**OPERADORA DE FERROCARRIL Y MANEJO DE RELLENOS (OFMRS)**

**ESTRENA PLANTA DE SEPARACIÓN DE STADLER EN MÉXICO**

**Morelos, México, 12 de noviembre de 2020** – México se encuentra entre los 10 primeros generadores de Residuos Sólidos Urbanos (RSU) a nivel mundial debido a su gran tamaño y a su elevado número de población. En cifras, genera unas 120 000 toneladas al día o 44 millones anuales, aproximadamente. A este panorama general se le añade un incremento específico de residuos (estimado entre un 3,3 y un 16,5% según un [estudio](https://www.gob.mx/cms/uploads/attachment/file/569684/Residuos_COVID.pdf) realizado por el Instituto Nacional de Ecología y Cambio Climático de México) derivado del periodo de cuarentena de la población, que ha afectado a los patrones de consumo y de los tratamientos de atención médica. En este contexto, cobran una especial importancia las nuevas plantas de clasificación, basadas en la automatización en la gestión de residuos, que permiten mejorar la situación medioambiental en México y fomentan la economía circular.

“STADLER quiere ser promotor del cambio que necesita México para crear un patrón de economía verde con la aportación tanto de innovaciones tecnológicas, como de modelos de negocio. Ambos, sin duda, se traducirán en ventajas ambientales, sociales y económicas”, señala Natalya Duarte, Directora Comercial para México de STADLER.

Prueba de esta evolución hacia la automatización es la nueva planta de separación de Operadora de Ferrocarril y Manejo de Rellenos (OFMRS). Esta empresa privada, dedicada principalmente a la disposición final de RSU, ha trabajado con STADLER para desarrollar en la ciudad de Cuautla (Morelos, México) una planta capaz de gestionar el tratamiento integral de residuos de 16 municipios de Morelos y de una pequeña parte de Ciudad de México.

“Este proyecto nació de una visión común sobre la gestión de residuos, por parte de OFMRS y STADLER, que culminó en un planteamiento tecnológico y en el desarrollo de un modelo distinto al actual modelo de explotación”, asegura Natalya Duarte. “El objetivo era posibilitar la recuperación de los diversos tipos de envases y materiales reciclables para reintegrarlos, el mayor número de veces posible, en diversas cadenas productivas. Bajo este innovador modelo de negocio y de gestión se hacen viables económicamente este tipo de proyectos y se incrementa, además, su rentabilidad gracias al alto grado de eficiencia en la separación y a la pureza de los materiales”.

Por su parte, Crisóforo Arroyo, Gerente General del relleno La Perseverancia, ratifica su confianza en STADLER: “Nuestra decisión de invertir y de llevar a cabo el proyecto con STADLER no sólo se basó en su reputación como tecnólogo alemán serio y líder dentro del sector. También valoramos el desarrollo de un proyecto integral que fuese sustentable y que tuviese en cuenta las condiciones del mercado nacional”.

“Esta nueva planta brinda múltiples beneficios para nuestros objetivos: obtención de un biogas más puro; disminución de la huella de carbono; alianzas estratégicas con recicladores y transformadores de los materiales valorizados en empaques verdes; reintegración de los materiales valorizables dentro de una economía circular; aportación de un valor compartido en base a sostenibilidad y calidad; y generación de empleos en la región”, apunta Crisóforo Arroyo.

“Queremos que este proyecto se convierta en una plataforma de intercambio de conocimiento entre los distintos agentes involucrados en la cadena de reciclaje. También, en un laboratorio continuo donde se puedan poner a prueba nuevos procesos de gestión de residuos a nivel nacional”, asegura Natalya Duarte.

**OFMRS, un proceso basado en la automatización y la tecnología**

Siguiendo este planteamiento basado en la economía circular, los puntos de diferenciación más relevantes de OFMRS son su alto grado de automatización (unos de los más importantes a nivel nacional); la capacidad de separar por tipo de polímero y color; y el modelo de gestión planteado.

Con una superficie de 3.800 m2, y una capacidad máxima de 640-700 t/día, OFMRS lleva a cabo la separación, clasificación, compactación y comercialización de RSU, recuperando materiales como cartón, papel, tetrapack, plásticos, vidrios y material ferroso y no ferroso. Asimismo, recupera el biogás procedente de los desechos orgánicos a través de dos moto generadores de la marca Guascor de 1 mW con capacidad de generar 2mW de energía, suministrada mediante la red de CFE a dos empresas del estado de México.

El equipamiento de la planta, consistente en un sistema cerrado automatizado, se compone, además, de 10 equipos de alta tecnología y de 35 cintas transportadoras y de recirculación.

El proceso comienza con la recepción de los RSU que, después de varios pasos y de la eliminación de los residuos “no valorizables”, se someten a tres tipos de separación: en primer lugar, los residuos finos, metálicos y orgánicos, que son conducidos a un contenedor de rechazo; en segundo lugar, los residuos planares o 2D (cartón, papel, playo y tetrapack); y finalmente los residuos embotellados o 3D (PET, PEAD, PP, tetrapack y aluminio). Estos dos últimos tipos de residuos van a una zona de separación manual para su correcta clasificación. Por último, se alimenta la cinta transportadora hacia la prensa, dando lugar al producto final: pacas de residuos valorizables (cartón, papel, playo, tetrapack, PET, PEAD, PP y aluminio).

**Punto de mira: la economía circular y el cuidado del medioambiente**

Para mejorar las prácticas laborales, la productividad, la seguridad en el trabajo y el cuidado del medioambiente, OFMRS está incorporando la normativa internacional ISO a todos sus procesos desde mediados de 2020: la 9001 de calidad; la 45001 de seguridad laboral y la 1400 de medioambiente.

Tal y como afirma Natalya Duarte: “Este es el primer proyecto en México que integra a distintos actores en la cadena de reciclaje con el objeto de cuidar el medioambiente. También es el primer proyecto a nivel nacional en el que el objetivo es la industrialización y profesionalización del proceso, buscando la máxima eficiencia en explotación y pureza de los materiales e incorporándose a procesos de calidad de producción, bajo las premisas de los certificados más exigentes. Entre ellos, los ISO”.

“La incorporación de la tecnología alemana de STADLER, ya testada, se integra en la creación de un modelo de negocios atractivo desde el punto de vista del aprovechamiento, de la recuperación y del reciclaje de residuos. Con esta valorización de los residuos, se disminuye la explotación de recursos naturales y se disminuye el consumo de agua y de energía”, matizan desde OFMRS.

**STADLER, proyectos integrales de confianza**

STADLER trabaja codo con codo con sus clientes para lograr proyectos integrales verdaderamente optimizados. Por eso, su forma de trabajo incluye su asesoramiento a lo largo de todo el recorrido del proyecto y en el planteamiento del modelo de negocio. Desde la estructuración de financiamiento, el desarrollo de los canales de distribución, el asesoramiento en operación, el diseño de la propuesta técnica acorde a los requerimientos específicos, hasta el servicio técnico post venta, que incluye pólizas de mantenimiento y stock de refacciones a nivel nacional en mayores volumenes y a más largo plazo .

“También, e incluso más importante, STADLER proporciona una “asistencia en operación” que asegura al cliente una supervisión continua por parte del proveedor de tecnología. Esto se traduce en una máxima eficiencia operativa de la planta, cuyo material final es adquirido por grandes empresas del sector alimentario. Estos servicios incluyen, por tanto, estudios de caracterización de residuos de entrada y salida, control de calidades en materiales seleccionados y control de producción, entre otros”, puntualiza Natalya Duarte.

Desde OFMRS confirman que el método de la empresa alemana fue esencial a la hora de elegir un socio con quien desarrollar el proyecto: “Tomamos la decisión de trabajar con STADLER no sólo por su experiencia en el proceso de separación y valorización para RSU, sino también por el acompañamiento para consolidar el proyecto, tanto técnica, como administrativa y financieramente. Además, STADLER entiende las necesidades y adapta el diseño de su tecnología para integrarla en nuestros nuevos procesos de profesionalización para el manejo de RSU.

**Sobre STADLER**

**STADLER®** es una empresa que se dedica a la planificación, producción y montaje de sistemas de clasificación y componentes para el sector de recogida de residuos y reciclaje en todo el mundo. Su equipo de más de 450 empleados cualificados ofrece una asistencia técnica integral y personalizada, desde el diseño conceptual hasta la planificación, producción, modernización, optimización, montaje, puesta en marcha, conversiones, desmontaje, mantenimiento y asistencia técnica de componentes de sistemas de reciclaje y clasificación. Su oferta de productos incluye separadores balísticos, cintas transportadoras, cribas giratorias y desetiquetadoras. La compañía también ofrece estructuras de acero y armarios eléctricos para las plantas que instala. Fundada en 1791, la actividad y la estrategia de esta empresa familiar están respaldadas por su filosofía de ofrecer calidad, fiabilidad y satisfacción del cliente, para lo que se esfuerza en ser un buen lugar en el que trabajar y contar con un decidido compromiso social.

Si desea más información, consulte la página <http://www.w-stadler.de/en/index.php>

**Contacto con los Medios:**

Nuria Martí Marina Castro Hempel

Directora *Marketing*

Alarcón & Harris STADLER Anlagenbau GmbH

Teléfono: +34 91 415 30 20 Teléfono: +49 7584 9226-1063

*E-mail*: nmarti@alarconyharris.com E*-mail*: marina.castro@w-stadler.de

[www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com) www.w-stadler.de