

El lavado inverso de la sonda de toma de muestras se efectúa automáticamente activando la función de lavado inverso con alimentación de aire de instrumentación o nitrógeno.

Para la medida de HCl, H₂O, CO se utiliza un analizador MIR 9000, basado en la absorción en el infrarrojo no dispersivo (NDIR) a las longitudes de onda específicas para cada compuesto. A partir de la energía absorbida y por comparación con los valores obtenidos al pasar la radiación por una rueda de correlación, se calcula la concentración de cada uno de los componentes. Las características técnicas del equipo son:

Número de gases a medir	de 1 hasta 6 por analizador
Precisión	+/- 5% a fondo de escala, en banco de calibrado.
Repetitividad	+/- 2% a fondo de escala, en banco de calibrado.
Deriva del cero	+/- 2% a fondo de escala en 30 días.
Deriva del calibrado	+/- 2% a fondo de escala en 30 días.
Tiempo de respuesta	Programa de 5 a 300 segundos.
Linealidad	1% a fondo de escala.

Las medidas de O₂ se basan en el fenómeno del paramagnetismo, al ser ésta una sustancia paramagnética.

La(s) tubería(s) de conducción de muestra son de PTFE resistente al carácter corrosivo de los gases de medición para cualquier temperatura posible y cualquier concentración de gases corrosivos, dentro de los rangos de funcionamiento.

La caseta de ubicación de los analizadores, contiene un lugar reservado para las botellas de gases de calibración.

Tratamiento de residuos de incineración

Las escorias calientes que caen desde la parrilla del horno se recogen en la parte inferior de ésta, en una tolva de evacuación y después en una artesa llena de agua para su enfriamiento.

Las escorias se evacuan mediante un cajón extractor formado por un cilindro con movimiento de vaivén accionado hidráulicamente. El empuje de las escorias está diseñado para permitir, por una parte, un cierto apelmazamiento del producto sin tener riesgos de obstrucción y por otra parte, el escurrido del mismo. De esta manera, la cantidad de agua de enfriamiento gastada se reduce a la cantidad de agua perdida por evaporación y a la cantidad que absorben las escorias, es decir, entre el 15 y el 20% del peso de las escorias evacuadas.

El consumo de agua por tonelada de basura oscila entre 80 y 120 litros según la composición porcentual de escorias en los residuos.

A la salida del extractor, la escoria es transportada mediante dos cintas transportadoras hasta la zona de tratamiento, ubicada junto a la entrada de camiones. Allí la fracción metálica se separa de la fracción mineral por medio de un tambor magnético pasando posteriormente por una criba vibrante al objeto de desprender la chatarra adherida.

La chatarra así recuperada se lleva a Centro de Tratamiento de Vehículos fuera de uso de Melilla donde se prensa y se almacenan las pacas para su posterior reciclaje en fundición.

La escoria separada de la chatarra es un material inerte y puede dedicarse a rellenos de obra pública. Actualmente las escorias no reutilizadas se vierten en el vertedero de residuos de escombros ubicado junto a la Planta Incineradora denominado vertedero de Punta del Morrillo. Se está procediendo a la construcción de una Planta de tratamiento, machaqueo y recuperación de Residuos de Construcción y Demolición junto a la incineradora y se prevé que, una vez puesta en marcha dicha planta, pueda dar tratamiento asimismo a las escorias procedentes del tratamiento de residuos.

Las cenizas volantes y residuos generados en el proceso de depuración de gases son recogidos y almacenados temporalmente en silos cerrados en la propia planta, para seguidamente ser enviados, una vez ensacados a su tratamiento en un centro autorizado de la Península (ver listado de autorizaciones y permisos). En su momento se construyó un monovertedero de cenizas única y exclusivamente para estos residuos. Dicho verte-