



## LISTA REFERENZE

### **ERIECOLOGIA** Barcellona (Spagna)

Impianto mobile per l'inertizzazione di fondami oleosi e peci clorurate provenienti da recupero olii lubrificanti

Potenzialità 10 ton/h

### **AMIU BOLOGNA**

Impianto di trasporto ed umidificazione ceneri provenienti da incenerimento rifiuti solidi urbani

Potenzialità 6000 ton/anno

### **ECOSERVIZI S.p.A.** gruppo WASTE MANAGMENT (USA) Brescia (Italia)

Impianto inertizzazione di fanghi solidi, liquidi e polveri sia speciali sia tossico-nocivi

Potenzialità 100.000 ton/anno

### **ISP DI CREMONA SPA** facente parte del gruppo ARVEDI Cremona (Italia)

Impianto inertizzazione polveri di acciaieria tossico-nocive

Potenzialità 12.000 ton/anno

### **FALCK NASTRI** Vobarno Brescia (Italia)

Impianto di centrifugazione oli lubrificanti esausti ed emulsioni oleose con successiva ultrafiltrazione per osmosi inversa.. L'impianto realizza la separazione delle tre fasi:



acqua, fango e olio.

Potenzialità 5000 ton/anno

### **LOVERE SIDERMECCANICA** del gruppo Lucchini Lovere Bergamo (Italia)

Impianto di triturazione rifiuti provenienti da operazioni di bonifica corso d'acqua di alimentazione centrale idroelettrica.

Potenzialità 20 ton/h

### **SECOTER S.p.A.** Marina di Ravenna (Italia)

Impianto di disidratazione fanghi da processo chimico fisico e fondami oleosi con successiva inertizzazione

Potenzialità 10.000 ton/anno

Impianti chimico-fisico, biologico ad ossigeno puro, filtrazione a sabbia e carboni attivi

Potenzialità 40.000 ton/anno

Impianto recupero olii combustibili da miscele provenienti da operazioni di pulizia serbatoi di stoccaggio e di navi cisterna

Potenzialità 15.000 ton/anno

Impianto stoccaggio rifiuti liquidi

Potenzialita' di stoccaggio 5000 mc

Gli impianti sono installati nell'area portuale di RAVENNA (Italia) a servizio delle attività portuali (ad esempio lavaggio navi cisterna ecc.), delle attività di perforazione (trattamento fanghi di perforazione ecc.), delle attività di bonifica di serbatoi di stoccaggio idrocarburi.

### **ENEL CENTRALE TERMOELETTRICA DI MONFALCONE** Gorizia

Impianto di umidificazione ceneri derivanti da combustione carbone

Umidità del 15% e polverosità inferiore a 1mg/Nmc

Potenzialità 120 ton/h

### **REGIONE PIEMONTE** Torino Italia

AMIAT (Azienda Municipale Igiene Ambientale Torinese)

Studio del processo e progetto dell'impianto di inertizzazione per batterie esauste nell'ambito del sistema integrato smaltimento RSU Torino concernente il trattamento e stoccaggio di rifiuti urbani pericolosi e valorizzazione delle materie secondarie

Potenzialità 1 ton/h



**AMSA MILANO**

Impianto di deferrizzazione ed inertizzazione ceneri pesanti e leggere provenienti dal forno di incenerimento RSU installato presso il forno stesso.  
Potenzialità 80.000 ton/anno

**AEM Cremona**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi dell'inceneritore rifiuti solidi urbani del Comune di Cremona (Italia)  
Potenzialità 6000 ton/anno

**VALLESABBIASERVIZI SRL - ODOLO (BRESCIA)**

Impianto di stoccaggio rifiuti liquidi e solidi  
Potenzialità 60.000 ton/anno  
Impianto omogeneizzazione - inertizzazione rifiuti liquidi, solidi e polverulenti  
Potenzialità 20.000 ton/anno

**ASM BRESCIA**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi dell'inceneritore rifiuti solidi urbani del Comune di Brescia (Italia)  
Potenzialità 38 000 ton/anno

**CONSORZIO SELVAPIANA, FIRENZE ANSALDO Tecnitalia S.p.A.**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi dell'inceneritore rifiuti solidi urbani.  
Potenzialità 3000 ton/anno

**INCENERITORE DI AREZZO ANSALDO Tecnitalia S.p.A.**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi dell'inceneritore rifiuti solidi urbani.  
Potenzialità 4000 ton/anno

**PROGETTO "FENICE" MELFI (PZ), STABILIMENTO FIAT**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi degli inceneritori di rifiuti industriali e solidi urbani.  
Potenzialità 8000 ton/anno



**IMPIANTO INERTIZZAZIONE RIFIUTI INDUSTRIALI SEAL (Livorno)**

Impianto di inertizzazione fanghi e polveri provenienti da attività industriali.  
Potenzialità 60.000 ton/anno

**IMPIANTI PRODUZIONE CONCIMI INORGANICI Pavoni & C. S.p.A. (Catania)**

Impianto di produzione concimi chimici granulari ad 11 componenti.  
Potenzialità 150.000 ton/anno

**IMPIANTO TRATTAMENTO POLVERI Ansaldo Nucleare Chernobyl**

Dosaggio e miscelazione polveri radioattive  
Potenzialità 300 Kg/h

**IMPIANTO PRODUZIONE FITOFARMACI Sinapak (Pavia)**

Impianto di produzione fitofarmaci conto Bayer.  
Potenzialità 30.000 ton/anno

**INCENERITORE R.S.U. CITTA' DI TRIESTE T.T.R. S.r.l. (Falck Group)**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi dell'inceneritore di rifiuti ospedalieri e solidi urbani.  
Potenzialità 8700 ton/anno

**IMPIANTO MISCELE per MANUFATTI IN CEMENTO Progetto Ambiente (Savona)**

Impianto di miscelazione residui fangosi e polverulenti con inerti e cemento per la produzione di pavimenti e cordoli stradali.  
Potenzialità 20.000 ton/anno

**CENTRALE TERMOELETTRICA SAN VITTORE del LAZIO Pianimpianti S.p.A. (Milano)**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi del forno Termo valorizzatore di rifiuti solidi urbani.  
Potenzialità 8200 ton/anno



**AEM Cremona ASTER S.p.A. (Milano)**

Ampliamento impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi dell'inceneritore rifiuti solidi urbani del Comune di Cremona (Italia).

Ingegnerizzazione processo e fornitura macchinari.

**INCENERITORE R.S.U. Comune di Sesto San Giovanni ANSALDO Tecnitalia S.p.A.**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi dell'inceneritore rifiuti solidi urbani.

Potenzialità 3000 ton/anno

**IMPIANTI PRODUZIONE CONCIMI INORGANICI Pavoni & C. S.p.A. (Catania)**

Impianto di produzione concimi chimici idrosolubili ad 8 componenti.

Potenzialità 12.000 ton/anno

**IMPIANTI DI STOCCAGGIO E DOSAGGIO FARINE ANIMALI Cementir S.p.A.**

Stoccaggio 160 mc

Dosaggio da 1 a 2,5 ton/h 24 h/giorno

**IMPIANTO TRATTAMENTO RIFIUTI URBANI MARIBOR Slovenia**

Ricevimento, selezione, triturazione, pressatura, pelletta tura

Portata 30 Ton/h

**IMPIANTO DI TRASPORTO E STOCCAGGIO FANGHI BIOLOGICI**

Nea di A. de Palma e C. S.n.c. (Genova Acque)

**IMPIANTO DI STOCCAGGIO POLVERI ACEGAS Trieste**

Sistema di estrazione e trasporto in autobotte di polveri da RSU.

Potenzialità 12.000 T/anno

**IMPIANTO TERMOVALORIZZAZIONE R.S.U. Trezzo sul'Adda T.T.R. S.r.l.**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti da termo utilizzatore

Miscelazione e trasporto, stoccaggio in silos

Portata 7000 Kg/h



**CENTRALE TERMOELETRICA COLLEFERRO Pianimpianti S.p.A. (Milano)**

Impianto di inertizzazione ceneri provenienti linea depurazione fumi del forno termoutilizzatore di rifiuti solidi urbani.

Potenzialità 8200 ton/anno

**IMPIANTO DI INERTIZZAZIONE Cemento ed Argilla S.G.N.- Ansaldo Nucleare**

Impianto di stoccaggio, estrazione e trasporto per cemento ed argilla, alimentazione linea trattamento polveri di inceneritore totalmente coperto

Potenzialità 80 mc/h

**IMPIANTO STOCCAGGIO CEMENTO Cementir S.p.A.**

Impianto stoccaggio e trasporto cemento ad autocisterna asservito a cementificio.

Potenzialità 10.000 mc

**IMPIANTO STOCCAGGIO e DOSAGGIO FARINE ANIMALI Cementir S.p.A.**

Impianto stoccaggio e trasporto ed alimentazione farine animali a forni di cottura del cemento. Trasporto mediante sistema pneumatico.

Potenzialità 120 ton/ora

**ASM S.p.A. BRESCIA**

Sistema mobile di stoccaggio polveri grossolane per trasporto ed insacco in "big-bag".

Potenzialità 12 ton/ ora

**IMPIANTO DI STOCCAGGIO POLVERI Cons. ACAM (Busto Arsizio)**

Impianto di stoccaggio estrazione e trasporto polveri provenienti da inceneritore RSU. Completato da sistema trasporto e dosaggio in autobotte.

Potenzialità 40 ton

**CENTRALE TERMOELETRICA COLLEFERRO Pianimpianti S.p.A. (Milano)**

Impianto di umidificazione polveri provenienti linea depurazione fumi del forno termoutilizzatore di rifiuti solidi urbani.

Raddoppio di impianto esistente.

Potenzialità 8200 ton/anno

**IMPIANTO DI RAFFINAZIONE CONCIMI INORGANICI Interport s.n.c. (Gaeta)**

Impianto di insacco e vagliatura concimi inorganici.

Potenzialità 100 ton/ora



**IMPIANTO DI PREPARAZIONE INTONACI** *Isolmix s.n.c. (Vibo Valentia)*

Impianto di miscelazione intonaci colorati.  
Potenzialità 2000 kg/ora

**IMPIANTO DI RICICLO A FREDDO del FRESATO** *Mair Josef (Bolzano)*

Impianto di riciclo del fresato del manto stradale nella produzione di nuovo asfalto in impianto esistente, alimentazione e dosaggio fresato nel mescolatore con l'inerte nuovo. Composto da tramoggia polmone nastri ed elevatore di trasporto, dosaggio e lancio nel mescolatore.  
Potenzialità 100 ton/ora

**IMPIANTO DI ESSICCAZIONE ARGILLA** *Inteco S.r.l. (Modena)*

Impianto di alimentazione ed essiccamento argilla per alimentazione stazione di lavorazione per piastrelle.  
Potenzialità 60 tonnellate/ora

**IMPIANTO TRASPORTO** *Calamit s.r.l (Milano)*

Impianto di trasporto e selezione rottame metallico.  
Potenzialità 15 ton/ora

**IMPIANTO DI UMIDIFICAZIONE POLVERI di ALLUMINIO** *Somef S.r.l (Brescia)*

Impianto di trasporto, dosaggio ed umidificazione polveri termicamente instabili provenienti da processo di purificazione alluminio per pirolisi.  
Potenzialità 150 kg/ora

**IMPIANTO RICICLO POLIESTERE FOTOGRAFICO** *IPCO Sud S.r.l. (Caserta)*

Impianto di lavaggio e recupero del poliestere delle pellicole fotografiche mediante processo di lavaggio acido-basico  
Potenzialità 1400 kg/ora

**Termovalorizzatore CDR Comune di GIOIA TAURO Pianimpianti - TME (Milano)**

Impianto di inertizzazione polveri provenienti da linea depurazione fumi del forno termovalorizzazione CDR impianto in continuo  
Potenzialità 20 ton/ora continuo



**SISTEMA DI ESTRAZIONE FANGHI LUSO ITALIANA (Portogallo)**

Estrattori a rastrello per fanghi biologici e sistema di dosaggio fango.  
Potenzialità N°3 da 20 ton/ora

**SISTEMA MOVIMENTAZIONE INERTI Edilca S.n.c. (Alessandria)**

Elevatori a tazze pesante per alimentazione torre di produzione asfalti bituminosi.  
Potenzialità N°2 da 80 ton/ora

**ASM S.p.A. BRESCIA**

Sistema mobile di stoccaggio polveri grossolane per trasporto ed insacco in big-bag.  
Ampliamento linee esistenti.  
Potenzialità 12 ton/ ora

**TERMOVALIZZATORE RSU ASM S.p.A. BRESCIA**

Sistema di estrazione polveri da silo mediante estrattore a rastrello traslante e linea di dosaggio per scarico in autobotte con controllo di portata in continuo.  
Ampliamento linee esistenti.  
Potenzialità 200 ton/ ora

**IMPIANTO DI RAFFINAZIONE CONCIMI INORGANICI**

*Consorzio Agrario Sardegna (Cagliari)*  
Impianto di trasporto per insacco e vagliatura concimi inorganici.  
Potenzialità 100 ton/ora

**IMPIANTO TRASPORTO PNEUMATICO Cemin s.r.l. (Cagliari)**

Impianto di trasporto pneumatico inerti per caricamento silo di stoccaggio.  
Potenzialità 50 ton/ora

**IMPIANTO DI RAFFINAZIONE CONCIMI INORGANICI Concetti s.r.l. (Perugia)**

Impianto di trasporto per alimentazione stazione di insacco e vagliatura concimi inorganici.  
Potenzialità 120 ton/ora





**IMPIANTO MOBILE PRODUZIONE ASFALTO Via Strade s.n.c. (Mantova)**

Impianto di trasporto per insacco e vagliatura concimi inorganici.

Potenzialità 100 ton/ora

**ITALCEMENTI S.p.A. (Bergamo)**

Sistema di stoccaggio CDR estrazione ed alimentazione per utilizzo come combustibile alternativo impianto pilota di Calusco.

Potenzialità 4 ton/ ora

**TERMOVALIZZATORE RSU ASM S.p.A. BRESCIA**

Sistema di estrazione polveri da silo mediante estrattore a rastrello traslante e linea di dosaggio per scarico in autobotte con controllo di portata in continuo.

Ampliamento linee esistenti.

Potenzialità 200 ton/ ora

**IMPIANTO DI SELEZIONAMENTO RIFIUTI Pantaleone snc (Avellino)**

Impianto di trasporto vagliatura e selezionamento rifiuti.

Potenzialità 14 tonnellate/ora

**IMPIANTO DI ESSICCAZIONE ARGILLA Manfredini & Schianchi S.p.A. (Modena)**

Impianto di alimentazione ed essiccamento argilla..

Potenzialità 40 tonnellate/ora

**IMPIANTO PRODUZIONE BRICCHETTE Eleagnus Tergo Mures (Romania)**

Essiccazione, vagliatura e produzione bricchette

Potenzialità 1 T/h

**IMPIANTO PRODUZIONE PELLETT Walkzwyck (Polonia)**

Essiccazione, vagliatura e produzione pellet

Potenzialità 4 T/h

**IMPIANTO SELEZIONE RACCOLTA DIFFERENZIATA Olianias Sardegna**

Selezione, separazione, pressatura e imballo

Potenzialità 5 T/h



**ISOLAMENTO E COIBENTAZIONE TUBAZIONI GAS Snam Tunisia**

Tripla coibentazione coolers e bracci macchina  
Per turbine compressione gas Transmed 2

**IMPIANTO RICICLAGGIO FRESATO STRADALE Angiari (Italia)**

Macinazione, trasporto, dosaggio, miscelazione a caldo  
Potenzialità 50 T/h

**IMPIANTO MISCELAZIONE POLVERI Piombino Italimpianti**

Miscelazione polveri abrasive  
Potenzialità 10 T/h

**IMPIANTO MISCELAZIONE IN PRESSIONE A CALDO COMPOUNDS Malesia**

Miscelazione a caldo e trattamento in pressione a 20 Bar  
Potenzialità 8 T/h

**IMPIANTO MISCELAZIONE POLVERI Collecchio (Parmalat)**

Miscelazione polveri alimentari  
Potenzialità 6 T/h

**IMPIANTO TRATTAMENTO BIOMASSE David Brescia**

Macinazione, essiccazione, raffreddamento e trasporto  
Potenzialità 6 T/ora

**IMPIANTO RAFFREDDAMENTO SCORIE GASIFICAZIONE BGT Germania**

Raccolta, raffreddamento e vetrificazione scorie  
Capacità 5 T/ora  
Temperatura di raccolta 1.200 °C

**IMPIANTO TRATTAMENTO RSU PER PRODUZIONE CDR Massa Carrara**

Essiccazione, vagliatura, pelletta tura, stoccaggio  
Potenzialità 30 + 30 T/ora

**IMPIANTO PRODUZIONE ENERGIA DA BIOMASSE Zalau Romania**

5 moduli da 1 MW elettrico cadauno  
In fase di realizzazione

**REVAMPING IMPIANTO INERTIZZAZIONE CENERI Colleferro**

Movimentazione ceneri e scarico in autobotti  
Potenzialità 8.000 T/anno



**IMPIANTO PRODUZIONE ENERGIA DA BIOMASSE Chisinau Romania**

5 moduli da 1 MW elettrico cadauno  
In fase di realizzazione

**IMPIANTO TRATTAMENTO SCARTI LAVORAZIONE OLIVE Tunisia**

Essiccazione, vagliatura, pellettatura, insacco  
Potenzialità 15.000 T/anno

**IMPIANTO TRATTAMENTO FERROLEGHE Agbor Eng. Ukraina**

Macinazione, essiccazione, raffreddamento e trasporto  
Potenzialità 15 T/ora

**IMPIANTO TRATTAMENTO ARGILLE E FELDSPATI M&S Italia**

Dosaggio, essiccazione, miscelazione  
Potenzialità 60 T/ora

**IMPIANTO ESSICCAZIONE SEGATURA Sorin Bucarest (Romania)**

Essiccazione, trasporto e vagliatura segatura  
Potenzialità 2 T/ora

**IMPIANTO RE-SLUDGE POLVERI DI SILICIO Garbo Italia**

Scioglimento e fluidificazione, miscelazione  
Potenzialità 4 T/h

**IMPIANTO TRATTAMENTO BIOMASSE Euromifer Valeggio**

Essiccazione, raffreddamento e trasporto  
Potenzialità 4 T/ora

**IMPIANTO PRODUZIONE FARINA DI CARRUBE Tlemcen (Algeria)**

Essiccazione, torrefazione, vagliatura, macinazione,  
miscelazione, insacco, stoccaggio automatizzato  
Potenzialità 5 T/h

**IMPIANTO ESSICCAZIONE CARBURO DI SILICIO Garbo Italia**

Essiccazione polveri di recupero da lavorazione silicio  
Potenzialità 1,5 T/ora

**IMPIANTO INERTIZZAZIONE FANGHI INDUSTRIALI Idroclean Italia**

Trasporto, miscelazione, inertizzazione fanghi  
Potenzialità 10 T/ora



**IMPIANTO RICEZIONE E RAFFREDDAMENTO SCORIE BGT Germania**

Ricezione scorie a 1300°C da scarico gassificatore e raffreddamento

Guardia idraulica ed estrattore

Capacità 15 T/h

**IMPIANTO MISCELAZIONE POLVERI ALIMENTARI Collecchio (PR)**

A servizio linea produzione alimentari

Capacità 5 T/h

**IMPIANTO ESSICCAMENTO SEGATURA Barbariga (BS)**

Essiccazione segatura per produzione pellet di legno

Capacità 6 T/h

**IMPIANTO ESSICCAZIONE ARGILLE CERAMICHE Aracaju Brasile**

Essiccazione, trasferimento e vagliatura

Capacità 45 T/h

**IMPIANTO ESSICCAZIONE GRANULATO DI SUGHERO Portogallo**

Capacità 1 T/h

**MISCELATORI A VOMERI PER FERTILIZZANTI Congo Brazzaville**

2 unità a scarico continuo

Capacità 150 T/h cadauno

**IMPIANTO ESSICCAZIONE ARGILLE CERAMICHE Santa Catarina Brasile**

Essiccazione, trasferimento e vagliatura

Capacità 60 T/h

**IMPIANTO ESSICCAZIONE LANA MINERALE Cina**

Capacità 2 T/h

**IMPIANTO ESSICCAZIONE STATICO BIOMASSE Yanmar Corp.**

Per alimentazione gasificatore sperimentale

Capacità 200 Kg/h

**IMPIANTO ESSICCAZIONE SABBIE Mosca Russia**

Capacità 30 T/h

**MODIFICA IMPIANTO ESSICCAZIONE VINACCE Italia**

Sostituzione parti interne del cilindro rotante

Capacità 40 T/h



<b>IMPIANTO ESSICCAZIONE CIPPATO LEGNO</b> Alimentazione, essiccazione, trattamento fumi Capacità 5 T/h	<b>Bosnia</b>
<b>IMPIANTO ESSICCAZIONE SCARTI CARTIERA</b> Alimentazione, essiccazione, trattamento fumi Granulazione per alimentazione gasificatore Capacità 2 T/h	<b>Libano</b>
<b>IMPIANTO ESSICCAZIONE PELLETTI DI GRAFITE</b> Essiccazione elettrica e filtrazione scarichi Capacità 200 Kg/h	<b>Italia</b>
<b>IMPIANTO ESSICCAZIONE SCARTI RAFFINERIA</b> Essiccazione elettrica Capacità 350 Kg/h	<b>Italia</b>
<b>IMPIANTO ESSICCAZIONE PASTE ALIMENTARI</b> Capacità 1.5 T/h	<b>U.S.A.</b>
<b>IMPIANTO RICEZIONE E RAFFREDDAMENTO SCORIE</b> Ricezione scorie a 900°C da scarico combustore e raffreddamento Guardia idraulica ed estrattore Capacità 5 T/h	<b>Libano</b>
<b>SISTEMA SERRANDE PER SCARICO CENERI</b> Upgrading e nuova installazione presso A2A Brescia Fornitura serrande, pistoni ed attuatori	<b>Italia</b>
<b>IMPIANTO PRODUZIONE FERTILIZZANTI LIQUIDI</b> Dissoluzione, miscelazione, stoccaggio Condizionamento a freddo ed a caldo del prodotto Riempimento cisterne e contenitori per distribuzione	<b>Italia</b>
<b>SISTEMA SERRANDE PER SCARICO CENERI</b> Upgrading impianto A2A Brescia Fornitura serrande e pistoni	<b>Italia</b>
<b>IMPIANTO ESSICCAZIONE PATATE</b> Alimentazione, macinazione, pompaggio, essiccazione Riciclo del secco e trasferimento allo stoccaggio Capacità 2 T/h	<b>U.S.A.</b>



***IMPIANTO ESSICCAZIONE CARBONATO DI CALCIO*** *Portogallo*

Produzione calore da biomassa, scambiatore, essiccatore

Alimentazione biomassa e carbonato, filtrazione

Capacità 15 T/h

***MESCOLATORE A VOMERI PER NPK*** *Tatarstan*

Capacità 30 T/h