

Sistemi di triturazione e riduzione volumetrica dei rifiuti



1 - Trituratore VB 850-E
2 - Particolare dell'unità di potenza del trituratore VB 50-E



Nata negli anni '90 sulla scorta di una pluriennale esperienza, Camoter Commerciale si è costruita negli anni un ruolo da protagonista nei diversi settori e mercati, grazie alla capacità di analizzarne, comprenderne e risolverne le diverse sfide, con soluzioni puntuali ed innovative, a cominciare dai marchi: i trituratori Hammel, i caricatori Fuchs, i vagli a tamburo Powerscreen, i vagli dinamici Ecostar, la gamma di presse, cesoie e pressocesoie Akros, uniti ad un supporto tecnico in costante crescita presente in tutta Italia. Camoter Commerciale è oggi un player capace di essere vero partner nelle diverse sfide del mondo del riciclaggio. Una sfida raccolta e una storia di successo è senza dubbio quella dell'impianto Malagrotta 2. La Sorain Cecchini Ambiente SCA sta realizzando, nell'area di Roma, un impianto di grandi dimensioni per la riduzione volumetrica e lo smaltimento di rifiuti solidi urbani in grado di utilizzare parte del materiale in ingresso per la generazione di energia elettrica. Nella prima parte dell'impianto Sorain Cecchini ha individuato in Camoter Commerciale il partner capace di fornire tre trituratori primari che costituiscono la prima parte dell'impianto. Lo scopo di queste macchine è di realizzare la riduzione dimensionale del rifiuto e

nel contempo aprire i sacchetti di plastica, in modo tale che il materiale possa essere successivamente trattato dalle macchine a valle ed in particolare dai vagli.

Dopo una accurata analisi la macchina più idonea sono risultate le Hammel 850, nuovo modello che montano una coppia di speciali rotori brevettati, aventi una configurazione di denti e rostri particolarmente adatta al lavoro da compiere e analoga a quella di macchine simili già da anni in lavoro in impianti realizzati dalla Sorain Cecchini. Come si è detto le linee sono tre, sostanzialmente gemelle, ciascuna composta, nella loro parte iniziale, da un caricatore, un trituratore ed i successivi nastri di trasporto del materiale alle zone successive dell'impianto. Queste macchine si trovano nella vasca di raccolta materiale che è alimentata da autocarri.

Caratteristica saliente dell'impianto è che il materiale da trattare è confinato in una zona nella quale il personale di servizio non accede mai durante la lavorazione. Gli operatori si trovano in un pulpito sopraelevato dotato di ambiente condizionato e da questa posizione, che permette una completa



vista dell'area di lavoro, comandano i caricatori a benna. Tramite la benna il materiale viene trasferito nella cassa di triturazione nella quale viene lavorato per poi passare al sottostante nastro di trasferimento nella zona di vagliatura. Pur trovandosi le macchine nel mezzo della vasca di raccolta del materiale, sono al riparo da sporcizia e contaminazione perché segregate tramite opportune protezioni che ne salvaguardano il funzionamento. Inoltre, le unità di potenza che comandano i motori di triturazione sono state collocate in vicinanza del pulpito, permettendone così, da una parte la maggiore accessibilità, e dall'altra la riduzione di apporto termico all'interno della zona di stazionamento del materiale. L'ingegneria di realizzazione dell'impianto mette a frutto le grandi esperienze dei numerosi analoghi impianti già realizzati da Sorain Cecchini, Hammel e Camoter Commerciale.

Camoter Commerciale conferma il suo ruolo di partner capace di raccogliere le sfide di mercati in evoluzione, guardando alle soluzioni più innovative, performanti e sostenibili. Abituata a cercare nuove soluzioni oltre che raccogliere le sfide Camoter Commerciale è in prima linea nella ricerca, nella analisi e nella selezione di soluzioni di successo.

Camoter Commerciale Srl

via Varese 25/G
21047 Saronno (VA)
Tel. +39-02-96701953
Fax +39-02-96704440
info@camoter.com
www.camoter.com