**INTERECYCLING–SOCIEDADE DE RECICLAGEM, S.A., PARTE DEL GRUPO MARCOVIL–METALOMECÂNICA DE VISEU, S.A., APUESTA POR LA TECNOLOGÍA DE TOMRA SORTING RECYCLING Y SUS EQUIPOS FINDER Y FINDER CON NIR PARA LA RECUPERACIÓN DE RAEES**

INTERECYCLING, S.A., empresa portuguesa asociada al Grupo [Marcovil](http://www.marcovil.com/)–Metalomecânica de Viseu, S.A., especializada en el reciclaje de residuos de aparatos electrónicos y eléctricos (RAEE), confía en TOMRA Sorting Recycling para su nueva línea de separación de metales y plásticos. La integración de un FINDER y un FINDER con NIR ha logrado incrementar la eficiencia de su planta implantando una correcta separación de metales y plásticos para su posterior valorización.

El sector del reciclaje ha experimentado un gran crecimiento en los últimos años, debido principalmente al aumento de la demanda de material reciclable como materia prima así como por las exigencias a nivel de legislación que internacionalmente están impulsando procesos que permitan lograr una economía circular. Por este motivo, cada vez existe una mayor necesidad de reciclar y valorizar los distintos componentes.

Tal y como nos indica Eduardo Morán, Area Sales Manager Iberia de TOMRA: “Se percibe un creciente interés por parte del sector en contar con tecnologías de separación basadas en sensores que ayuden a maximizar los beneficios y a cumplir con los requisitos actuales y futuros. La tendencia es evidente y las regulaciones serán cada vez más exigentes. Por lo tanto, confiamos en que la tecnología de TOMRA ayudará a cumplir con la legislación y las nuevas normativas tanto a nivel local como a nivel europeo”, afirma.

El Grupo Marcovil, fundado en 1987, y con una innovadora tecnología en el campo de la ingeniería mecánica, desarrolla, fabrica e instala máquinas y soluciones “llave en mano” que fomentan la economía circular. Sus desarrollos logran una correcta separación de residuos y valorización de materias primas secundarias. Interecycling, empresa portuguesa asociada al Grupo Marcovil, está, por su parte, especializada en el reciclaje de residuos de aparatos electrónicos y eléctricos. Recurrió a TOMRA con el objetivo de adquirir tecnología que lograse una mayor eficiencia en su línea de reciclaje de RAEEs llevando a cabo una correcta separación automatizada de metales y polímeros.

“TOMRA, desde su fundación en los años 70, es conocida por su fuerte capacidad tecnológica, lo que se traduce en una amplia gama de máquinas y soluciones industriales de alta fiabilidad y precisión, sometidas a un continuo proceso de mejora e innovación. Por este motivo, nos decantamos por los equipos de TOMRA Sorting Recycling”, manifiesta Bruno Silva, Representante de Ventas del Grupo Marcovil. “Tanto el FINDER 2400 como el FINDER 1800 con NIR logran recuperaciones que impresionan tanto por su capacidad de producción como por su alto porcentaje de material valorizable recuperado, prácticamente imposibles de obtener recurriendo a otras soluciones en el mercado. De este modo, logramos obtener metales y plásticos de una calidad excepcional. Además, los equipos cuentan con una ventaja adicional: evitan tener que enviar grandes cantidades de material a vertedero con lo que ello conlleva tanto a nivel económico como mediomabiental“, continúa.

Eduardo Morán añade: “La ventaja principal del uso de estos equipos es, sin duda, poder separar de forma automática los diferentes componentes de RAEEs, reduciendo drásticamente la ineficiencia que supone realizar dicha separación manualmente. Además, se logran reducir significativamente los costes en personal y se aumenta de forma exponencial la producción (t/h), así como la recuperación de metales y polímeros valorizables con el beneficio económico que ello conlleva”.

“TOMRA es sinónimo de calidad y fiabilidad, y cuenta con un equipo serio y muy profesional. Asimismo, su servicio técnico postventa es muy eficiente. Esperamos que esta asociación sea duradera e incluir pronto a TOMRA en nuevos proyectos de Marcovil”, afirma Bruno Silva.

**Soluciones específicas para necesidades concretas**

Interecycling recurrió a TOMRA por la necesidad de procesar 4t/h de material RAEE. “Actualmente gracias al FINDER y al FINDER con NIR alcanzamos las 6 t/h” afirma orgulloso Bruno Silva.

Querían, además, valorizar tanto la fracción metálica como la fracción plástica, con especial interés en recuperar placas de circuito impreso y cables de cobre, debido a su alto valor en el mercado. Esto se ha logrado gracias a los avanzados sensores que equipan el **FINDER y FINDER con NIR** de TOMRA.

El proceso comienza con el **FINDER 2400**, que separa los metales obteniendo un concentrado de metales y una fracción de plásticos libre de metales. Esta fracción de metales es posteriormente procesada por el **FINDER 1800 con NIR**, que separa las placas de circuito impreso (tarjetas electrónicas) y, en un segundo paso por máquina, es capaz de generar también una fracción de cables. Debido a la combinación de diferentes sensores el equipo identifica los plásticos visibles por tipo de polímero así como diferentes tipos de fracciones metálicas (como placas, cables o inoxidable), perfeccionando el proceso.

El **FINDER 2400** logra obtener fracciones de alta pureza sin importar la complejidad de los materiales o su granulometría. Gracias a sus tecnologías patentadas IOR (Intelligent Object Recognition) y SUPPIXX, junto con la su sensor electromagnético de última generación (EM3), detecta objetos metálicos con la máxima precisión, separando la fracción metálica de la plástica en un proceso eficaz en términos de rendimiento, pureza y eficiencia. “En este caso, el equipo tiene como objetivo la obtención de un concentrado de metales. Pero, si fuera necesario, la máquina también puede generar una monofracción de acero inoxidable de alta calidad, debido a que ésta es capaz de identificar la alta intensidad de señal electromagnética de este material”, explica Eduardo Morán.

Por su parte, el **FINDER 1800 con NIR** es un FINDER (con su sensor electromagnético EM3 junto con IOR y SUPPIXX), al que se le añade además un sensor NIR (Infrarrojo cercano) para la identificación de polímeros visibles. El sensor NIR permite así separar, por tipo de polímero, los plásticos visibles que componen los RAEEs así como las PCI y cables que son materiales que están compuestos de metal+polímero y que requieren de ambos sensores (NIR-EM3) para su correcta identificación.

**TOMRA, cerca del cliente en tiempos complicados**

Gracias al servicio técnico local de TOMRA en Portugal, las restricciones de movimientos decretadas por la crisis sanitaria del COVID-19 no han logrado retrasar el proyecto.

“En TOMRA estamos cerca del cliente e, incluso en estos difíciles momentos, hemos sido capaces de ofrecer un excelente servicio, poner en marcha y optimizar los equipos, para que el cliente pueda trabajar con cierta normalidad en tiempos de pandemia”, afirma Eduardo Morán.

“Aunque el coronavirus ha conllevado desafíos que, por el teletrabajo, han podido mermar la productividad no cerramos en ningún momento la empresa, mostrando siempre un fuerte compromiso con los clientes, proveedores y socios”, asegura Bruno Silva.

Por su parte, David Nogueira, del Servicio Técnico de TOMRA en Portugal, explica cómo lo lograron: “Aunque Portugal ha tenido muchas restricciones, conseguimos optimizar el tiempo de instalación de ambos equipos. Comenzamos con una revisión de la situación de la planta e invertimos una semana en el montaje de las máquinas. Además, realizamos los tests y los ajustes correspondientes en las dos unidades para maximizar la pureza y lograr que la fracción de plásticos no tuviera metal”.

**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 7400 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, división y procesamiento de análisis para los sectores de la alimentación, minería 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 unos 985 millones de euros, y cuenta con una plantilla de unos 4300 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 Michèle Wiemer

Asesores de Comunicación y Marketing Coordinadora de Comunicación

Avda. Ramón y Cajal, 27 TOMRA Sorting GmbH

28016 MADRID Otto-Hahn-Str. 6; 56218

Tel: (34) 91 415 30 20 Mülheim-Kärlich, Alemania

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com T: +49 2630 9150 453

Web: www.alarconyharris.com E-Mail: Michele.Wiemer@tomra.com

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