**AUTOSORT® optimiza la capacidad y aumenta el nivel de pureza de la planta de reciclado de Papel de Koppitz Entsorgungs-GmbH**

*Tras más de 20 años trabajando juntos, la asociación entre TOMRA Sorting Recycling y la principal empresa alemana de reciclaje, Koppitz Entsorgungs-GmbH, ha alcanzado un nuevo hito. Con la instalación de 7 unidades AUTOSORT® de última generación en su planta de clasificación de papel en Knetzgau, Koppitz no sólo ha aumentado la capacidad de la planta, sino que también ha mejorado sus niveles de pureza alcanzando tasas nunca vistas en las fracciones de papel recuperado.*

La instalación de las 7 unidades del nuevo modelo de AUTOSORT®, recientemente lanzado por TOMRA, tuvo lugar después de que hubiera un incendio en la planta. Antes, Koppitz ya utilizaba los anteriores modelos AUTOSORT® en un proceso de producción totalmente automatizado para clasificar varios tipos de materias primas secundarias a partir de papel mixto doméstico, como papel de prensa, papel corrugado y papeles sanitarios.

Para reanudar las operaciones tras el incidente, se necesitaba actuar de forma rápida y eficiente y reducir al mínimo los costes derivados de los daños. Así lo explica Jürgen Koppitz, propietario y Gerente de la planta: "Tras el incendio, TOMRA Sorting Recycling, nuestro socio de confianza desde hace mucho tiempo, ofreció inmediatamente su apoyo. Nos ayudó a rediseñar la planta y nos proporcionó las tecnologías de clasificación basadas en sensores más avanzadas que existen hoy en día en el mercado. Este inestimable apoyo demuestra, además, que nuestra decisión al elegir a TOMRA hace años como socio tecnológico fue la correcta".

En muy poco tiempo, las instalaciones, incluyendo las 7 nuevas unidades AUTOSORT®, fueron reconstruidas con éxito y la planta se reabrió a principios de 2020. Los equipos de TOMRA se integraron fácilmente gracias a su diseño compacto y flexible, asegurando un rendimiento óptimo.

Thomas Heder, Responsable Comercial para Europa Central de TOMRA Sorting Recycling, explica: "Queríamos ayudar a Koppitz, ofreciendo tanto nuestra experiencia técnica, como nuestro apoyo en el diseño para así garantizar un funcionamiento óptimo tras la reapertura de la planta. La naturaleza flexible de nuestra tecnología AUTOSORT® nos permite reaccionar rápidamente ante los exigencias del mercado, a menudo complejas y cambiantes. Hicimos considerables esfuerzos por entregar a tiempo la última generación de AUTOSORT®, aún en desarrollo en ese momento, para la reconstrucción de la planta".

**Los AUTOSORT® de TOMRA en el proceso de clasificación**

La planta de Koppitz recibe diariamente grandes cantidades de papel que son clasificadas en diferentes productos. El principal flujo de clasificación es el material para destintar: periódicos, revistas, folletos, etcétera. Este se introduce en el proceso de clasificación y pasa por varios etapas. En primer lugar, las cajas de cartón grandes se clasifican en el proceso de cribado voluminoso, mientras que los materiales más pequeños se clasifican en el proceso de cribado fino. Los 7 nuevos AUTOSORT® son los encargados de clasificar el resto del cartón y otras impurezas. De este modo, 6 unidades están programadas para retirar contaminantes no deseados, como cartón, cartoncillo y polímeros, mediante chorros de aire precisos y potentes; mientras la séptima unidad recupera los materiales para destintar.

Una vez clasificado y recuperado, el material destintable puede utilizarse en etapas posteriores para fabricar diversos productos de papel nuevos. En total, la linea de clasificación procesa más de 50 toneladas de material por hora, contribuyendo de manera significativa a poner en circulación grandes cantidades de material destintable.

**La última generación de AUTOSORT®**

TOMRA Sorting Recycling ha lanzado su última generación de AUTOSORT® en junio de 2020 gracias a su continuo proceso de optimización y desarrollo. El resultado es un equipo que combina las funciones y tecnologías de clasificación más avanzadas disponibles hoy en día en una sola máquina. De esta manera, ha allanado el camino para resolver las tareas de clasificación más complejas.

Asimismo, la tecnología patentada FLYING BEAM® de TOMRA está integrada en la unidad AUTOSORT®, brindando una excelente y homogénea distribución de la luz. Esto asegura una mejor detección y control de todo el ancho de la cinta transportadora de 2800mm, que permite detectar y expulsar más contaminantes. Además, equipando esta última generación de máquinas AUTOSORT® con la tecnología SHARP EYE de TOMRA aseguran una mejor eficiencia y nitidez de la luz, facilitando la separación de las fracciones difíciles de clasificar.

Philipp Knopp, Responsable de Producto de TOMRA Sorting Recycling, explica: "Las fracciones de papel del material de entrada a menudo contienen mínimas diferencias de color. Esto hace que la excepcional precisión del AUTOSORT® se convierta en una gran ventaja ya que evita que se produzca sobresoplado y que se pierdan materiales valiosos reciclables” .

El AUTOSORT® es extremadamente versátil y ofrece una serie de ventajas, tal como explica Jürgen Koppitz: "Llevamos trabajando con los AUTOSORT® de TOMRA durante mucho tiempo. Son fáciles de manejar y muy flexibles a la hora de adaptarse a cambios en nuestras necesidades. Esto es especialmente beneficioso en el proceso de destintado debido a la cambiante composición del papel mezclado de entrada”."

**AUTOSORT®, un equipo óptimo para las tareas de destintado**

La eliminación de las tintas de impresión de los residuos de papel (periódicos y otros productos impresos), resulta esencial para promover el reciclaje y reutilizar los valiosos recursos naturales. Así, la producción de una sola tonelada de papel reciclado ahorra la tala de 17 árboles, 5.443 litros de petróleo, 4.000 kilovatios de energía, 100.313 litros de agua, 2,7 m3 de vertedero y 700 kg de emisiones de CO2.

Sin embargo, la dificultad radica en la composición cambiante del papel recuperado debido a la creciente digitalización de la fabricación de papel y a un cambio en el comportamiento de los compradores hacia un mercado digital , entre otras razones. De ahí que el volumen de cartón en el material de entrada de la planta esté aumentando considerablemente, pasando del 25% a casi el 50%.

"Nuestro objetivo es aumentar tanto la cantidad, como la calidad del material de salida, y asegurar que el contenido de contaminantes no supere el 3%. Confiamos en que con las nuevas AUTOSORT® en funcionamiento, y nuestra continua y estrecha colaboración con TOMRA Sorting Recycling, seremos capaces de alcanzar este objetivo", concluye Jürgen Koppitz.

Puede ver [aquí](https://www.youtube.com/watch?v=hnIvSt_jiXE) un vídeo de este caso.

**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 6.000 sistemas en más de 100 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 residuos 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, pelado y análisis para los sectores agroalimentario, 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 885 millones de euros, y cuenta con una plantilla de unos 4.500 trabajadores.

Para 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

Nuria Martí Michèle Wiemer

Asesores de Comunicación y Marketing TOMRA Sorting GmbH

Avda. Ramón y Cajal, 27 Otto-Hahn-Str. 2-6, 56218 Mülheim Kärlich

28016 Madrid Alemania

Tel: (+34) 91 415 30 20 T: (+49) 2630 9150 453

E-Mail: [nmarti@alarconyharris.com](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E-mail: [michele.wiemer@tomra.com](mailto:michele.wiemer@tomra.com)

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