



CATÁLOGO DE PLANTAS DE CLASIFICACIÓN DE RESIDUOS

VERSIÓN
ESPAÑOLA

ÍNDICE

Filosofía	p. 3	Plantas de selección de residuos electrónicos	p. 26
Juntos por un planeta más limpio	p. 4	Plantas de selección de paneles fotovoltaicos	p. 28
Introducción	p. 6	Plantas de selección de metales	p. 30
Plantas de clasificación de RSU	p. 8	Plantas de selección de madera	p. 32
Plantas CCA (Centro de Clasificación y Almacenamiento)	p. 10	Plantas de selección y clasificación móvil	p. 34
Plantas de clasificación de residuos industriales PIR	p. 12	Plantas de selección multimaterial	p. 36
Plantas para la selección de residuos procedentes de la recogida de envases plásticos	p. 14	Contactos	p. 38
Plantas para la selección de residuos procedentes de la recogida de papel y cartón	p. 16		
Plantas para la selección de residuos procedentes de la recogida de vidrio y aluminio	p. 18		
Plantas de compostaje	p. 20		
Plantas de selección para CDR (Combustible Derivado de Residuo)	p. 22		
Plantas para la selección de residuos voluminosos y de demolición	p. 24		

FILOSOFÍA

Fundada en 1989 por Angelo Quidacciolu, la empresa nace con el objetivo de ofrecer soluciones tecnológicas en el sector del procesamiento del corcho, valorizando las excelencias del territorio sardo. Con el cambio del mercado, la empresa ha sabido reconvertirse con éxito, especializándose en el diseño y la producción de cintas transportadoras y plantas para la selección automatizada y el reciclaje de material.

Reconocida a nivel internacional, la empresa se distingue por la calidad “Made in Italy” y el alto nivel de ingeniería aplicada, ofreciendo soluciones a medida y orientadas a las necesidades del cliente. La continuidad está garantizada por la segunda generación, que hoy contribuye activamente al crecimiento de la empresa, con la mirada puesta en la innovación y la sostenibilidad.

JUNTOS POR UN PLANETA MÁS LIMPIO

Un problema medioambiental a nivel mundial

Una expresión que invita a la colaboración y a la acción para preservar el medio ambiente y reducir la contaminación, que subraya la importancia de un compromiso colectivo con la sostenibilidad medioambiental.

Para invertir esta tendencia, que verá cómo la contaminación por plásticos seguirá aumentando en los próximos 30 años, y reducir drásticamente el impacto medioambiental, es indispensable potenciar las políticas de reciclaje y promover soluciones tecnológicas capaces de apoyar una gestión más eficiente de los residuos. Una de las fases clave de este proceso es la selección: la capacidad de clasificar los materiales según su naturaleza y color es un paso fundamental para garantizar un reciclaje eficaz y de calidad.

Quidacciolu Costruzioni Meccaniche responde a este reto desarrollando plantas de selección avanzadas, diseñadas para maximizar la recuperación de recursos y apoyar de forma concreta la transición hacia una economía circular. Con tecnologías innovadoras y un enfoque orientado a la sostenibilidad, la empresa se propone como punto de referencia en el mercado, contribuyendo a la protección de los ecosistemas y a la valorización de los materiales reciclados.



INTRODUCCIÓN

Plantas Quidacciolu Costruzioni Meccaniche Ingeniería mecánica Made in Italy.

Cada una de nuestras plantas se desarrolla con la máxima precisión y se cuida hasta el más mínimo detalle, según las necesidades específicas del cliente, ya sea un particular o un gran grupo industrial.

Nuestro equipo está compuesto por profesionales altamente cualificados, con competencias que abarcan desde el diseño estructural hasta la ingeniería de procesos, pasando por la gestión financiera, lo que garantiza un apoyo completo en todas las fases de desarrollo del proyecto.

Ofrecemos un servicio integrado y completo: realizamos plantas «llave en mano», proporcionamos asistencia durante la fase de puesta en marcha y estamos siempre listos para intervenir con el fin de garantizar la continuidad operativa y la máxima eficiencia.

Las plantas están diseñadas para integrarse fácilmente en cualquier contexto productivo, gracias a las soluciones de ingeniería desarrolladas por nuestro departamento técnico, capaz de personalizar cada configuración en función de las necesidades operativas específicas.

Adaptables

Todas las plantas están equipadas con sistemas de control centralizado basados en PLC, que permiten la supervisión y la gestión remota desde una perspectiva de Industria 4.0, garantizando un alto nivel de automatización, trazabilidad y posibilidad de intervención en tiempo real.

Interconectados

Quidacciolu Costruzioni Meccaniche ha desarrollado plantas que se caracterizan por una potencia de accionamiento notablemente reducida, lo que beneficia la eficiencia energética global. Gracias a diversos estudios de ingeniería desarrollados por nuestra oficina técnica, se ha creado un sistema que aumenta la eficiencia de la planta y reduce el consumo de energía.

Eficiencia energética



Plantas de clasificación de RSU (Residuos Sólidos Urbanos)

Descripción general

Plantas diseñadas para el tratamiento de residuos sólidos urbanos sin clasificar, con el objetivo de maximizar la recuperación de materiales aprovechables y reducir de manera significativa el volumen de residuos destinados al vertedero. Mediante la integración de tecnologías mecánicas y sistemas automatizados, la planta permite una gestión eficiente de los flujos, garantizando altos estándares de fiabilidad, continuidad operativa y calidad de las fracciones seleccionadas.

La configuración modular permite adaptar la planta a diferentes capacidades de producción y composiciones de los residuos, garantizando flexibilidad operativa y la posibilidad de ampliaciones futuras.

Componentes principales

- Alimentador pesado
- Triturador
- Trómel de criba
- Separador balístico
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Triturador secundario
- Prensa para embalajes
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Fracciones de salida

- Papel /cartón
- Fracción fina
- Orgánico
- Film
- Metales férricos
- Metales no férricos
- Plástico mixto

Ventajas

- Alta eficiencia en la separación de los residuos reciclables.
- Reducción significativa del volumen de residuos destinados al vertedero.
- Optimización de los flujos de tratamiento y recuperación.
- Alta fiabilidad y continuidad operativa.
- Fácil acceso para el mantenimiento y reducción de los tiempos de inactividad.
- Configuración modular y posibilidad de ampliación.

Personalización y diseño

Cada planta se desarrolla a medida, partiendo de un análisis exhaustivo de las características de los residuos, los volúmenes tratados y los objetivos de valorización. El equipo técnico supervisa todas las fases del proyecto, desde el diseño preliminar hasta la construcción, la instalación y la puesta en marcha, garantizando una alta integración con las líneas ya existentes.

Funcionamiento del proceso

El ciclo de tratamiento comienza con la fase de alimentación controlada, que permite una distribución uniforme del material a lo largo de la línea. A continuación, los residuos se someten a una primera fase de pretratamiento, destinada a la reducción de volumen y a la eliminación de las fracciones más gruesas.

Posteriormente, el material pasa por sistemas de cribado que permiten la separación en función del tamaño, distinguiendo entre fracciones finas, medias y gruesas. Las diferentes fracciones se tratan entonces mediante separadores balísticos, que clasifican los materiales según su peso y forma (2D, 3D y fracción fina), optimizando las fases posteriores de selección.

Los componentes metálicos se eliminan mediante sistemas de desferrización para los metales ferrosos y separadores de corrientes inducidas para los metales no ferrosos. Los sistemas de selección óptica (NIR), cuando se utilizan, permiten un refinamiento adicional del flujo, identificando tipos específicos de material.

Las fracciones obtenidas se dirigen finalmente hacia las líneas de recuperación, valorización o eliminación, en función de sus características cualitativas.

Plantas CCA (Centro de Clasificación y Almacenamiento)



Descripción general

Diseñada para la gestión y el aprovechamiento de los residuos destinados a la producción de combustible sólido secundario, la planta CSS permite optimizar las operaciones de selección, tratamiento y almacenamiento. Gracias a su configuración modular y a las tecnologías avanzadas, garantiza la continuidad operativa, una alta fiabilidad y el control de los flujos de entrada y salida.

Ventajas

- Optimización de los flujos de procesamiento
- Alta eficiencia de selección
- Reducción de los costes operativos
- Fácil mantenimiento
- Continuidad operativa
- Personalización y diseño

Funcionamiento del proceso

El proceso comienza con la fase de alimentación controlada del material, que se distribuye de manera uniforme a lo largo de la línea para garantizar la continuidad operativa y la eficiencia en las fases posteriores.

A continuación, los residuos se someten a un pretratamiento, que puede incluir la apertura de las bolsas y una primera homogeneización del material, lo que facilita las operaciones de separación. Posteriormente, mediante sistemas de cribado, el flujo se divide en función del tamaño de las partículas, separando las fracciones finas de las más gruesas.

Las fracciones de mayor tamaño se tratan mediante separadores balísticos, que permiten distinguir entre materiales ligeros, cuerpos rígidos y fracción fina, mejorando la eficacia de los procesos posteriores.

La separación de los metales se realiza mediante sistemas magnéticos para los materiales ferrosos y separadores de corrientes inducidas para los metales no ferrosos. En función de la configuración de la planta, se pueden integrar sistemas de selección óptica para un refinamiento adicional del material.

Las diferentes fracciones obtenidas se transportan finalmente a las áreas de almacenamiento, listas para su posterior recuperación, reciclaje o valorización energética, con un flujo continuo y optimizado a lo largo de toda la línea.

Componentes principales

- Abrebolsas
- Trómel de criba
- Separador balístico
- Separador óptico NIR
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Separador por aire
- Cabina de selección
- Prensa para embalajes
- Prensa de metales
- Prensa horizontal
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Fracciones de salida

- Papel /cartón
- Combustible Derivado de Residuo (CDR)
- Fracción fina
- Metales férricos
- Metales no férricos
- Botellas de PET
- Recipientes de PET
- Film
- Film pequeño
- PE
- Plástico mixto
- PP
- PS
- Tetrabrik

Personalización y diseño

Cada instalación se diseña a medida, partiendo de un análisis exhaustivo de las características del material de entrada, los volúmenes a tratar y los objetivos de recuperación y valorización energética. La configuración modular permite adaptar la línea a las necesidades operativas específicas, garantizando una gran flexibilidad y la posibilidad de integración con instalaciones ya existentes.

Plantas de clasificación PIR (Reciclado Post-Industrial)

Descripción general

Las instalaciones de tratamiento de residuos industriales de PIR están diseñadas para la recuperación y el aprovechamiento de los residuos procedentes de los procesos de producción, transformándolos en materias primas secundarias reutilizables. Gracias a la integración de tecnologías mecánicas y sistemas de selección avanzados, permiten obtener altos niveles de pureza del material, lo que contribuye a la optimización de los ciclos de producción y a la reducción de los residuos.

La flexibilidad de diseño permite tratar diferentes tipos de materiales, en particular plásticos, envases industriales y residuos de fabricación, garantizando un rendimiento constante incluso en presencia de flujos variables.

Ventajas

- Recuperación eficiente de materias primas secundarias.
- Alta calidad y pureza del material seleccionado.
- Reducción de los residuos de producción.
- Optimización de los costes relacionados con la gestión de residuos.
- Mejora de la sostenibilidad de los procesos industriales.
- Alta fiabilidad y continuidad operativa.

Fracciones de salida

- Papel /cartón
- Combustible Derivado de Residuo (CDR)
- Film
- Metales férricos
- Metales no férricos
- PE
- PET
- Plástico mixto

Componentes principales

- Triturador
- Trómel de criba
- Triturador secundario
- Separador óptico NIR
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Cabina de selección
- Prensa para embalajes
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Personalización y diseño

Cada instalación se desarrolla a medida, basándose en un análisis detallado de los flujos de producción, las características de los materiales y los objetivos de recuperación. La configuración modular permite adaptar fácilmente la instalación a diferentes necesidades operativas, garantizando flexibilidad y la posibilidad de evolucionar con el tiempo.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce en la planta mediante sistemas de alimentación controlada, que garantizan una distribución uniforme a lo largo de la línea. En función de las características de los residuos, el proceso puede incluir una fase preliminar de pretratamiento y reducción de volumen, destinada a preparar el material para las siguientes etapas de procesamiento.

Posteriormente, el flujo se somete a cribado para la separación dimensional y a sistemas de selección mecánica y automática, que permiten distinguir las diferentes fracciones en función de sus características físicas y compositivas. Los metales que puedan estar presentes se eliminan mediante sistemas magnéticos y de corrientes inducidas.

En los casos en que se requiera una alta precisión de selección, la planta puede integrarse con sistemas ópticos (NIR), capaces de identificar materiales específicos y mejorar la calidad de las fracciones recuperadas.

Las fracciones seleccionadas se envían entonces a las líneas de almacenamiento o reutilización, listas para ser reincorporadas a los ciclos de producción.

Plantas para la selección de residuos procedentes de la recogida de envases plásticos

Descripción general

Las instalaciones para la selección de envases de plástico están diseñadas para la recuperación y el aprovechamiento de los distintos tipos de polímeros procedentes de la recogida selectiva y de flujos multimaterial. Gracias a la integración de tecnologías mecánicas y sistemas de selección avanzados, permiten obtener fracciones de alta pureza, aptas para los procesos posteriores de reciclaje.

La configuración de la planta está diseñada para gestionar materiales heterogéneos y flujos variables, garantizando la estabilidad operativa y la continuidad de la producción. El alto grado de automatización y la modularidad de las soluciones permiten adaptar la planta a diferentes necesidades operativas, mejorando la eficiencia global y la calidad del material recuperado.

Ventajas

- Alta pureza de los polímeros seleccionados
- Optimización de los procesos de reciclaje
- Reducción de residuos
- Alta fiabilidad operativa
- Flexibilidad en la gestión de los flujos

Personalización y diseño

Las instalaciones se diseñan a medida en función de la composición del material de entrada y de los objetivos de recuperación.

La configuración modular permite adaptar fácilmente la línea a diferentes capacidades de producción e integrar tecnologías específicas para mejorar el rendimiento y la calidad del material seleccionado.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce mediante sistemas de alimentación controlada, que garantizan una distribución uniforme a lo largo de la línea y una gestión continua del flujo. Una primera fase de preselección permite eliminar las fracciones más gruesas o inadecuadas.

A continuación, los residuos se someten a cribado para la separación por tamaños, distinguiendo las diferentes fracciones en función de su granulometría. Las fracciones de mayor tamaño se tratan mediante separadores balísticos, que distinguen entre materiales ligeros y rígidos, mejorando la eficacia de las fases posteriores.

A continuación, el flujo se dirige a los sistemas de selección óptica (NIR), que identifican y separan los distintos polímeros en función de sus características. Paralelamente, los metales presentes se eliminan mediante desferrizadores y separadores de corrientes inducidas.

Las fracciones seleccionadas se envían finalmente a las líneas de almacenamiento o prensado, listas para ser encaminadas a los procesos de reciclaje, garantizando un flujo continuo y eficiente a lo largo de toda la línea.

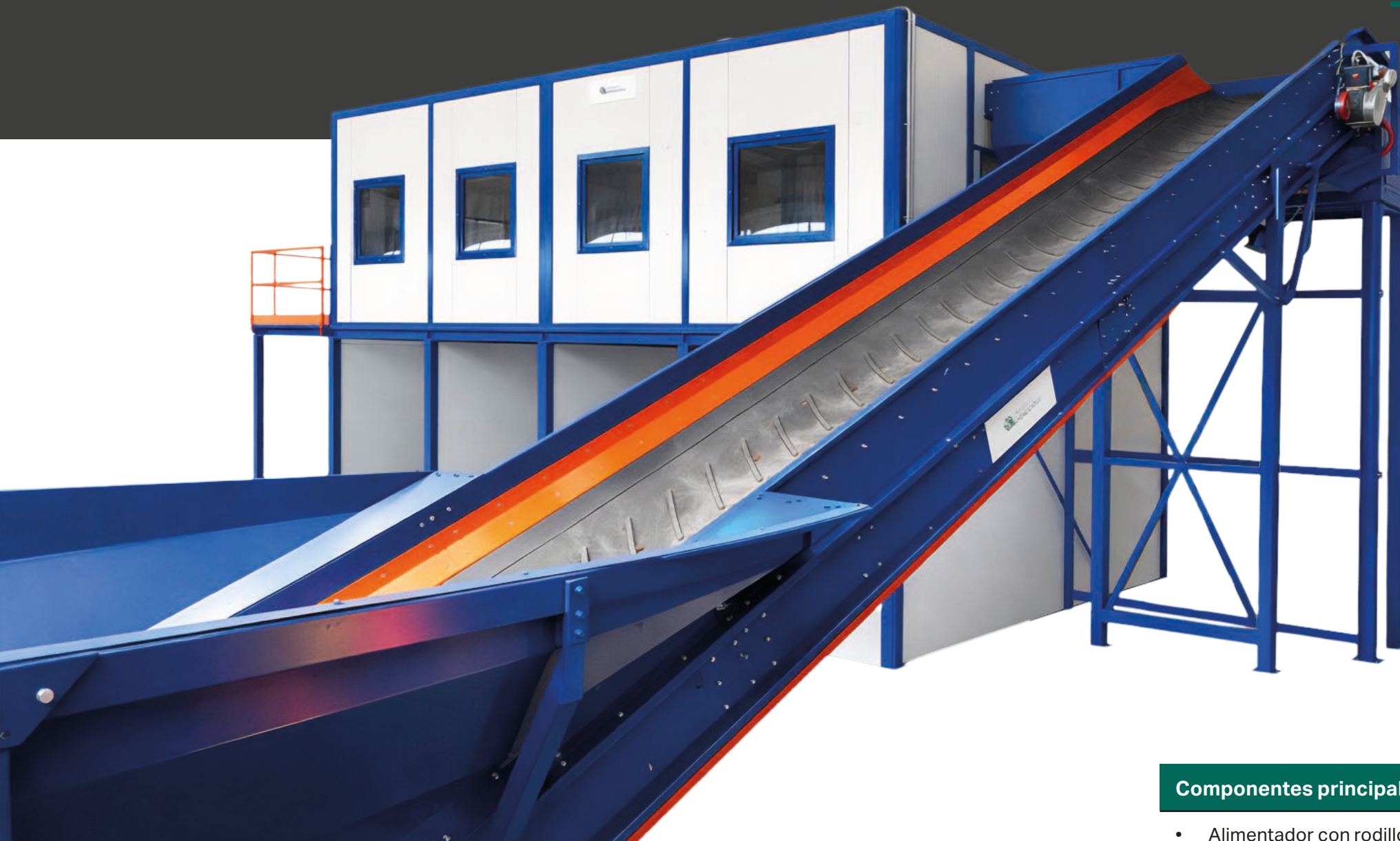
Componentes principales

- Triturador
- Trómel de criba
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Fracciones de salida

- | | |
|-----------------------|----------------------|
| • Fracción fina | • Recipientes de PET |
| • Film | • PE |
| • Film pequeño | • Plástico mixto |
| • Metales férricos | • PP |
| • Metales no férricos | • PS |
| • Botellas de PET | • Tetrabrik |

Plantas para la selección de residuos procedentes de la recogida de papel y cartón



Descripción general

Las instalaciones para la selección de papel y cartón están diseñadas para el tratamiento de materiales celulósicos procedentes de la recogida selectiva, con el objetivo de obtener fracciones homogéneas y de alta calidad, aptas para su reincorporación a los ciclos de producción.

Las soluciones de las instalaciones están diseñadas para garantizar una eliminación eficaz de las impurezas y una separación correcta entre los distintos tipos de material, incluso en presencia de flujos heterogéneos. La modularidad del sistema permite adaptar la instalación a diferentes capacidades de producción y niveles de calidad requeridos.

Ventajas

- Alta calidad de las fracciones celulósicas recuperadas, aptas para su reincorporación a los ciclos de producción.
- Reducción significativa de las impurezas y los materiales extraños.
- Optimización de los flujos de selección y mejora de la eficiencia operativa.
- Continuidad de funcionamiento y fiabilidad a largo plazo.
- Flexibilidad en la gestión de materiales heterogéneos y volúmenes variables.
- Reducción de los costes de gestión y eliminación.

Componentes principales

- Alimentador con rodillo dosificador
- Electroimán tipo "overband"
- Trómel de criba para papel y cartón
- Separador óptico NIR
- Cinta transportadora
- Cabina de selección
- Prensa
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Fracciones de salida

- Papel revista
- Papel mezclado
- Productos de cartón

Personalización y diseño

Las instalaciones para la clasificación de papel y cartón se diseñan a medida a partir de un análisis exhaustivo de las características del material de entrada, los volúmenes a tratar y los requisitos de calidad exigidos para el producto final. La configuración modular permite adaptar la línea a las necesidades operativas específicas, garantizando flexibilidad y la posibilidad de evolucionar con el tiempo.

Se presta especial atención a la definición de la disposición de la planta y a la integración de los sistemas de selección, con el fin de optimizar los flujos de trabajo y mejorar la eficiencia global del proceso. Las soluciones están diseñadas para garantizar la continuidad operativa, la facilidad de gestión y la integración con las instalaciones existentes, asegurando un rendimiento fiable a largo plazo.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce en la planta mediante sistemas de dosificación controlada, que garantizan una distribución constante a lo largo de la línea y favorecen la estabilidad del proceso.

Una primera fase de cribado permite la separación por tamaños, distinguiendo las fracciones más finas de las más gruesas. A continuación, el material se envía a sistemas de selección automática, integrados, cuando es necesario, con cabinas de clasificación manual, que permiten la eliminación de impurezas y la correcta distinción entre papel, cartón y materiales extraños.

Durante el proceso, se optimizan los flujos para garantizar la máxima calidad del material seleccionado, reduciendo la presencia de contaminantes. Las fracciones obtenidas se conducen finalmente hacia las líneas de acumulación, prensado o almacenamiento, listas para su posterior recuperación en los ciclos industriales.

Plantas para la selección de residuos procedentes de la recogida de vidrio y aluminio

Descripción general

Las instalaciones para la selección de vidrio y aluminio están diseñadas para la recuperación y el aprovechamiento de materiales procedentes de recogidas específicas o multimaterial, garantizando unos elevados estándares de calidad de las fracciones resultantes.

Mediante el uso de tecnologías de separación eficientes y fiables, las plantas permiten gestionar flujos variables y diferentes niveles de contaminación, asegurando la continuidad operativa y la optimización del rendimiento. Las soluciones se pueden configurar en función de las necesidades operativas específicas y de los niveles de pureza requeridos.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce en la planta mediante sistemas de alimentación controlada, diseñados para garantizar una distribución uniforme y continua a lo largo de la línea, evitando acumulaciones y discontinuidades en el flujo.

Una primera fase de cribado permite la separación por tamaños, lo que permite distinguir las fracciones más finas de las de mayor tamaño y eliminar cualquier material no apto. Posteriormente, el flujo se dirige a los sistemas de separación magnética para la extracción de los metales ferrosos, mientras que los metales no ferrosos, como el aluminio, se recuperan mediante separadores de corrientes inducidas, lo que garantiza una alta eficiencia incluso con partículas de pequeño tamaño.

A continuación, el vidrio se somete a una fase de refinado, destinada a reducir las impurezas y mejorar la calidad general del material. En esta fase pueden integrarse tecnologías de selección adicionales para la eliminación de fracciones indeseadas y la estabilización del producto final.

Las fracciones obtenidas se envían finalmente a las líneas de almacenamiento o de envío al reciclaje, con un flujo continuo y optimizado a lo largo de toda la línea, garantizando elevados estándares de calidad y operativos.

Ventajas

- Alta eficiencia en la separación de vidrio y metales no ferrosos.
- Recuperación de materiales de gran valor con altos niveles de pureza.
- Reducción de impurezas y mejora de la calidad del vidrio seleccionado.
- Optimización de los flujos de tratamiento y continuidad operativa.
- Fiabilidad de los sistemas incluso en presencia de materiales heterogéneos.
- Reducción de los costes relacionados con la eliminación de residuos y aumento de la valorización de los materiales.

Personalización y diseño

Las instalaciones para la selección de vidrio y aluminio se diseñan a medida en función de las características del material de entrada, los niveles de contaminación y los objetivos de recuperación requeridos. La configuración modular permite adaptar la línea a las diferentes necesidades operativas, garantizando flexibilidad y la posibilidad de ampliación con el tiempo.

El diseño prevé una definición minuciosa de la disposición de la planta y la integración de las tecnologías de separación más adecuadas, con el objetivo de optimizar el rendimiento y mejorar la calidad de las fracciones recuperadas. Las soluciones desarrolladas aseguran la continuidad operativa, la facilidad de gestión y la integración con las instalaciones existentes, garantizando fiabilidad y estabilidad a largo plazo.

Componentes principales

- Tolva de alimentación
- Alimentador vibratorio
- Cinta transportadora
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Cabina de selección
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Fracciones de salida

- Vidrio
- Metales férricos
- Metales no férricos
- Fracción fina

Plantas de compostaje

Descripción general

Las plantas de compostaje están diseñadas para el tratamiento de la fracción orgánica de los residuos, procedente de la recogida selectiva o de los residuos agroalimentarios, con el objetivo de transformarla en compost de calidad mediante procesos biológicos controlados.

La integración de tecnologías específicas y sistemas de gestión automatizada permite garantizar condiciones óptimas para el proceso de degradación de la materia orgánica, asegurando altos estándares de eficiencia, estabilidad operativa y cumplimiento de la normativa medioambiental. La configuración modular permite adaptar la planta a diferentes capacidades productivas y características del material tratado.

Componentes principales

- Tolva de alimentación
- Trómel de criba
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Fracciones de salida

- Orgánico
- Fracción fina
- Compost

Ventajas

- Producción de compost de calidad, apto para su uso en el ámbito agrícola.
- Reducción de los volúmenes de residuos orgánicos destinados a la eliminación.
- Control de las emisiones y gestión de los olores.
- Optimización del proceso biológico gracias a sistemas automatizados
- Continuidad operativa y fiabilidad a largo plazo.
- Contribución a la valorización de la fracción orgánica desde la perspectiva de la economía circular.

Personalización y diseño

Las instalaciones de compostaje se diseñan a medida en función de las características del material de entrada, los volúmenes a tratar y los objetivos de calidad del compost final. La configuración modular permite adaptar el sistema a diferentes necesidades operativas, garantizando flexibilidad y la posibilidad de ampliación con el tiempo.

Se presta especial atención al diseño de la disposición de la planta y a la integración de los sistemas de aireación, control y tratamiento de emisiones, con el fin de optimizar el proceso biológico y garantizar el cumplimiento de la normativa medioambiental. Las soluciones desarrolladas garantizan facilidad de gestión, continuidad operativa e integración con las instalaciones existentes.



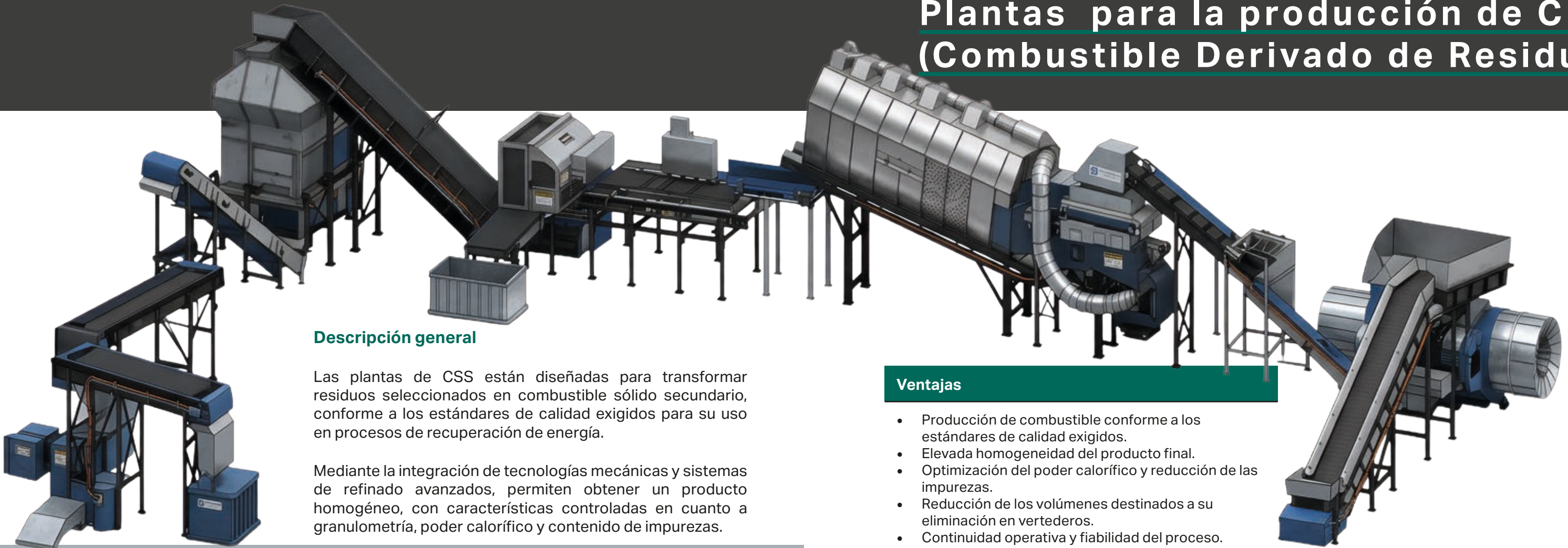
Funcionamiento del proceso

El material orgánico se introduce en la planta mediante sistemas de alimentación controlada y se somete a una fase preliminar de pretratamiento, destinada a eliminar las fracciones extrañas y a preparar el material para el proceso biológico. Esta fase puede incluir operaciones de cribado y separación de impurezas.

Posteriormente, el material pasa a la fase de compostaje propiamente dicha, que se lleva a cabo en condiciones controladas de aireación, humedad y temperatura. El proceso biológico permite la degradación de la materia orgánica y la estabilización del material, favoreciendo el desarrollo de los microorganismos responsables de la transformación.

Durante el proceso, los parámetros operativos se supervisan y regulan para garantizar la uniformidad y la calidad del producto final. A continuación, el material estabilizado se somete a una fase de refinado, que permite obtener un compost homogéneo y apto para su uso agronómico.

Plantas para la producción de CDR (Combustible Derivado de Residuo)



Descripción general

Las plantas de CSS están diseñadas para transformar residuos seleccionados en combustible sólido secundario, conforme a los estándares de calidad exigidos para su uso en procesos de recuperación de energía.

Mediante la integración de tecnologías mecánicas y sistemas de refinado avanzados, permiten obtener un producto homogéneo, con características controladas en cuanto a granulometría, poder calorífico y contenido de impurezas.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce en la planta mediante sistemas de alimentación controlada, que garantizan una distribución uniforme a lo largo de la línea y una gestión continua del flujo.

En función de las características de los residuos de entrada, el proceso puede incluir una fase preliminar de pretratamiento, que comprende la eliminación de las fracciones no aptas y la preparación del material para las siguientes etapas de procesamiento. A continuación, el flujo se somete a una reducción de volumen mediante trituración, con el fin de obtener un tamaño de partícula adecuado y uniforme.

Posteriormente, el material se trata mediante sistemas de cribado y separación, que permiten eliminar las fracciones no deseadas y mejorar la calidad del producto. Los metales ferrosos se eliminan mediante desferrizadores, mientras que los metales no ferrosos se separan mediante sistemas de corrientes inducidas.

En las configuraciones más avanzadas, se pueden integrar sistemas de selección óptica para un mayor refinamiento del material, garantizando un mayor control sobre las características cualitativas del CSS.

El material así tratado se transporta finalmente a las líneas de almacenamiento o directamente a las fases de aprovechamiento energético, asegurando la uniformidad, la estabilidad y la continuidad del producto final.

Ventajas

- Producción de combustible conforme a los estándares de calidad exigidos.
- Elevada homogeneidad del producto final.
- Optimización del poder calorífico y reducción de las impurezas.
- Reducción de los volúmenes destinados a su eliminación en vertederos.
- Continuidad operativa y fiabilidad del proceso.
- Valorización energética de los residuos en el marco de la economía circular.

Componentes principales

- Triturador
- Separador por aire
- Separador óptico NIR
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Triturador secundario
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Fracciones de salida

- Combustible Derivado de Residuo (CDR)
- Fracción fina
- Material pesado (p. ej. inerte)
- Metales férricos
- Metales no férricos

Personalización y diseño

Estas instalaciones se diseñan a medida en función de las características del material de entrada, los volúmenes a tratar y los requisitos de calidad del combustible final.

La configuración modular permite adaptar la línea a las necesidades operativas específicas, integrando las tecnologías más adecuadas para alcanzar los estándares requeridos. Se presta especial atención al diseño de la disposición de la planta y a la definición de los parámetros del proceso, con el fin de garantizar un rendimiento óptimo y estabilidad a lo largo del tiempo.

El proceso de diseño abarca todas las fases, desde el diseño preliminar hasta la construcción, la instalación y la puesta en marcha, asegurando la plena integración con las instalaciones existentes, la facilidad de gestión operativa y la fiabilidad a largo plazo.

Plantas para la selección de residuos voluminosos y de demolición

Descripción general

Las instalaciones para la clasificación de residuos voluminosos y de demolición están diseñadas para el tratamiento de materiales heterogéneos, voluminosos y muy variados, procedentes de entornos urbanos, industriales y de obras.

Gracias a un diseño robusto y a la integración de tecnologías específicas, permiten la separación y la valorización de las diferentes fracciones, entre las que se incluyen metales, madera, plásticos e inertes. Las soluciones de las instalaciones se han desarrollado para garantizar la fiabilidad incluso en presencia de materiales complejos y condiciones operativas exigentes, asegurando la continuidad del proceso y la estabilidad del rendimiento.

Componentes principales

- Triturador
- Trómel de criba
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Separador óptico NIR
- Cabina de selección
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Personalización y diseño

Las instalaciones para residuos voluminosos y de demolición se diseñan a medida en función de la composición del material de entrada, los volúmenes a tratar y los objetivos de recuperación.

La configuración modular permite adaptar la línea a las necesidades operativas específicas, integrando las tecnologías más adecuadas para garantizar un alto rendimiento y estabilidad a lo largo del tiempo. Se presta especial atención al diseño de la disposición de la planta y a la elección de componentes de alta resistencia, con el fin de garantizar la fiabilidad y la durabilidad incluso en entornos operativos complejos.

Fracciones de salida

- Productos de cartón
- Combustible Derivado de Residuo (CDR)
- Madera
- Metales
- Metales férricos
- Metales no férricos
- Minerales
- PET/PE

Ventajas

- Gran capacidad de tratamiento de materiales heterogéneos y voluminosos.
- Recuperación eficiente de las fracciones valorizables (metales, madera, plásticos, áridos).
- Reducción significativa de los volúmenes destinados a la eliminación.
- Robustez constructiva y fiabilidad incluso en condiciones de funcionamiento exigentes.
- Continuidad operativa y optimización de los flujos de tratamiento.
- Mejora de la eficiencia global de los procesos de recuperación.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce en la planta mediante sistemas de carga diseñados para gestionar residuos voluminosos y heterogéneos, garantizando una distribución controlada a lo largo de la línea.

Una primera fase de pretratamiento consiste en la reducción volumétrica mediante trituración, necesaria para que el material resulte más homogéneo y apto para las operaciones posteriores. A continuación, el flujo se somete a cribado, lo que permite la separación dimensional de las diferentes fracciones, distinguiendo entre materiales finos, medios y gruesos.

Posteriormente, el material se trata mediante sistemas de separación magnética para la extracción de metales ferrosos, mientras que los posibles metales no ferrosos pueden recuperarse mediante sistemas de corrientes inducidas. En función de la configuración de la planta, se pueden integrar separadores balísticos u otras tecnologías para mejorar la distinción entre fracciones ligeras y pesadas.

Las diferentes fracciones obtenidas se envían finalmente a las líneas de almacenamiento o recuperación, lo que permite la valorización de los materiales reciclables y una reducción significativa de los volúmenes destinados a la eliminación.

Plantas de clasificación de residuos electrónicos



Descripción general

Las instalaciones de clasificación de RAEE están diseñadas para el tratamiento de residuos complejos procedentes de aparatos eléctricos y electrónicos al final de su vida útil, con el objetivo de recuperar materiales valiosos y reducir el impacto medioambiental.

Gracias a la integración de tecnologías mecánicas y sistemas de separación avanzados, las plantas permiten tratar flujos heterogéneos, caracterizados por la presencia de metales, plásticos y componentes electrónicos, garantizando altos niveles de eficiencia y calidad de las fracciones recuperadas. La configuración modular permite adaptar la planta a diferentes tipos de RAEE y capacidades productivas.

Componentes principales

- Tolva de alimentación
- Triturador
- Triturador secundario
- Separador balístico
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Tabla densimétrica
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Fracciones de salida

- ABS / PS / PE / PP
- Fracción fina con metales nobles
- Metales férricos
- Plástico mixto

Ventajas

- Recuperación eficiente de materiales valiosos, incluidos metales ferrosos y no ferrosos.
- Alta precisión en la separación de flujos complejos y heterogéneos.
- Reducción del impacto medioambiental y de los volúmenes destinados a la eliminación.
- Continuidad operativa y fiabilidad del proceso.
- Optimización de los flujos de tratamiento y del rendimiento global.
- Cumplimiento de la normativa medioambiental y de seguridad.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce en la planta mediante sistemas de alimentación controlada, que garantizan una distribución uniforme y continua a lo largo de la línea. En función del tipo de RAEE tratado, el proceso puede incluir una fase preliminar de desmontaje y pretratamiento, destinada a la retirada de los componentes más críticos y a la preparación del material para las operaciones posteriores.

Posteriormente, el flujo se somete a trituración, lo que permite la reducción volumétrica y la homogeneización del material. El material triturado se trata entonces mediante sistemas de separación que incluyen desferrizadores para la extracción de metales ferrosos y separadores de corrientes inducidas para la recuperación de metales no ferrosos.

En función de la configuración de la planta, se pueden integrar sistemas de selección óptica y tecnologías de separación avanzadas, que permiten mejorar aún más la calidad de las fracciones recuperadas, distinguiendo entre materiales plásticos, metálicos y componentes electrónicos.

Las diferentes fracciones obtenidas se envían finalmente a las líneas de almacenamiento o se dirigen a los procesos de recuperación y reciclaje, garantizando un flujo continuo y eficiente a lo largo de toda la línea.

Personalización y diseño

La configuración modular permite integrar las tecnologías más adecuadas para la gestión de los distintos flujos, garantizando flexibilidad y capacidad de adaptación a lo largo del tiempo. Se presta especial atención al diseño de la disposición de la planta y a la definición de las fases de tratamiento, con el fin de optimizar el rendimiento y garantizar la máxima eficiencia del proceso.

Las soluciones desarrolladas garantizan facilidad de gestión, integración con las instalaciones existentes y continuidad operativa, ofreciendo sistemas fiables y escalables a largo plazo.



Instalaciones de selección de paneles fotovoltaicos

Descripción general

Las instalaciones para la clasificación de paneles fotovoltaicos están diseñadas para el tratamiento de módulos al final de su vida útil, con el objetivo de recuperar y valorizar los materiales que los componen, entre los que se incluyen el vidrio, los metales y los componentes plásticos.

Gracias a la integración de tecnologías mecánicas y sistemas de separación avanzados, las plantas permiten gestionar flujos complejos y compuestos, garantizando altos niveles de recuperación y calidad de las fracciones obtenidas. La configuración modular permite adaptar la planta a diferentes tipos de paneles y capacidades productivas, asegurando la flexibilidad operativa y la continuidad del proceso.

Funcionamiento del proceso

Los paneles fotovoltaicos se introducen en la planta mediante sistemas de alimentación controlada, diseñados para garantizar una gestión segura y uniforme del material a lo largo de la línea.

Una primera fase de pretratamiento permite preparar los módulos para las operaciones posteriores, mediante operaciones mecánicas que favorecen la separación inicial de los componentes. Posteriormente, el material se somete a procesos de trituración, que permiten la reducción volumétrica y la liberación de las diferentes fracciones.

A continuación, el flujo se trata mediante sistemas de separación que permiten distinguir el vidrio, los metales y los materiales plásticos. Los metales se recuperan mediante sistemas magnéticos y, cuando es necesario, mediante separadores de corrientes inducidas, mientras que se pueden integrar otras tecnologías de selección para mejorar la calidad de las fracciones.

Las fracciones obtenidas se envían finalmente a las líneas de almacenamiento o se dirigen a los procesos de recuperación, garantizando un flujo continuo y eficiente a lo largo de toda la línea y un alto nivel de valorización de los materiales.

Componentes principales

- Tolva de alimentación
- Triturador
- Triturador secundario
- Separador balístico
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Tabla densimétrica
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Ventajas

- Recuperación eficiente de los materiales componentes, entre ellos el vidrio y los metales.
- Alta calidad de las fracciones obtenidas.
- Reducción del impacto medioambiental de los módulos al final de su vida útil.
- Optimización de los procesos de tratamiento y recuperación.
- Continuidad operativa y fiabilidad del sistema.
- Contribución a la valorización de los recursos en el marco de la economía circular.

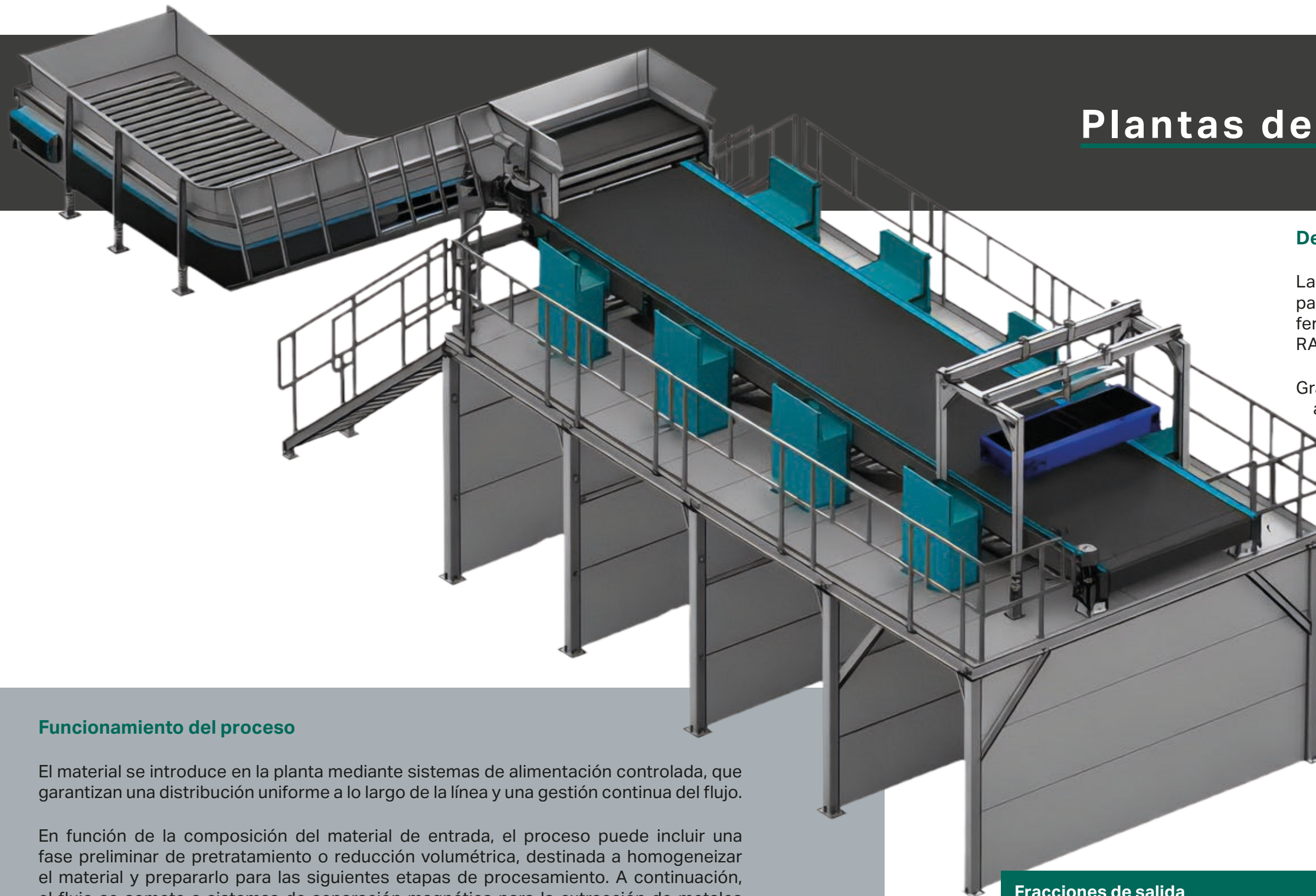
Personalización y diseño

Las instalaciones para la clasificación de paneles fotovoltaicos se diseñan a medida en función de los tipos de módulos que se procesan, los volúmenes operativos y los objetivos de recuperación.

La configuración modular permite adaptar la línea a las necesidades operativas específicas, integrando las tecnologías más adecuadas para garantizar un alto rendimiento y la calidad del material recuperado. Se presta especial atención al diseño de la disposición de la planta y a la definición de las fases de tratamiento, con el fin de optimizar el proceso y garantizar la estabilidad operativa.

Fracciones de salida

- ABS / PS / PE / PP
- Fracción fina con metales nobles
- Metales férricos
- Plástico mixto



Plantas de selección de metales

Descripción general

Las instalaciones de selección de metales están diseñadas para la recuperación y el aprovechamiento de materiales ferrosos y no ferrosos procedentes de flujos industriales, RAEE, residuos multimaterial y desechos de fabricación.

Gracias a la integración de tecnologías de separación avanzadas, las instalaciones permiten obtener fracciones metálicas de alta pureza, lo que aumenta el valor del material recuperado y optimiza los procesos de reciclaje. La configuración modular permite adaptar la instalación a diferentes tipos de flujos y capacidades productivas, garantizando la continuidad operativa y la fiabilidad incluso en presencia de materiales heterogéneos.

Ventajas

- Recuperación eficiente de metales de alto valor.
- Elevada pureza de las fracciones seleccionadas.
- Optimización de los procesos de reciclaje.
- Reducción de los volúmenes destinados a la eliminación.
- Continuidad operativa y fiabilidad a largo plazo.
- Flexibilidad en la gestión de flujos heterogéneos.

Componentes principales

- Tolva de alimentación
- Triturador
- Triturador secundario
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Fracciones de salida

- Metales férricos
- Metales no férricos
- Mezclas de metales

Personalización y diseño

La configuración modular permite adaptar la línea a las necesidades operativas específicas, integrando las tecnologías más adecuadas para alcanzar los niveles de pureza requeridos. Se presta especial atención al diseño de la disposición de la planta y a la definición de las fases de tratamiento, con el fin de optimizar el rendimiento y garantizar la estabilidad a largo plazo.

Las soluciones desarrolladas garantizan facilidad de gestión, integración con las instalaciones existentes y posibilidad de ampliación futura, ofreciendo sistemas fiables, escalables y de alto rendimiento.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce en la planta mediante sistemas de alimentación controlada, que garantizan una distribución uniforme a lo largo de la línea y una gestión continua del flujo.

En función de la composición del material de entrada, el proceso puede incluir una fase preliminar de pretratamiento o reducción volumétrica, destinada a homogeneizar el material y prepararlo para las siguientes etapas de procesamiento. A continuación, el flujo se somete a sistemas de separación magnética para la extracción de metales ferrosos, mediante desferrizadores de alta eficiencia.

Posteriormente, los metales no ferrosos se recuperan mediante separadores de corrientes inducidas, que permiten separar incluso partículas de pequeño tamaño, garantizando altos niveles de precisión.

En función de los requisitos de calidad, el proceso puede integrarse con sistemas adicionales de selección y refinado, destinados a mejorar la pureza de las fracciones metálicas y optimizar la recuperación global.

Las fracciones obtenidas se envían finalmente a las líneas de almacenamiento o directamente a los procesos de reciclaje, garantizando la continuidad operativa y la calidad constante del material recuperado.

Plantas de selección de madera

Descripción general

Las instalaciones de clasificación de madera están diseñadas para el tratamiento y la valorización de material leñoso procedente de residuos posconsumo, desechos industriales, embalajes y residuos voluminosos.

Mediante la integración de tecnologías mecánicas y sistemas de separación específicos, las instalaciones permiten obtener fracciones de madera limpia, aptas para su reutilización en procesos industriales, como la producción de tableros o la recuperación de energía. La configuración modular permite adaptar la instalación a diferentes tipos de material y condiciones operativas, garantizando la continuidad del proceso y la estabilidad del rendimiento.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce en la planta mediante sistemas de alimentación controlada, diseñados para garantizar una distribución uniforme a lo largo de la línea y una gestión continua del flujo.

En función del tipo de material de entrada, el proceso puede incluir una fase preliminar de pretratamiento, que comprende la eliminación de las fracciones más voluminosas o inadecuadas y la preparación del material para las operaciones posteriores. A continuación, el flujo se somete a una reducción de volumen mediante trituración, con el fin de obtener un tamaño homogéneo y facilitar las operaciones de separación.

Posteriormente, el material se trata mediante sistemas de cribado, que permiten la separación dimensional de las diferentes fracciones. Los metales que puedan estar presentes se eliminan mediante sistemas magnéticos, mejorando la calidad del material de madera recuperado.

En función de los requisitos de calidad, pueden integrarse tecnologías adicionales de selección y refinado, destinadas a la eliminación de impurezas residuales y a la mejora de las características del producto final.

Las fracciones obtenidas se envían finalmente a las líneas de almacenamiento o se dirigen a los procesos de recuperación, garantizando un flujo continuo y eficiente a lo largo de toda la línea.

Personalización y diseño

Las instalaciones para la clasificación de la madera se diseñan a medida en función de las características del material de entrada, los volúmenes a tratar y los objetivos de recuperación.

La configuración modular permite adaptar la línea a las necesidades operativas específicas, integrando las tecnologías más adecuadas para garantizar un alto rendimiento y la calidad del material recuperado. Se presta especial atención al diseño de la disposición de la planta y a la definición de las fases de tratamiento, con el fin de optimizar el proceso y garantizar la estabilidad a lo largo del tiempo.

Las soluciones desarrolladas garantizan facilidad de gestión, integración con las instalaciones existentes y posibilidad de ampliación futura, ofreciendo sistemas fiables, flexibles y escalables.

Fracciones de salida

- Madera limpia para la fabricación de tableros (aglomerado, MDF)
- Madera para la generación de energía (biomasa)
- Fracciones de madera seleccionadas para su reutilización industrial

Componentes principales

- Tolva de alimentación
- Triturador
- Triturador secundario
- Trómel de criba
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica

Ventajas

- Recuperación eficiente de la madera
- Mejora de la calidad del producto final
- Reducción de impurezas y contaminantes
- Optimización de los procesos de recuperación y reutilización
- Continuidad operativa y fiabilidad del sistema
- Flexibilidad en la gestión de materiales heterogéneos

Instalaciones de selección y clasificación móvil



Descripción general

Las instalaciones móviles de selección y clasificación son soluciones diseñadas para garantizar operaciones de tratamiento directamente in situ, en entornos temporales o en ausencia de infraestructuras fijas. Son especialmente adecuadas para obras, intervenciones de rehabilitación, gestión de residuos voluminosos o actividades de pretratamiento.

Gracias a su configuración compacta y fácilmente transportable, estas instalaciones permiten realizar operaciones de selección y separación con una gran flexibilidad operativa, reduciendo los costes logísticos y los tiempos de manipulación del material. La integración de tecnologías modulares permite adaptar la solución a diferentes tipos de residuos y condiciones operativas.

Funcionamiento del proceso

El material se carga directamente en la planta mediante sistemas de alimentación integrados, como tolvas con extractores de compuertas o cintas de carga, que garantizan una distribución uniforme del flujo.

En función de la configuración, el proceso puede incluir una fase inicial de pretratamiento o reducción volumétrica mediante trituradoras móviles, con el fin de homogeneizar el material y prepararlo para la selección.

Posteriormente, el flujo se somete a cribado mediante cribas rotativas (trommel) o cribas vibratorias, que permiten la separación dimensional de las diferentes fracciones. Las fracciones más ligeras pueden tratarse mediante sistemas aeráulicos (windshifter), mientras que los metales se eliminan mediante separadores magnéticos y, cuando procede, separadores de corrientes inducidas.

En configuraciones más completas, el proceso puede incluir cabinas de clasificación manual para el control de calidad y la selección final del material.

Las fracciones obtenidas se gestionan directamente in situ o se transportan a sistemas de almacenamiento temporal, listas para su posterior recuperación, transporte o eliminación.

Personalización y diseño

Las instalaciones móviles se diseñan en función de las necesidades operativas específicas, el tipo de material a tratar y el contexto de uso. La configuración modular permite combinar diferentes tecnologías en una única solución compacta, adaptando la instalación a las condiciones del emplazamiento.

Se presta especial atención a la movilidad, la facilidad de transporte y la rapidez de instalación, garantizando al mismo tiempo un alto rendimiento y fiabilidad operativa. Las soluciones desarrolladas permiten además la integración con otras instalaciones móviles o fijas, ofreciendo un sistema flexible, escalable y fácilmente reconfigurable a lo largo del tiempo.

Componentes principales

- Tolva de alimentación
- Trituradora móvil
- Trómel de criba
- Electroimán tipo "overband"
- Separador de inducción
- Cinta transportadora
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica
- Separador magnético
- Tambor magnético
- Separador aeráulico

Ventajas

- Gran flexibilidad operativa y adaptabilidad a distintos contextos.
- Posibilidad de tratar los residuos directamente in situ.
- Reducción de los costes logísticos y de transporte.
- Rápida instalación y puesta en marcha.
- Versatilidad en la gestión de distintos tipos de residuos.
- Continuidad operativa incluso en condiciones temporales o de emergencia.

Fracciones de salida

- Metales férricos
- Metales no férricos
- Madera
- Plástico
- Fracciones inertes
- Materiales reciclables seleccionados



Plantas de selección multimaterial

Descripción general

Las plantas de clasificación multimaterial están diseñadas para el tratamiento de flujos heterogéneos procedentes de la recogida selectiva, lo que permite la separación simultánea de diferentes tipos de materiales, entre ellos plásticos, metales, papel y fracciones ligeras.

Gracias a la integración de tecnologías mecánicas y sistemas de selección avanzados, las plantas permiten obtener fracciones homogéneas y de alta calidad, optimizando los procesos de recuperación y valorización. La configuración modular permite adaptar la planta a diferentes composiciones del material de entrada y capacidades productivas, garantizando la flexibilidad operativa y la continuidad del proceso.

Funcionamiento del proceso

El material se introduce en la planta mediante sistemas de alimentación controlada, que garantizan una distribución uniforme y continua a lo largo de la línea.

Una primera fase de pretratamiento puede incluir la apertura de los sacos mediante abridores de sacos de tambor o de peine, con el fin de que el material quede accesible para las siguientes operaciones de procesamiento. A continuación, el flujo se somete a cribado mediante cribas rotativas (trommel) o cribas vibratorias, que permiten la separación dimensional de las diferentes fracciones.

Posteriormente, el material se trata mediante separadores balísticos, que distinguen las fracciones en función de su forma y comportamiento dinámico, separando los materiales ligeros (2D), los cuerpos rígidos (3D) y las fracciones finas. Las fracciones ligeras pueden tratarse posteriormente mediante sistemas aeráulicos para la eliminación de impurezas ligeras.

Los metales ferrosos se eliminan mediante separadores magnéticos (overband o tambor magnético), mientras que los metales no ferrosos se separan mediante sistemas de corrientes inducidas. En configuraciones avanzadas, el proceso puede integrarse con sistemas de selección óptica (NIR), que permiten la identificación y separación automática de tipos específicos de material, en particular plásticos.

Las diferentes fracciones obtenidas se envían finalmente a las líneas de almacenamiento, prensado o reciclaje, garantizando un flujo continuo y eficiente a lo largo de toda la línea.

Personalización y diseño

Las instalaciones de clasificación multimaterial se diseñan a medida en función de la composición del material de entrada, los volúmenes a tratar y los objetivos de recuperación.

La configuración modular permite adaptar la línea a las necesidades operativas específicas, integrando las tecnologías más adecuadas para garantizar un alto rendimiento y la calidad de las fracciones obtenidas. Se presta especial atención al diseño de la disposición de la planta y a la definición de las fases de tratamiento, con el fin de optimizar el flujo de materiales y garantizar la estabilidad operativa.

Las soluciones desarrolladas garantizan facilidad de gestión, integración con las instalaciones existentes y posibilidad de ampliación futura, ofreciendo sistemas fiables, flexibles y escalables a lo largo del tiempo.

Ventajas

- Gran flexibilidad en la gestión de flujos heterogéneos
- Separación eficiente y simultánea de varios materiales
- Mejora de la calidad de las fracciones recuperadas
- Optimización de los procesos de reciclaje y valorización
- Reducción de los residuos y de los volúmenes destinados a la eliminación
- Continuidad operativa y fiabilidad del sistema

Fracciones de salida

- Metales férricos
- Metales no férricos
- Papel y cartón
- Plástico
- Fracción ligera reciclable

Componentes principales

- Tolva de alimentación
- Trómel de criba
- Separador de inducción
- Cinta transportadora
- Separador magnético
- Tambor magnético
- Separador aeráulico
- Abrebolsas
- Separador balístico
- Separador óptico NIR
- Estructura de soporte y mantenimiento con pasarelas
- Instalación eléctrica



CONTACTOS

Oficinas y centro de producción
Zona Industriale Tempio Pausania (SS)

Sede social
Via Madrid, 25 Calangianus (SS)

Teléfono: +39 079 673017
Mail: info@quidacciolucostruzionimeccaniche.it

www.quidacciolucostruzionimeccaniche.it

