**AUTOMATISIERUNG DES VON URBASER BETRIEBENEN ABFALLAUFBEREITUNGSZENTRUMS LAS DEHESAS MIT TECHNOLOGIE VON TOMRA**

*Das Umweltmanagement-Unternehmen URBASER mit 128 Betriebsstätten in verschiedenen spanischen Städten hat im Abfallaufbereitungszentrum Las Dehesas zwei Linien mit sechs AUTOSORT Systemen automatisiert.*

*Gestützt auf die Erfahrung von URBASER optimierte das Aufbereitungszentrum, das mehr als die Hälfte des zum Technologiepark Valdemingómez verbrachten Abfalls entgegennimmt, durch die Einführung von Technologie von STADLER und TOMRA den Aufbereitungsprozess für Verpackungen.*

Das Abfallaufbereitungszentrum Las Dehesas bereitet Materialien der Siedlungs- und Verpackungsabfallströme des in der Stadt Madrid gesammelten Abfalls auf. Die Aufbereitungskapazität beträgt 408.000 t Siedlungsabfälle und 32.850 t Verpackungsabfälle.

Las Dehesas verfügt über vier manuelle Sortierlinien zur Trennung wiederverwertbarer Materialien. Zwei dieser Linien sind Doppelfunktionslinien, die sowohl für Siedlungs- als auch Verpackungsabfallströme eingesetzt werden können. Jede dieser Linien bearbeitet 7,2 t/h, was einer Gesamtkapazität von 32.850 t/a entspricht.

Das Modernisierungsprojekt umfasste die Automatisierung der beiden Linien für die Behandlung von Verpackungsabfällen, die auch für die Behandlung der Siedlungsabfallströme eingesetzt werden können. In diese beiden Linien wurden sechs AUTOSORT Systeme von TOMRA Sorting Recycling in kaskadierender Anordnung eingebaut. Zwei AUTOSORT Systeme (eins pro Linie) trennen wiederverwertbare Kunststoffe und Getränkekartons von nicht wiederverwertbaren Materialien. Anschließend separieren zwei weitere AUTOSORT Systeme (eins pro Linie) Polyethylenterephthalat (PET). Schließlich wird der Materialstrom in einer einzigen Linie zusammengeführt, die mit einem AUTOSORT System zur Separierung von HDPE und einer weiteren zur Separierung von Getränkekartons ausgestattet ist, woraus ein Mix entsteht, der dann von den übrigen Anlagen sortiert wird.

Das Modernisierungsprojekt wurde von STADLER, einem der erfahrensten Unternehmen im Sektor Abfallsortierung und Abfallaufbereitung, ausgeführt. Luis Sánchez Vela, Geschäftsführer STADLER España, hierzu: „Das Ergebnis ist äußerst zufriedenstellend. Unsere Erfahrungen mit AUTOSORT in Kombination mit den von STADLER umgesetzten mechanischen Vorbereitungsprozessen sind extrem positiv. AUTOSORT-Systeme sind solide, lassen sich leicht handhaben, kalibrieren, einstellen und warten. Darüber hinaus erzielen sie ausgezeichnete Rückgewinnungsraten bei erstklassiger Qualität. Die Integration der optischen Sortieranlagen verbessert die Effizienz und Qualität der Materialrückgewinnung bei Las Dehesas.”

Fernando Cortés Moreno, Geschäftsführer des Konsortiums UTE Las Dehesas, betonte: „Das ist ein robustes System mit der nötigen Flexibilität, an jeder Maschine Änderungen im Sortierprogramm vorzunehmen. Darüber werden die Leistung und Effizienz, die man uns garantiert hat, erfüllt und die für die sortierten Materialien aufgestellten Qualitätsstandards erreicht.“

**AUTOSORT, eine hocheffiziente optische Sortieranlage**

AUTOSORT bietet dem Recyclingsektor zahlreiche Vorteile in Form modernster Sortiertechnologie. Der Nahinfrarot-(NIR)-Sensor erkennt Materialien anhand ihrer spektralen Eigenschaften, während der VIS-Sensor alle Farben des sichtbaren Spektrums unterscheiden kann. Durch Kombination beider Sensoren können AUTOSORT Systeme grundlegende, aber auch extrem komplexe Anforderungen erfüllen. Außerdem kann innerhalb eines einzigen modular aufgebauten Sortiersystems nach Materialart und Materialfarbe sortiert werden. Die im Abfallaufbereitungszentrum Las Dehesas installierten Anlagen sind ausschließlich mit NIR-Sensoren ausgestattet und sortieren nach Materialart, unabhängig von der Farbe.

„Um einen größeren Komfort zu erzielen, installierten wir eine zentrale Steuerung, sodass der Betrieb der Systeme geprüft werden kann, ohne dass der Bildschirm der jeweiligen optischen Sortieranlage betätigt werden muss. Änderungen können ebenfalls schneller und mit größerer Präzision vorgenommen werden“, unterstrich Fernando Cortés Moreno.

Darüber hinaus wies er auf die geringen Wartungsanforderungen der AUTOSORT Systeme hin: „Bisher können wir nur bestätigen, dass die Grundwartung einfach ist.“

AUTOSORT Systeme sind extrem vielseitig und bieten zahlreiche Konfigurationsmöglichkeiten. Sie sind bedienerfreundlich und können gut auf Kundenanforderungen angepasst werden. Luis Sánchez Vela zu diesem Thema: „Die Einfachheit der Bedienung ist sehr vorteilhaft. Hierdurch kann der Bediener die Konfiguration der Anlage problemlos anpassen, sodass das zu trennende Material bei Bedarf jederzeit gewechselt werden kann.“

**Anforderungen erfüllt**

Zum Abfallaufbereitungszentrum Las Dehesas gehören neben der Abfallaufbereitungsanlage auch eine Kompostierungsanlage, eine Verbrennungsanlage für Tierkadaver, eine Deponie für nicht gefährliche Abfälle, eine Anlage zur Sickerwasseraufbereitung sowie eine Deponiegasverwertungsanlage. Ein wichtiger Komplex also, an dem ein störungsfreier Betrieb unverzichtbar ist.

STADLER und TOMRA arbeiten äußerst zuverlässig und professionell zusammen. Dabei sorgt STADLER für höchsten Standard bei der Installation, während TOMRA erstklassigen Kundendienst bietet.

„Installation und Inbetriebnahme der Maschinen erfolgten schnell und das Ergebnis war äußerst befriedigend. Und in den wenigen Fällen, in denen der Kundendienst bisher gerufen werden musste, war die Reaktion ausgezeichnet“, kommentierte Fernando Cortés Moreno und meinte abschließend: „Diese ganzen Vorteile haben uns veranlasst zu prüfen, ob eine Automatisierung der anderen beiden Linien zur Behandlung der Siedlungsabfallströme möglich ist.“

**Marketing-Kontakt:**

Mithu Mohren

Telefon: +49 2630 9652 312

E-Mail**:** [Mithu.mohren@tomra.com](mailto:Mithu.mohren@tomra.com)

**Über TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA Sorting Recycling entwickelt und baut sensorgestützte Sortieranlagen für Abfall- und Metallrecycling. Über 5.500 Anlagen sind in 80 Ländern installiert.

TOMRA Sorting Recycling hat die erste leistungsfähige Nahinfrarot-Spektroskopie (NIR)-Technologie für Abfallsortieranwendungen entwickelt. Das Unternehmen ist und bleibt ein Vorreiter der Industrie und konzentriert sich auf die präzise und rentable Rückgewinnung wiederverwertbarer Materialien aus Abfall.

TOMRA Sorting Recycling ist Teil von TOMRA Sorting Solutions, das auch sensorgestützte Anlagen für das Sortieren, Schälen und die Prozessanalyse in der Lebensmittelindustrie, im Bergbau und in weiteren Industriebereichen entwickelt und baut.

TOMRA Sorting Recycling gehört zum norwegischen Unternehmen TOMRA Systems ASA, das an der Osloer Börse notiert ist. TOMRA Systems ASA wurde im Jahr 1972 gegründet, erzielte 2017 einen Umsatz von etwa 750 Mio € und beschäftigt mehr als 3.500 Mitarbeiter.

Weitere Informationen zu TOMRA Sorting Recycling finden Sie unter <https://www.tomra.com/de-de/sorting/recycling>