



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 COLLEFFERRO 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 COLLEFFERRO 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



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



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