado.

NAVE B: Almacén de materiales recuperados y CSR



automatización, comunicaciones y digitalización, que orientan su desarrollo operativo hacia la emergente Industria 4.0. Mediante el sistema de control de la planta, se registran y analizan de forma automática y en tiempo real los parámetros de funcionamiento y rendimiento del proceso, y se realiza la correspondiente supervisión a través del sistema Scada.

DESCRIPCION DEL PROCESO

Recepción y alimentación a proceso

La planta dispone de dos fosos de recepción con capacidad total de 8.000 m³ desde donde se realiza la alimentación a proceso a través de dos puen-

tes grúa con una capacidad de elevación de 12,5 t, y de pulpos hidráulicos con una capacidad de 10 m³, para la aportación de los residuos a cada una de las líneas de tratamiento mediante los alimentadores pesados.

La descarga al foso se realiza mediante 8 puertas rápidas de acceso a cada uno de los puestos de descarga disponibles. Estas puertas

disponen de semáforos controlados por los pulpistas para indicar a los conductores en que posición deben descargar.

Clasificación en Trómel primario

La planta dispone de 2 trómeles de pretratamiento, uno por cada línea.

Tras atravesar los alimentadores pesados, en los que se inicia el proceso mecánico, el residuo se dirige a un primer trómel de pretratamiento. Este trómel dispone de una malla de 90 mm de diámetro en la que se separa una fracción fina, principalmente formada por material orgánico, que se dirige al área de tratamiento de la fracción de finos, mientras que el flujo de



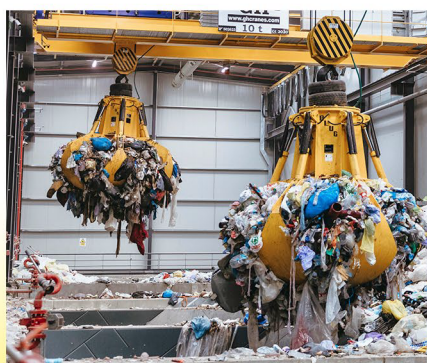
+34 943 810 150

blug@blug.es

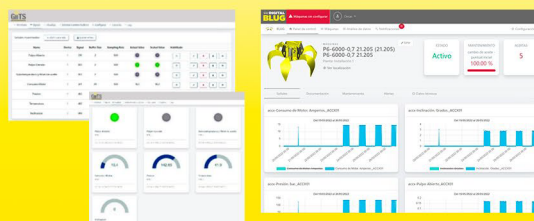


www.blug.es

60 años diseñando, fabricando y desarrollando mejoras en nuestras soluciones de manipulación para satisfacer las necesidades de nuestros clientes



Recogida de señales de forma inalámbrica





materiales mayor de 90 mm atraviesa un abre Bolsas-triturador, permitiendo la salida de los diferentes materiales del interior de las Bolsas.

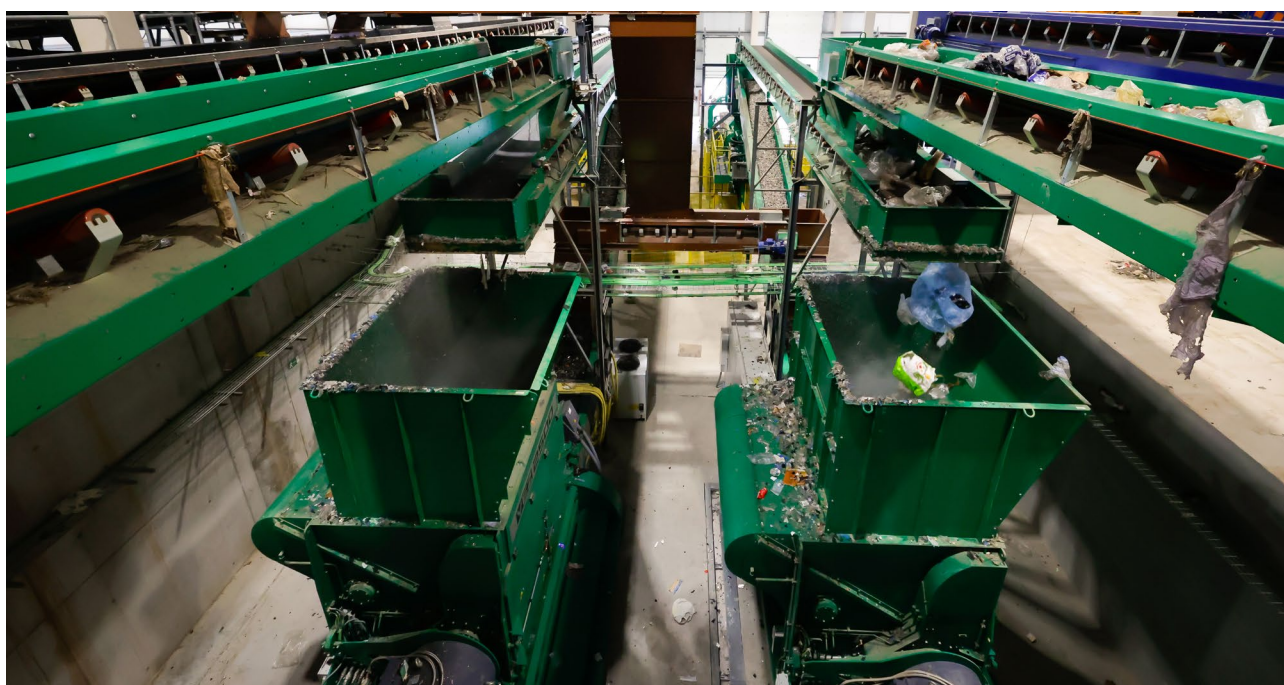
Apertura de Bolsas

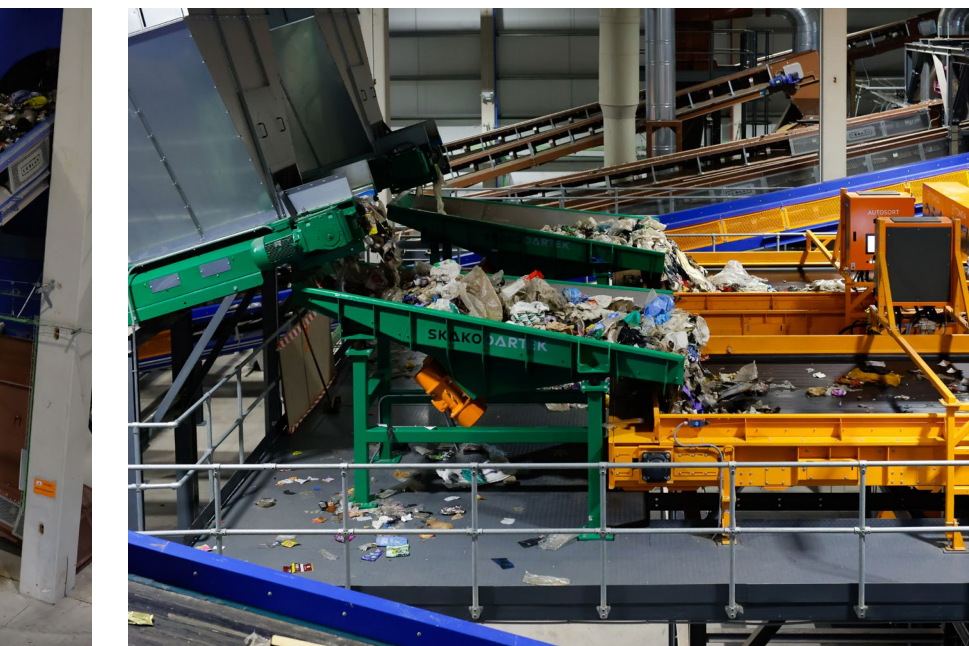
La planta dispone de 2 equipos abre Bolsas, uno por cada línea.

El abre Bolsas-triturador es un equipo fundamental para obtener rendimientos de separación posterior óptimos. Esta actuación resulta esencial en el proceso, ya que la correcta apertura de las Bolsas y la dispersión y homogeneización de flujo de materiales, es un aspecto crítico para que se logren los objetivos de recuperación

y garantiza la correcta operación de los equipos aguas abajo en la línea de tratamiento.

Los equipos instalados en la planta de Cogersa disponen de una alta efectividad de apertura, que permite no solo abrir las Bolsas de residuo, sino también homogeneizar la granulometría del flujo pasante optimizan-





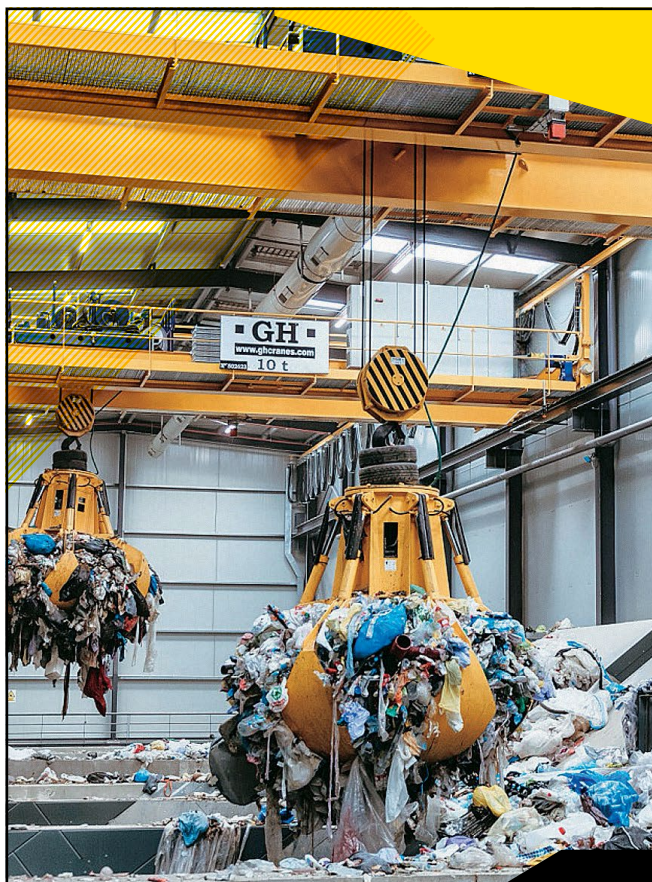
do así la recuperación de materiales en las siguientes etapas de separación óptica.

Clasificación en trómel secundario

La planta dispone de 2 trómeles de clasificación secundaria, uno por cada línea.

Tras pasar por el abrebolsas, el material atraviesa un trómel secundario, del cual salen los siguientes flujos:

- Cribado de diámetro 90 mm, con un alto contenido en materia orgánica, continúa por la línea de finos.
- Rebose de trómel secundario (mayor de diámetro 90 mm), va a alimentar a separador balístico.



Planta de residuos Ca Na Putxa (Ibiza)

GH
CRANES & COMPONENTS

MÁQUINAS ROBUSTAS Y SOLUCIONES 100% AUTOMATIZADAS

En GH Cranes & Components fabricamos grúas robustas para trabajar con precisión y eficiencia. Además, las nuestras lo hacen de manera totalmente automática conforme a la programación desarrollada para cada instalación.

Lifting
your world.

www.ghcranes.com
ghcranes@ghcranes.com



CENTRO DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS



GESTIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS

GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS

INSTALACIONES DE APOYO

- 01 Planta de reciclaje de papel y cartón
- 02 Planta de reciclaje de envases ligeros
- 03 Planta de reciclaje de envases de vidrio
- 04 Planta de digestión anaerobia de bioresiduos
- 05 Planta de reciclaje de residuos de construcción y demolición
- 06 Planta de compostaje de residuos vegetales
- 07 Planta de compostaje de lodos de depuradora
- 08 Área de trituración de residuos voluminosos
- 09 Planta de clasificación de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos
- 10 Vertedero de residuos no peligrosos
- 11 Vertedero de residuos inertes
- 12 Planta de tratamiento de subproductos animales no destinados a consumo humano

- 13 Planta físico-química
- 14 Planta de solidificación/estabilización
- 15 Planta de aceites
- 16 Planta marpol
- 17 Planta de tratamiento térmico (residuos sanitarios)
- 18 Planta de clasificación de residuos peligrosos
- 19 Vertedero de residuos peligrosos

- 20 Control de accesos y pesaje
- 21 Laboratorio
- 22 Centro de interpretación de los residuos
- 23 Oficinas
- 24 Talleres
- 25 Captación de biogás
- 26 Planta de producción de energía eléctrica a partir de biogás
- 27 Planta de tratamiento de lixiviados

Tratamiento de la fracción orgánica. Biosecado

El material hundido de diámetro 90 mm de trómeles de pretratamiento, secundarios y del separador balístico se envía a un proceso de biosecado en meseta para reducir la humedad.

La solución seleccionada se basa en un proceso totalmente automatizado confinado en una nave cerrada en depresión para evitar la salida de olores al exterior minimizando el impacto de las instalaciones en su entorno.

El tratamiento ejecutado se basa en procesos de descomposición aerobia altamente contrastados, adaptados y enfocados a optimizar el secado biológico de los residuos a fin



GH SUMINISTRA CUATRO GRÚAS AUTOMÁTICAS PARA LA NUEVA PLANTA DE COGERSA



GH ha suministrado 4 grúas de Carro Abierto, 12,5 toneladas de capacidad, luz de 16,8 metros y diseñadas para trabajar con pulpos de 10 m3, para la Nueva Planta de Valorización de Residuos de COGERSA en Asturias, a través de la empresa VALTALIA.

Las grúas pueden trabajar de manera manual, semiautomática o en modo totalmente automático, gracias a los diferentes sensores que equipan, realizando el proceso de la manera más autónoma, productiva y segura.

Equipan también soluciones antibalaceo avanzadas para evitar impactos no deseados en el foso, así como para obtener una mejora en los tiempos de ciclo del sistema combinando movimientos en los distintos ejes sin desestabilizar la carga.

Otras características que equipan las grúas es la conectividad al sistema SCADA de la planta, acceso remoto para facilitar la asistencia técnica y conexión con el sistema de control de puertas de descarga de la planta.

Vecoplan®

TIME FOR
VISIONARIES

Visítenos en la **IFAT de Múnich**
 13.-17.05.2024
 Pabellón B5 | Stand 229/328

Nosotros desarrollamos las soluciones del futuro – desde 1969.

La madera es una materia prima con futuro – y su disponibilidad es limitada. La reutilización, el reciclaje y no el desecho son nuestro lema. La tecnología de procesamiento de madera Vecoplan es nuestra solución para el manejo apreciativo de los recursos – ayer, hoy y mañana. Junto a nosotros usted siempre estará un paso adelante. ¡Conviértase en un visionario!

Vecoplan AG | Germany | phone +49 2661 62 67-0 | welcome@vecoplan.com | www.vecoplan.com



de reducir su humedad. La tecnología para el tratamiento de la fracción orgánica consiste en un proceso en el que la degradación del material se hace en presencia de oxígeno, que desprende energía en forma de calor. El proceso se puede dividir en varias fases, de la que la primera y más energética se suele denominar des-

composición en la que se degradan los hidratos de carbono y grasas. A continuación, se produce la maduración en el que se degradan las celulosas y ligninas. El proceso de descomposición es el que llevará a cabo en la nave de descomposición biosecado. El material una vez depositado en la zona de fermentación o degrada-

ción será ventilado y alcanzará una temperatura que puede alcanzar los 65-70°C sin dificultad. Se continuará ventilando permanentemente regulando el caudal hasta que la temperatura baje de 25°C. En cualquier caso, el proceso se ha diseñado para garantizar que el residuo una vez tratado biológicamente reduzca su humedad de salida en al menos un 20% habiendo alcanzado una reducción en masa mayor al 25% respecto a la cantidad de residuo de entrada.

Tratamiento de la fracción comprendida entre 90-400 mm

Se dispone de 2 separadores balísticos para el tratamiento de la fracción comprendida entre 90-400 mm, uno por cada línea. El rebose del trómel secundario (fracción > 90 mm) se dirige hacia un separador balístico que realiza una clasificación basada en la morfología de los materiales, distinguiendo entre elementos rodantes y planares. Esta función se complementa con una separación de finos a través de la malla para eliminar

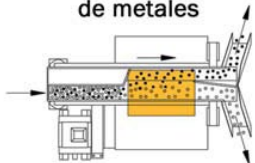
Recuperación del conjunto de materiales (sin contar materia orgánica): >7,5%	
Recuperación de materiales	Recuperación de plásticos: >2,75%
	Recuperación de metales: >1,50%
	Recuperación de maderas: >0,40%
	Recuperación de papel y cartón: >2,00%
Fabricación de CSR	Recuperación de vidrio: >0,60%
	Cantidad de residuo procedente de tratamiento de "bolsa negra", destinado a CSR en peso bruto (sin secado adicional): >30%
Residuo a vertedero	Adicionalmente: obligación de incorporación de otros-rechazos al proceso (p.ej. del compostaje de lodos-o de tratamiento de residuo industrial no peligroso mezclado).
	Residuo bruto (bolsa negra) a vertedero: 0%
Producción de bioestabilizado de biorresiduo no recogido separadamente:	Rechazos de todas las etapas de tratamiento de bolsa negra con destino a eliminación: <30%
	<13%

Rendimientos de la instalación esperados



Separación y recuperación electromagnética e imán permanente

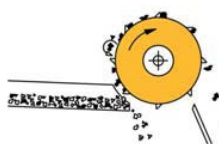
Separador transversal de metales



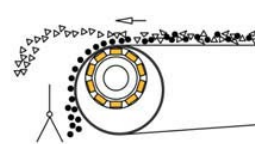
Separador Overband



Tambor envolvente rotativa



Separador de metales



- La amplia gama de productos Felemamg que ofrecemos al mercado ha sido diseñada tomando como principios la fiabilidad, seguridad, durabilidad, precio y el menor mantenimiento posible.
- Nuestro principal objetivo es lograr la completa satisfacción de nuestros clientes.



FELEMAMG
magnetismo

Felemamg, S.L.
Pol. Ind. Bankunión, 2
Agricultura, 15 33211 Gijón (Asturias)
Tel.: +34 985 324 408 - Fax: +34 985 324 226
felemamg@felemamg.com
www.felemamg.com

mediante un movimiento oscilatorio la materia orgánica que no pudo ser cribada en los trómeles anteriores, consiguiéndose con ello una mejor eficiencia y pureza en la separación automática.

El equipo crea un movimiento alternativo sobre la capa de residuo que hace rodar los productos tridimensionales, a la vez que el material plano avanza sobre la superficie del separador en el sentido del movimiento. La inclinación de los elementos de la superficie del separador es

regulable, permitiendo el ajuste de la separación según la morfología de los materiales.

Así pues, el separador balístico separa el material de entrada según su densidad y forma en tres flujos:

- Flujo de ligeros o planares (2D): contiene principalmente papel/cartón y plástico film, textil, celulosícos, etc.
- Flujo de pesados o rodantes (3D): con la mayor cantidad de materiales plásticos y brik, además de metales férricos y aluminio, entre otros.

- Flujo de finos (hundido de balístico): formado principalmente por material orgánico de pequeño tamaño que podría estar adherido a los residuos.

Línea de recuperación de planares

La Planta dispone de 2 líneas de clasificación de planares con separadores ópticos en línea.

La fracción planar del separador balístico se derivará a un separador óptico de papel y cartón, que soplará



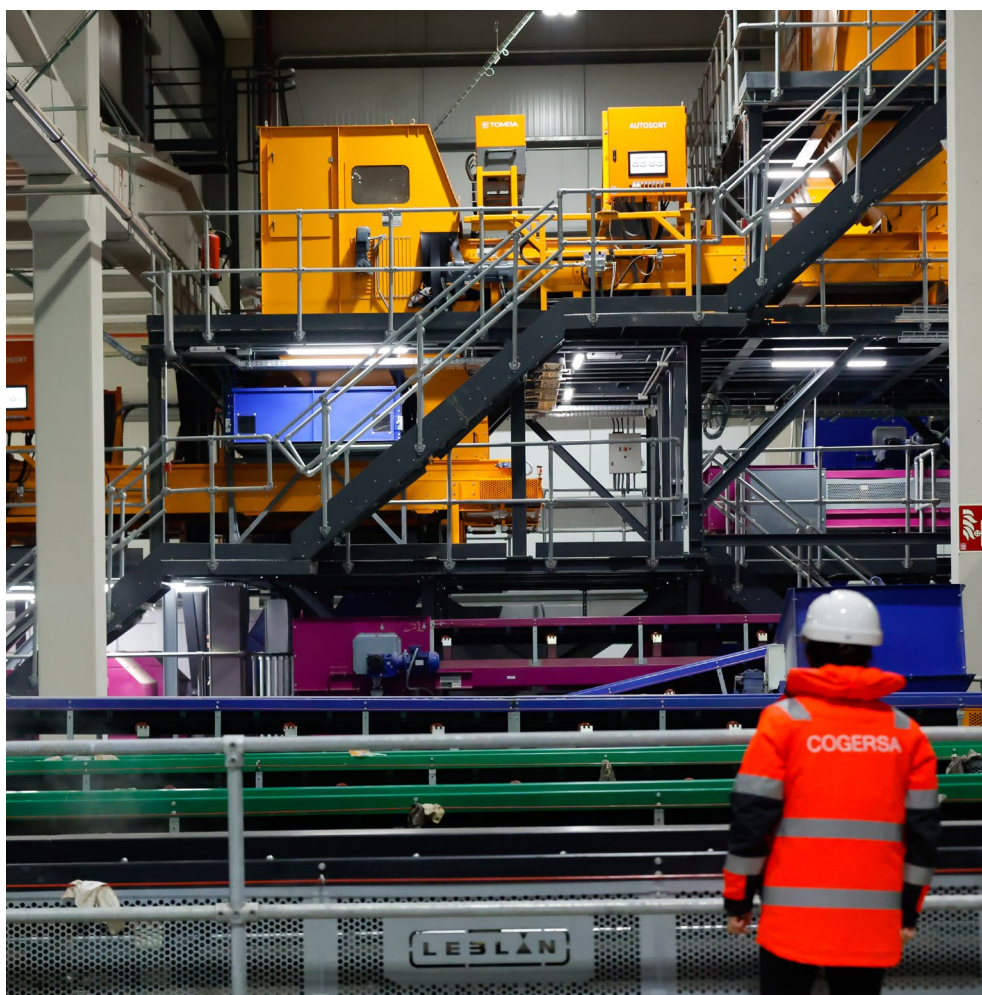
en positivo el papel/cartón presente en el flujo de planares. El papel/cartón caerá a su bunker correspondiente, tras pasar por un control de calidad en cabina.

El resto de la fracción no separada por el óptico de papel y cartón se unifica junto con el film aspirado y se envía a la línea de recuperación de rodantes. Este flujo es derivado a la Planta de Preparación de Combustible Sólido Recuperado (PCSR) mediante cintas transportadoras. La planta dispone de dos líneas gemelas de tratamiento. Al final de cada línea se dispone de un separador óptico que permite recuperar el film y/o PVC presente en el flujo.

Línea de recuperación de rodantes

La Planta dispone de 2 líneas idénticas de clasificación de rodantes con tres separadores ópticos por línea.

El flujo de rodantes procedente del separador balístico atraviesa una zona de aspiración de ligeros. Con ello se consigue limpiar el flujo de restos de materiales que podrían









LA REMOVEDORA DE ATADURAS CW:
YA ESTÁ LISTA PARA ABRIR BALAS CON ATADURAS CRUZADAS
 Únase a nosotros en la IFAT 2024: Stand 353 en el pabellón B5



llegar a entorpecer la separación óptica posterior al apantallar otros residuos valorizables.

Una vez eliminados los ligeros, el flujo de rodantes se conduce a una separación magnética donde tiene lugar la selección de los metales férricos existentes, que son enviados a una prensa para materiales férricos.

El resto de los materiales no seleccionados se dirigen a la cascada de separadores ópticos, que es la encargada de la recuperación automática de las distintas fracciones.

En este punto, cabe destacar la linealidad prevista en la implantación como criterio básico de diseño, que sirve para garantizar la correcta dosificación al primer óptico de la cas-

cada de rodantes De hecho, sobre la primera cinta aceleradora se instala un repartidor de flujo para asegurar la distribución homogénea de los

residuos a la entrada de la cascada de separadores, optimizándose así las capacidades de recuperación de materiales.



TECNOLOGÍA TOMRA PARA LA NUEVA PLANTA DE COGERSA



La planta tiene 13 separadores ópticos AUTOSORT® para la selección de PET, PEAD, PP, PS, plástico mixto, P/C, film de PE y limpieza del CSR que genera la instalación. Tras el proceso de biosecado de la fracción orgánica, el material llega a 2 AUTOSORT® en 2 líneas paralelas. Se seleccionan plásticos y CBA para ser enviados a la cadena de separadores ópticos de la fracción rodante. En el flujo de material planar de cada línea, se encuentra un AUTOSORT® que selecciona la fracción de P/C. Los rechazos de ambas fracciones se envían a la nueva planta de CSR que con 2 AUTOSORT® en los flujos de planares retira el PVC que contamina el CSR o selecciona el film de PE.



Plástico reciclado de calidad.
Sin importar el origen.



Vea cómo funciona

¿Quiere aumentar sus márgenes en el reciclaje de plástico?

Con AUTOSORT®, el sistema de clasificación multifuncional más potente del mundo, mejorará el rendimiento y alcanzará unos niveles de pureza excepcionales en una amplia variedad de polímeros y colores. Su diseño compacto y flexible se integra a la perfección tanto en plantas nuevas, como existentes.





La cascada de separadores ópticos está formada por tres dispositivos con diferentes funciones complementarias entre sí:

- El primer separador óptico, selecciona todos los materiales plásticos existentes en el flujo, dividiendo el flujo en dos: plásticos y no plásticos.
- El segundo separador óptico (de doble track) clasifica PET y BRIK.

- El tercer separador óptico (de doble track) separa PEAD y una mezcla de plásticos.

El rechazo procedente de la cascada de ópticos se dirige a un separador de inducción para la recuperación de Aluminio.

Adicionalmente, la planta dispone de una cabina de triaje para el control de calidad de los materiales re-

cuperados, en la cual se ubicarán los operarios revisar la calidad de los materiales seleccionados automáticamente enviando a recirculación los impropios capturados en cada fracción.

Valorización de materiales plásticos

Se dispone en las instalaciones de líneas de valorización adicional de materiales recuperados:

- MIX PLÁSTICO. El flujo de MIX seleccionado en la cascada de rodantes pasa por un nuevo separador óptico (de doble válvula), que sopla, por la primera válvula Polipropileno y por la segunda válvula Poliestireno. El resto no soplado es plástico mixto.

Bunkers de almacenamiento de materiales

La planta dispone de 9 bunkers de material seleccionado que alimentarán automáticamente a las prensas de multimateriales. Los materiales almacenados en dichos bunkers serán: PET, PEAD, BRICK, PP, PS, MIX, PAPEL, CARTÓN, ALUMINIO.



PUBLICIDAD

GRUPO SPR PARTICIPA EN LA NUEVA PLANTA DE COGERSA



Grupo SPR ha suministrado seis equipos para la Planta de tratamiento de la fracción resto de Cogersa en Serín. Por un lado, se han incorporado dos equipos de separadores densimétricos del modelo SDX 1000 desarrollado y fabricado por Nihot. Está diseñado específicamente para plantas de producción de CDR/CSR usando tecnología de presión negativa para eliminar el material inerte del flujo de residuos con el fin de proteger las trituradoras secundarias.

Por otro lado, Grupo SPR suministró también otros dos Separadores Windshifter WSF de Nihot. Este equipo es la solución ideal para aplicaciones de residuos de envases ligeros en las que sólo es necesario recuperar film de plástico.

Para finalizar, Grupo SPR también suministró dos Cribas de discos DRS. Su forma de acero endurecido y triangular proporciona una agitación superior del material y un tamaño real en una pequeña huella. Los discos en línea patentados proporcionan un dimensionamiento preciso del material, lo que reduce la pérdida de producto.



JOVISA, S.L.



PRENSA ESPECIAL PARA EL EMBALADO DE SUBPRODUCTOS Y ESTACIÓN DE TRANSFERENCIA DE RESIDUOS

TECNOLOGÍA Y FABRICACIÓN PROPIA 100%

JOVIPAC
Travessera, s/n.
Camino Quebrantà
Tel. y Fax (34) 96 651 62 04
03830 MURO DEL ALCOY (Alicante)

JOVIMETAL
Camino Quebrantà, s/n.
Tel. y Fax (34) 96 651 62 04
03830 MURO DEL ALCOY
(Alicante)

JOVISA EUROPE
Z.I., 3 rue Ampère
14120 MONDEVILLE (France)
Tel.: 33 (0) 2 31 84 16 17
Fax: 33 (0) 2 31 84 16 26

JOVISA
RECYCLING MACHINERY, S.L.



Avda. Fco. Vitoria Laporta, s/n.
03830 MURO DEL ALCOY
(Alicante) España
C.I.F. ES B-04980181
Tel. 96 553 15 90 - 96 553 04 17
Fax 96 553 04 19



Prensado de materiales recuperados

La planta dispone de:

- Una prensa de metales para el prensado automático de Férricos.
- Dos prensas multimaterial para el prensado de las distintas fracciones plásticas recuperadas, así como el papel/cartón y el aluminio.

Preparación de CSR

La planta de CSR dispone de dos líneas gemelas de proceso de iguales características y se ha dimensionado para tratar la totalidad de los flujos provenientes del resto de instalaciones y susceptibles de ser convertidos en Combustible Sólido Recuperado (CSR).

Concretamente, la PCSR se ha diseñado con capacidad para recibir y tratar:

A. Fracción resultante del rechazo de los procesos de clasificación y valorización de materiales, incluyendo el rechazo de las líneas de rodantes y planares y el rechazo de la línea de finos, tras los procesos de clasificación mecánica y selección óptica de materiales recuperados.

B. El rechazo combustible procedente de la Planta de Clasificación de Resi-

duo Voluminosos y Residuo Industrial No Peligroso

C. Fracción orgánica biosecada. Se trata de la fracción de la materia orgánica procedente del proceso de clasificación de los residuos que se destine a la elaboración de CSR en base a las pautas establecidas por el Consorcio y la calidad requerida en cada momento para el combustible elaborado. ●

Fotografías: Dani Mora

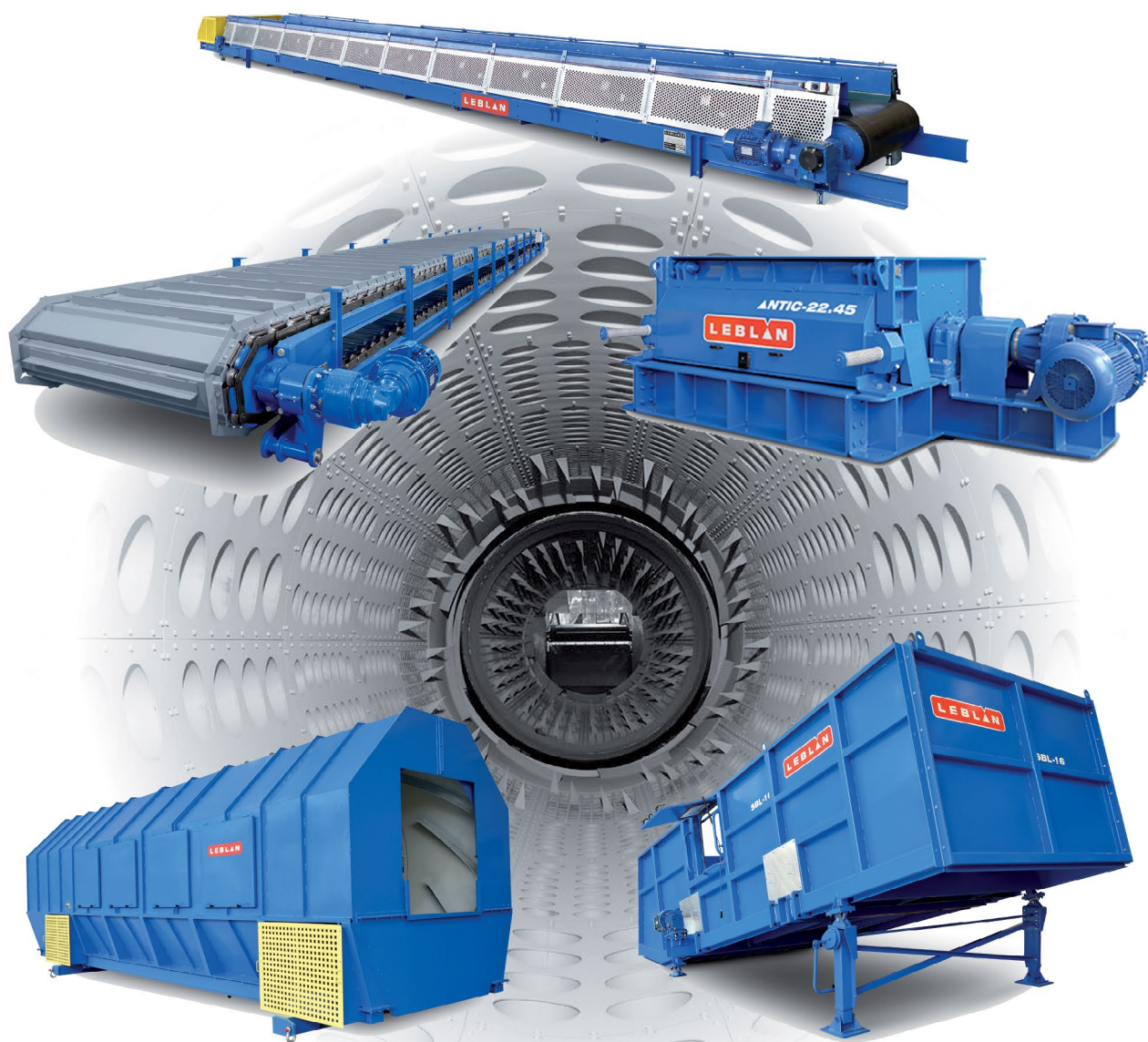
Bases del diseño de la instalación

- Capacidad de Tratamiento de Bolsa Negra (t/a): 340.000
- Capacidad de tratamiento de Residuos Voluminosos e industriales (t/a): 75.000
- Recuperación y Valorización de Materiales (t/a): 80.000
- Fabricación de CSR (t/a): 150.000
- Fabricación de bioestabilizado (t/a): 40.000
- Rechazo de la planta (t/a): 95.000
- Horas de funcionamiento anuales del Planta de Valorización (h): 4.992
- Consumo eléctrico anual (MWh/año): 16.000
- Ahorro anual Energía por nueva instalación Fotovoltaica (MWh/año): 3.200
- Personal en Operación: 70





www.leblan.com



**INSTALACIONES DE TRATAMIENTO PARA
RESIDUOS SOLIDOS URBANOS
ENVASES LIGEROS
RESIDUOS INDUSTRIALES NO PELIGROSOS
MATERIA ORGANICA
RESIDUOS DE CONSTRUCCION Y DEMOLICION
LAVADO DE SUELOS PARA DESCONTAMINACION
INERTIZACION
WASTE TO ENERGY**

Ctra. Barcelona, km 334,1 Pol. Malpica-Alfindén 50171 La Puebla de Alfindén, Zaragoza.