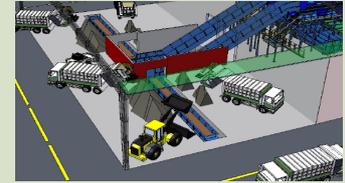


Descripción de Planta de Tratamiento

COMPACTACIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS URBANOS

Destinada a la descarga de los camiones recolectores de todos aquellos residuos que deben ser tratados en la planta.

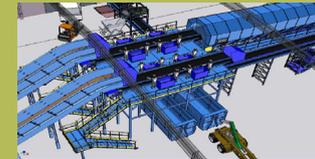


Una vez realizada la descarga, un operario con una pala cargadora realiza una inspección visual y retira todos aquellos residuos que por su gran tamaño u otras características no deban ser introducidos en la línea de clasificación.

A continuación los residuos aptos para clasificación serán empujados y vertidos de manera dosificada a las tolvas de carga de las bandas transportadoras.

ÁREA DE CLASIFICACIÓN DE RESIDUOS IMPROPIOS

Consiste en una plataforma metálica elevada sobre la que se disponen unas bandas transportadoras destinadas a la separación manual de aquellos residuos que por su tamaño, peso u otras características no deban pasar a la línea de clasificación.



La plataforma dispone de 2 zonas de selección manual y en cada una de ellas pueden colocarse hasta 4 operarios por línea, resultando 16 puestos de selección en total. Estos puestos de trabajo están dispuestos de manera que los productos seleccionados puedan ser lanzados por gravedad a través de unas tolvas montadas al efecto, hacia los contenedores abiertos situados bajo la plataforma.

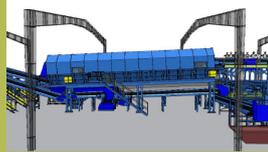


Grupo Tecnomatrix

www.grupotecnomatrix.com

ÁREA DE CLASIFICACIÓN DE FRACCIÓN ORGÁNICA

En ella se ubica una criba giratoria, cuya misión es abrir las bolsas de basura, extraer y separar la fracción fina (que contiene la mayor proporción de la materia orgánica). Además, la criba separa el resto de los residuos a clasificar en dos fracciones de diferente tamaño para repartirlas en dos líneas y aumentar así el rendimiento y eficiencia de la clasificación.

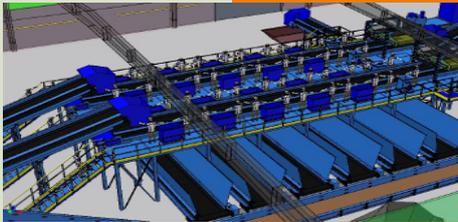


Esta fracción fina es recogida y enviada a unos contenedores abiertos para su expedición al relleno sanitario o compostaje tras pasar por un equipo automático separador de metales férricos.

ÁREA DE CLASIFICACIÓN DE MATERIALES RECICLABLES

Consiste en una plataforma metálica elevada sobre la que se ubican las bandas transportadoras de selección manual. Se han dispuesto 6 zonas de selección manual y una de separación automática de metales férricos.

En cada zona de clasificación pueden colocarse hasta 4 operarios por línea, resultando 48 puestos de selección en total.



Estos puestos de trabajo están dispuestos de manera que los productos seleccionados puedan ser lanzados por gravedad a través de unas tolvas montadas al efecto, hacia las cintas-silo de almacenamiento situadas bajo la plataforma.

En la parte final de la plataforma se separan automáticamente los metales férricos mediante separadores magnéticos automáticos colocados sobre las bandas transportadoras. Los metales son captados y lanzados a través de unas tolvas a una banda transportadora colocada bajo la plataforma que los conduce hasta una prensa empaquetadora.



ÁREA DE ENFARDADO DE MATERIALES RECICLABLES



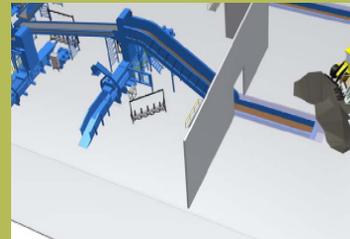
En ella se ubica una prensa automática enfardadora para los plásticos, papel y cartón con su correspondiente alimentador metálico



ÁREA DE COMPACTACIÓN DEL RECHAZO DE CLASIFICACIÓN

Una banda transportadora recoge el rechazo del proceso de clasificación y lo envía a una prensa automática enfardadora en fardos de muy alta densidad.

Esta banda es reversible para poder enviar el rechazo a un contenedor abierto en caso de parada de la prensa enfardadora por avería o mantenimiento garantizando así que la planta siga en funcionamiento.



Por otra parte, la prensa dispone de un alimentador metálico directo que permite enfardar directamente todos aquellos residuos que no sea interesante o necesario clasificar. También permite que la planta continúe procesando residuos en caso de parada de la línea de clasificación por mantenimiento o avería.