



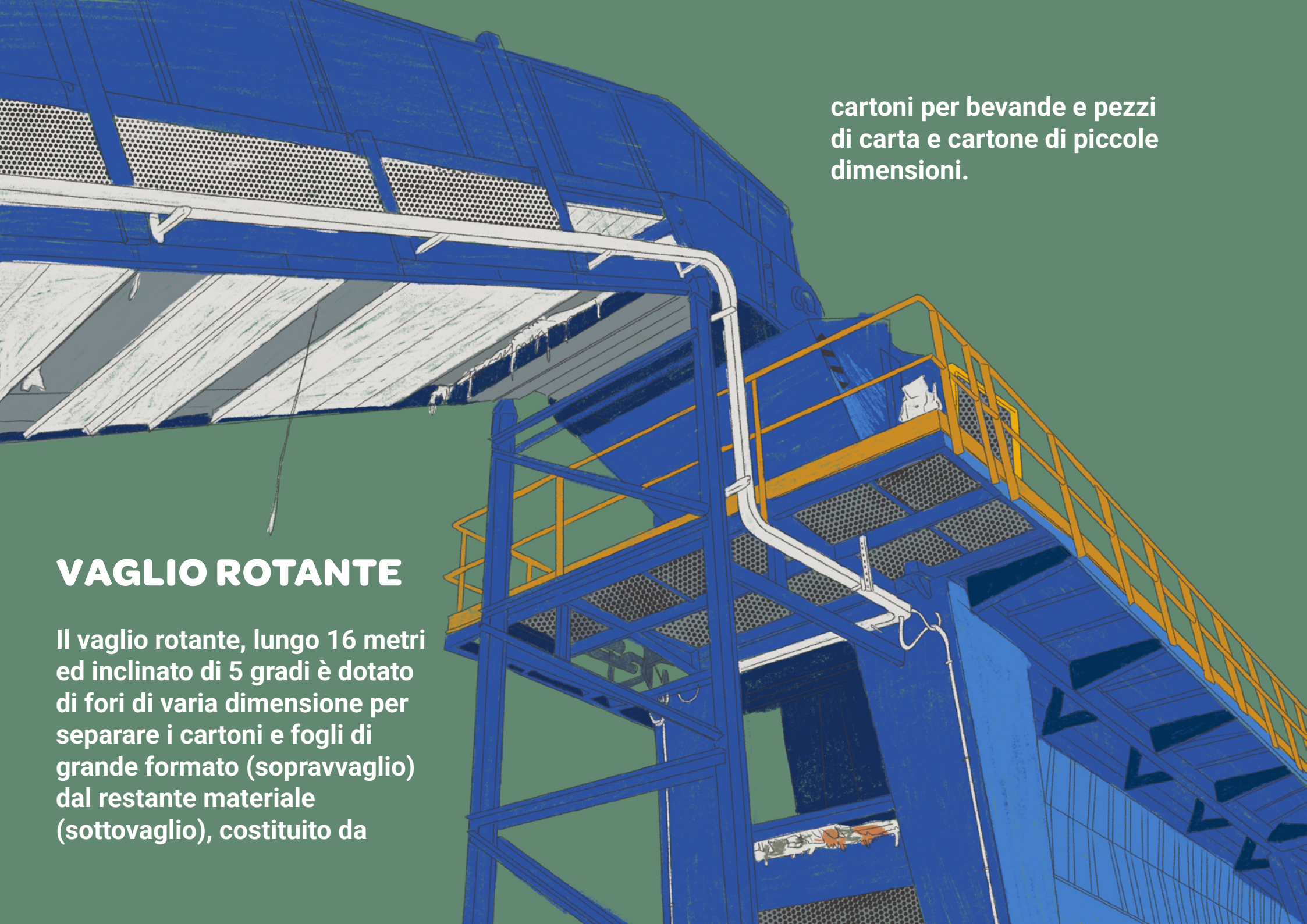
IMPIANTO DI SELEZIONE CARTA E CARTONE (Campodarsego, Pd)

MATERIALI LAVORATI

I rifiuti cartacei provenienti dalla raccolta differenziata vengono scaricati nel capannone.

Il materiale viene caricato in un cassone e trasportato attraverso un nastro alla prima vagliatura, in questo percorso vengono azionati sul materiale dei nebulizzatori d'acqua che servono per abbattere le polveri.





cartoni per bevande e pezzi
di carta e cartone di piccole
dimensioni.

VAGLIO ROTANTE

Il vaglio rotante, lungo 16 metri ed inclinato di 5 gradi è dotato di fori di varia dimensione per separare i cartoni e fogli di grande formato (sopravvaglio) dal restante materiale (sottovaglio), costituito da

LETTORI OTTICI

Due lettori ottici riconoscono rispettivamente i *cartoni per bevande* e gli *imballaggi di cartone*. Il primo usa la tecnologia NIR (vicino infrarosso) per individuare le caratteristiche del materiale; il secondo usa sensori VIS (lunghezze d'onda del visibile) per leggere il color avana che caratterizza il cartone e altri imballaggi. Un computer elabora il segnale ottico e comanda l'apertura degli ugelli dell'aria compressa, spingendo i materiali da separare su un nastro trasportatore dedicato. Il resto del materiale cade sotto, su un secondo nastro che è inviato alla cabina di selezione manuale.





SELEZIONE MANUALE

Gli operatori della selezione manuale si occupano di eliminare le impurità, costituite soprattutto da materiali plastici, come cellophane e altri imballaggi che vengono rimossi.

PRESSATURA

I materiali selezionati, vengono spinti all'interno di una fossa per essere sollevati da nastri trasportatori fino alla tramoggia della pressa. La pressa riempita si attiva al raggiungimento del volume preimpostato, arrestando il flusso di materiale e dando inizio alle operazioni di chiusura della balla con grossi fili di ferro. Si ottengono così delle balle che vengono trasportate su camion alle cartiere per il processo di riciclo.

