**EL CENTRO DE TRATAMIENTO LAS DEHESAS, GESTIONADO POR URBASER, SE AUTOMATIZA CON TECNOLOGÍA TOMRA**

*URBASER, compañía de gestión medioambiental que cuenta con 128 plantas en diferentes ciudades españolas, ha automatizado dos de las líneas de tratamiento en el Centro de Tratamiento Las Dehesas con seis equipos AUTOSORT.*

*Esta planta, que absorbe más de la mitad del total de residuos que se reciben en el Parque Tecnológico de Valdemingómez, ha visto optimizado el proceso de tratamiento de envases gracias a la tecnología de STADLER y TOMRA y la experiencia de URBASER.*

El Centro de Tratamiento Las Dehesas procesa el residuo procedente tanto de la fracción resto como de la fracción envase de la ciudad de Madrid, con una capacidad anual de 408.000 t de resto y 32.850 t de envases.

Las Dehesas cuenta con cuatro líneas manuales para la selección de materiales recuperables, dos de ellas ambivalentes para poder trabajar tanto con fracción resto como con fracción envase. Cada una de estas líneas de tratamiento de envases procesa 7,2t/h y tiene 32.850 t/año de capacidad anual.

El proyecto, ha consistido en la automatización de dos de estas líneas para el tratamiento de la fracción envase, con posibilidad de ser utilizadas también para el tratamiento de la fracción resto. En ellas se han instalado seis equipos AUTOSORT de TOMRA Sorting Recycling en cascada. Dos AUTOSORT (uno en cada línea) son los responsables de separar los plásticos valorizables y el brick de lo que no es valorizable. A continuación, otras dos unidades (una por línea también) para separar el Polietielentereftalato (PET). Finalmente se unifica el flujo en una única línea donde se ubica un AUTOSORT para PEAD y otro que separa Brick, resultando el Mix por diferencia en la selección del resto de equipos.

El proyecto ha sido llevado a cabo por STADLER, una de las empresas del mercado con mayor experiencia en el sector de las plantas de clasificación y tratamiento para la industria de residuos. En palabras de Luis Sánchez Vela, Director de STADLER España: “el resultado es muy satisfactorio. Nuestra experiencia con los equipos AUTOSORT es muy positiva en combinación con los procesos de preparación mecánica implementados por STADLER, ya que son equipos sólidos, pero de fácil manipulación, calibración, ajuste y mantenimiento; además, estos separadores ópticos ofrecen excelentes ratios de recuperación y calidad. Con estas incorporaciones se mejora el rendimiento en la recuperación de materiales de la planta de Las Dehesas y la calidad del material seleccionado, aumentando la eficiencia.”.

Fernando Cortés Moreno, Gerente de UTE Las Dehesas, asegura, por su parte, que “es un sistema robusto, con flexibilidad para cambios en el programa de selección de material de cada máquina. Además, se están cumpliendo los rendimientos garantizados y la eficiencia, obteniendo la calidad de materiales necesaria para el cumplimiento de los requisitos establecidos”.

**AUTOSORT, un equipo altamente eficiente**

Y es que AUTOSORT ofrece numerosas ventajas para el sector del reciclaje, aportando la última tecnología en clasificación. Incorpora el sensor de Infrarrojo cercano (NIR), que reconoce los materiales sobre la base de las propiedades espectrales específicas, y el de Espectrometría visible (VIS), que reconoce todos los colores del espectro visible. La combinación de ambos sensores tiene como resultado un equipo que, en un mismo sistema de clasificación universal modular, da respuesta tanto a necesidades básicas como a otras más complejas, permitiendo la clasificación simultanea por material y por color. Para el proyecto de Las Dehesas, los equipos disponen únicamente del sensor NIR para la clasificación por material independientemente del color.

“Para mayor comodidad, se ha instalado un sistema de visualización que permite comprobar el funcionamiento de los equipos sin necesidad de verlo en el propio display de cada uno; esto permite implementar cualquier cambio de una manera más óptima y ágil”, apunta Fernando Cortés Moreno.

Fernando Cortés Moreno destaca también su sencillo mantenimiento: “Hasta la fecha, podemos asegurar que el mantenimiento básico es sencillo”.

Se trata, por tanto, de equipos muy versátiles que ofrecen diversas opciones de configuración, fáciles de manejar y que se adaptan bien a las necesidades del cliente. En opinión de Luis Sánchez Vela, “la sencillez de su manejo es muy útil para el operador, que puede cambiar la configuración de los equipos sin mayor dificultad. Este aspecto es muy ventajoso ya que se pueden realizar cambios en los materiales a clasificar cuando resulte necesario”.

**Necesidades cubiertas**

El Centro de Tratamiento Las Dehesas tiene, además de la planta de tratamiento, una planta de compostaje, un horno crematorio de animales muertos, un vertedero de residuos no peligrosos, una planta de tratamiento de lixiviados y de valorización energética del biogás producido en vertedero. Es, por tanto, un importante complejo en el que es imprescindible el correcto funcionamiento diario.

A este respecto, la colaboración entre STADLER y TOMRA resulta altamente fiable y profesional, tanto a la hora de instalar del primero como de la respuesta del servicio post-venta del segundo.

“La instalación de los equipos y la puesta en marcha de los mismos se ha realizado en un corto espacio de tiempo con unos resultados claramente satisfactorios. Y en las escasas ocasiones en las que se ha necesitado el servicio post-venta hasta la fecha, este ha respondido perfectamente”, manifiesta Fernando Cortés Moreno. “Todas estas ventajas, hacen que se estén planteando opciones para la automatización de las dos líneas restantes para el tratamiento de la fracción resto”, concluye.

**Sobre TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA Sorting Recycling diseña y fabrica tecnologías de clasificación basadas en sensores para el sector mundial de reciclaje y tratamiento de residuos. Ya hemos instalado más de 5.500 sistemas en más de 80 países diferentes.

TOMRA Sorting Recycling, responsable del desarrollo del primer sensor NIR de gran capacidad para aplicaciones de clasificación de residuos, sigue siendo pionera en el sector, dedicándose a la extracción de fracciones de alta pureza de flujos de desechos que maximiza tanto la rentabilidad como los beneficios.

TOMRA Sorting Recycling forma parte de TOMRA Sorting Solutions, que también desarrolla sistemas basados en sensores para la clasificación, división y procesamiento de análisis para los sectores alimentario, minero y de otro tipo.  
TOMRA Sorting es propiedad de la sociedad noruega TOMRA Systems ASA, que cotiza en la Bolsa de Valores de Oslo. Fundada en 1972, TOMRA Systems ASA maneja un volumen de 750 millones de euros, y cuenta con una plantilla de más de 3.500 trabajadores.

Para obtener más información sobre TOMRA Sorting Recycling visite [www.TOMRA.com/recycling](http://www.TOMRA.com/recycling) o

Síganos en [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company-beta/123801), [Twitter](https://twitter.com/TOMRARecycling) o [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA-Sorting-Recycling-183257172165234/).

**Contacto con los medios**

Emitido por: En nombre de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Sorting Recycling

Asesores de Comunicación y Marketing C/ Carrer Arquitecte Gaudí, num. 45

Avda. Ramón y Cajal, 27 17480 Roses

28016 MADRID GIRONA

Tel: (34) 91 415 30 20 Tel: (34) 972 15 43 73

E-Mail: [nmarti@alarconyharris.com](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E-mail: [info-spain@TOMRA sorting.com](mailto:info-spain@tomrasorting.com)

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: [www.TOMRA .com/recycling](http://www.tomra.com/recycling)