

## Viridor potenzia il riciclo in Inghilterra

Investiti 17 milioni di euro per ammodernare e potenziare un impianto per la selezione di imballaggi in carta, cartone e plastica.

27 gennaio 2021 08:38



Il riciclatore britannico Viridor ha investito 15,4 milioni di sterline (pari a 17 milioni di euro) per ammodernare e potenziare le attività di riciclo della frazione secca di imballaggi (carta, cartone e plastica) presso l'impianto di Masons, nella contea del Suffolk, in Inghilterra.

L'intervento ha portato la capacità di trattamento da 65.000 a 75.000 tonnellate annue, con un miglioramento complessivo della qualità del materiale in uscita.

Per questo progetto, Viridor si è affidata a Tomra Sorting Recycling e Stadler, fornitori di attrezzature per la selezione e separazione dei rifiuti.

Il flusso in ingresso è una combinazione di materiale riciclabile in miscela secca (imballaggi, carta e cartone), proveniente dalla raccolta differenziata.

La prima fase prevede la separazione meccanica mediante un tamburo di dosaggio, un separatore balistico (Stadler PPK), un vaglio rotante, separatori balistici (Stadler STT 2000), separatori magnetici a banda larga e separatori a correnti parassite. Dopo questa fase, il materiale passa attraverso un processo di separazione ad aria, per poi arrivare alle selezionatrici ottiche Autosort di Tomra, di nuova installazione. Prima della ristrutturazione, l'impianto disponeva di 3 selezionatrici ottiche, sostituite da 11 nuove Autosort. Inoltre, in una selezionatrice ottica installata quattro anni fa è stato aggiornato il software.



Le 12 selezionatrici ottiche Tomra sono state programmate per individuare e recuperare la miscela di materiali fibrosi (cartone, carta, giornali e opuscoli) e, separatamente, i materiali plastici in base alle diverse famiglie polimeriche per ottenere un flusso di elevata purezza (95%) suddiviso in PET, HDPE, plastica rigida, film, contenitori e vaschette. Il processo è completato da un controllo di qualità finale, prima del confezionamento e la spedizione ai riciclatori. Il materiale di scarto viene avviato recupero energetico o in discarica.

"Lo stabilimento di Masons è ora tra i più automatizzati del Regno Unito - commenta Steven

Walsh, Sales Engineer di Tomra Sorting Recycling - Prima della ristrutturazione, l'impianto poteva selezionare solo plastica mista che poi veniva rilavorata presso l'impianto di Rochester. Inoltre, utilizzava troppo la cernita manuale. Ora, con l'integrazione delle selezionatrici ottiche di Tomra, i progressi nell'automazione e nella capacità dell'impianto consentono a Viridor di recuperare materiali di qualità superiore pronti per l'immissione nell'economia circolare".

© Polimerica - Riproduzione riservata