**STADLER y TOMRA crean en Malmoe (Suecia) la primera planta de clasificación textil del mundo totalmente automatizada**

**Altshausen, 18 de Febrero de 2020** – STADLER y TOMRA han creado para Sysav Industri AB una planta de clasificación totalmente inteligente que clasifica residuos mixtos textiles pre y postconsumo en Skåne, sur de Suecia. STADLER ha diseñado y construido la planta, y TOMRA ha suministrado las clasificadoras NIR. Esta planta forma parte de la Plataforma Sueca de Innovación de la Clasificación Textil (SIPTex, por sus siglas en inglés), proyecto gubernamental que quiere desarrollar una solución de clasificación adaptada a las necesidades específicas de las empresas de reciclaje de productos textiles y del sector textil en general.

**Clasificación automatizada: clave para lograr una economía circular textil**

La clasificación de productos textiles según su tipo de fibra requiere una gran precisión. Actualmente, se realiza a mano, pero sus resultados no cumplen con los requisitos de las empresas de reciclaje ni los de la industria de la moda. Esto hace que actualmente solo se recicle una pequeña cantidad de los productos textiles que se desechan por lo que las posibilidades de crecimiento de este tipo de reciclaje son enormes.

El proyecto SIPTex está analizando cómo lograr la calidad requerida mediante la automatización de los procesos.

**Probar la tecnología con los productos textiles**

La planta de Malmoe es la tercera fase del proyecto SIPTex tras un estudio teórico inicial y la construcción de una pequeña planta piloto en Avesta, también diseñada con equipos de STADLER y TOMRA en 2017. En esta segunda fase, el proyecto logró recoger 700 toneladas de productos textiles usados de centros de reciclaje. En esta segunda fase, tras una preclasificación manual de productos textiles reutilizables, los residuos se enviaron a la planta piloto de Avesta.

"Nuestro principal objetivo era poner a prueba la capacidad de nuestros equipos a la hora de clasificar productos textiles e identificar los cambios u optimizaciones que puede requerir ese proceso", afirma Urban Kozinc, Jefe de Ventas Internacionales de STADLER. "El mayor reto fue que la clasificación automatizada de productos textiles no se había realizado nunca. Al trabajar en esta planta piloto hemos entendido que el sistema de alimentación es muy importante, que las tolvas y los conductos necesitan un diseño especial debido al tamaño del material textil, y que las cintas transportadoras deben ser especiales. También tuvimos que encontrar la forma de lograr un flujo estable de material, libre de picos. Además, descubrimos que la clasificación de los productos textiles no siempre es 100 % correcta. Esta fase del proyecto nos permitió adquirir los conocimientos necesarios para la tercera fase; la planta a escala industrial de Malmoe”.

**Primera planta de clasificación textil totalmente automatizada del mundo**

La planta de clasificación textil automatizada de Malmoe cuenta con una capacidad de hasta 4,5 toneladas/hora en una línea. El material de entrada llega en fardos, que suelen pesar entre 350 y 500 k, e incluye residuos pre y postconsumo. Los primeros están formados por residuos industriales secos de fabricantes de productos textiles, tales como retales, hilo y artículos defectuosos. Los segundos son prendas de vestir y ropa de hogar, que incluye material no clasificado de distintas colecciones procedentes de centros de reciclaje, así como residuos preclasificados a mano y residuos industriales tanto de productos textiles como de servicios de alquiler. El material se clasifica como un todo y puede contener botones, cremalleras y otras partes no textiles.

La planta ha sido diseñada íntegramente por STADLER en estrecha colaboración con TOMRA. El proyecto ha incluido el suministro del sistema de dosificación, cintas transportadoras, unidades de clasificación óptica NIR, cintas transportadoras de alta velocidad, correas de silo, empacadora, construcción metálica, sistema eléctrico y de control, sistema de aire comprimido y sistema de eliminación de polvo.

"En el proyecto piloto de Avesta hemos demostrado que la tecnología de clasificación NIR de TOMRA es capaz de reconocer y distinguir varios tipos de productos textiles", explica Matej Fuerst, Jefe de Proyecto de STADLER. "En la tercera fase, el objetivo era confirmar que el sistema que habíamos diseñado podía funcionar con éxito a escala industrial y que las fracciones del producto de salida podían alcanzar la pureza y la recuperación necesarias para el reciclaje y la reutilización. Hasta ahora no existía tecnología para el reciclaje de productos textiles a escala industrial que no desaprovechase parte de ellos, así que teníamos que desarrollar una solución de clasificación integral".

Una de las empresas que contribuyó a poner en marcha el proyecto fue TOMRA Sorting Recycling, empresa pionera en la tecnología de clasificación basada en sensores, que fue la que suministró una clasificadora AUTOSORT® NIR VIS para la planta piloto de Avesta, y otras cuatro para la de Malmoe.

"Hasta el momento hay pocos estudios disponibles sobre el reciclaje de fracciones de productos textiles. Para que la clasificación pre y postconsumo de productos textiles que no sean prendas de vestir resulte eficaz a efectos de reciclaje, es fundamental emplear la clasificación automatizada basada en sensores. En este proyecto, nuestra tecnología ha demostrado ser eficaz a la hora de separar distintas fracciones de productos textiles según tipo de material y color. Estamos orgullosos de haber formado parte de este innovador trabajo", declara László Székely, Vicepresidente de Aplicaciones de Plástico en TOMRA.

**Finalización y funcionamiento exitosos**

La planta de Malmoe se entregó a Sysav Industri AB a mediados de septiembre de 2020 y se encuentra actualmente en su fase inicial de funcionamiento. STADLER ha logrado demostrar que la clasificación automatizada de textiles a escala industrial es posible: "La planta está totalmente automatizada: solo es necesaria la intervención humana para ponerla en marcha y pararla, poner el material de entrada y coger los fardos de la empacadora. Nada más", concluye Urban Kozinc.

Olof Linde, jefe de proyectos de construcción de Sysav Industri AB, está impresionado con todo el proceso de desarrollo y construcción: "Valoramos enormemente la estupenda cooperación entre STADLER y TOMRA, y estamos muy orgullosos de haber podido, junto con ellas, levantar y poner en marcha esta planta en las condiciones actuales de pandemia de coronavirus. Los trabajadores de STADLER y TOMRA han sido extremadamente competentes y se han entregado en cuerpo y alma a sus respectivas funciones durante el proyecto. Y, a pesar de la época tan especial que estamos viviendo debido al coronavirus, no hemos dudado en ningún momento que lograríamos alcanzar todos nuestros objetivos".

Olof está convencido de que Sysav Industri AB logró dar con los socios adecuados para este proyecto: "La planta es magnífica y sabemos que, aunque la clasificación automatizada de productos textiles es una tecnología nueva, STADLER y TOMRA han desarrollado juntas el concepto base en otras muchas plantas hoy en funcionamiento. Para crear una planta única en el mundo hace falta contar con colaboradores estables y que aporten la experiencia necesaria para ello".

**Nota para los editores:**

El proyecto SIPTex está financiado por Vinnova, organismo gubernamental sueco que gestiona la financiación pública de proyectos de I+D, y dirigido por IVL, el Instituto de Investigación Ambiental de Suecia.

**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 [www.w-stadler.de/en/index.php](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](mailto:marina.castro@w-stadler.de)

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

**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 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 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 - 28016 MADRID Otto-Hahn-Str. 2-6, 56218 Mülheim Kärlich, Germany

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)