

2

selección de envases



baix vinalopó
consorcio para la gestión de
los residuos sólidos urbanos

2 www.consorciobaixvinalopo.org



selección de envases

baix vinalopó
consorcio para la gestión de
los residuos sólidos urbanos



Paraje Els Cremats
Partida Saladas, s/n, 03295
Elx/Elche
info@consorciobaixvinalopo.org

seleccionado el envase, facilitado el reciclaje.

2



selección de envases

baix vinalopó
consorcio para la gestión de
los residuos sólidos urbanos

2.1

2.1 introducción

Tanto los residuos provenientes de una recogida no selectiva como los provenientes del contenedor amarillo son enviados a la línea de selección de envases ligeros.

Gestionamos los envases que constituyen cerca de la mitad del volumen de residuos que los ciudadanos arrojan diariamente al contenedor gris y conseguimos que la acumulación de residuos sea menor, reduciendo en cantidad y volumen los desechos que van a parar al vertedero.

Entre estos residuos se encuentran envases de plástico (botellas de productos de limpieza y de alimentación), metálicos (latas de conservas y sprays), de aluminio (botes de bebida y refresco) y bricks. Estos envases se pueden recuperar sin la necesidad de limitarlos a un solo uso y transformarse de nuevo en materia prima. Así se garantiza el ahorro de recursos naturales siguiendo criterios basados en la sostenibilidad.

www.consociobaixvinalopo.org

2 selección de envases

2.2 características técnicas

La gestión de los residuos de envase está regulada por la Ley 11/97 de envases y residuos de envase. Su aplicación exige que en el año 2001 sea valorizado entre el 50% y el 65 % del peso total de los residuos de envases generados. También exige el reciclado de entre el 25% y el 45% en peso, con un mínimo del 15 % de cada material de envasado.

La tecnología punta y la correcta actuación de expertos profesionales se unen en la Planta de Selección de Envases ligeros del " CONSORCIO PARA LA GESTIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS URBANOS DEL BAIX VINALOPÓ".

Esta línea posee una capacidad de 6 Tm / hora y está constituida por :

- muelle de carga
- pala alimentadora
- rompebolsas
- trommel encargado del fraccionamiento del caudal de entrada para facilitar las labores de clasificación.
- separador magnético encargado de la separación de envases con contenido metálico.
- separador por inducción encargado de la separación de envases con contenido aluminico (brick y latas de bebida).
- cabina para el triaje manual de plásticos principalmente los dos tipos usados mayoritariamente (PET y PEAD) del resto de plásticos. Esta sección cuenta con personal adecuadamente formado en el sistema de identificación de materiales de envasado para plástico (símbolo del reciclaje con un número del 1 al 7 dentro). Los residuos que mejor se reciclan son los números 1 y 2 que corresponden a los dos tipos de plástico mencionados.
- recuperación de cartón y brick mediante triaje manual.
- recuperación de plástico film mediante aspersión.
- prensa de productos para destino de reciclaje y para destino de vertedero de la fracción resto.

2.2

2.3

2.3 producto

Una vez finalizado el proceso, estos residuos se han convertido en productos y son sometidos a un control de calidad que garantiza la fiabilidad de las fracciones seleccionadas y están preparados para transportarlos con destino a la PLANTA DE RECICLAJE.

www.consociobaixvinalopo.org

2 selección de envases

