**STADLER progetta e installa per PreZero Recycling un impianto di ultima generazione per la selezione degli imballaggi leggeri**

**Altshausen, 29 marzo 2022** – PreZero, un’impresa di servizi ambientali tedesca, ha scelto come obiettivo la riduzione del consumo di risorse naturali puntando ad un mondo in cui queste risorse non vengano sprecate e possano essere riutilizzate al 100% in cicli chiusi. Nell’ambito di questa strategia, ha commissionato a STADLER, azienda tedesca specializzata nella progettazione, produzione e montaggio di impianti di riciclo e selezione chiavi in mano, la progettazione e l'installazione di un nuovo impianto per la selezione di imballaggi leggeri di ultima generazione a Eitting, in Germania.

Il nuovo impianto è il più avanzato d’Europa ed è in grado di suddividere le frazioni di imballaggio per colore e, cosa molto importante, anche di individuare la plastica nera. Il risultato è un prodotto finale di altissima qualità che può essere riciclato in nuovi prodotti. Con una produzione annuale di circa 120.000 tonnellate, è anche il più grande impianto di imballaggi leggeri d’Europa.

**Innovazione e tecnologia per un’elevata capacità e una selezione precisa**

L'impianto di selezione riceve imballaggi leggeri costituiti da carta stagnola, rottami ferrosi e non ferrosi, alluminio, materiali compositi con contenuto di alluminio, film plastici in PE, reti e schiume, imballaggi in PP e PS, EPS, bottiglie ad altri imballaggi in PET, PVC, TetraPak, carta e cartone. Il processo, che include il trattamento avanzato della frazione fine e la selezione automatizzata dei materiali filmosi per colore, dà come risultato 18 diverse frazioni in uscita separate per tipologia di materiale e colore.

Il progetto ha richiesto la mentalità innovativa che è il segno distintivo dei team di progettazione di STADLER: "Questo finora è stato il progetto più grande per noi, con 272 nastri trasportatori installati che riempiono il capannone su cinque livelli e sono sostenuti da oltre 1.000 tonnellate di strutture metalliche", spiega Wolfgang Köser, uno dei responsabili del progetto. "Per raggiungere l'alta qualità di selezione che PreZero stava cercando, abbiamo dotato questo impianto di tecnologia all'avanguardia", aggiunge Benny Kalmbach, un altro resonsabile del progetto. "La teconologia impiegata comprende 38 selettori ottici NIR (spettro del vicino infrarosso), i nostri separatori balistici e la selezione secondaria assistita da robot".

Il team di progettazione di STADLER ha sviluppato un progetto che non solo fornisce le qualità e le capacità richieste, ma garantisce anche facilità di funzionamento. "Il design su cinque piani allineati facilita il funzionamento del sistema e garantisce accessiblità a tutte le macchine per la pulizia e la manutenzione", dice Wolfgang Köser.

La gestione completamente automatizzata dei bunker di stoccaggio è un altro processo innovativo: "Questo significa, per esempio, che non ci sono più operatori permanentemente presenti alla pressa imballatrice. Inoltre, i pesi delle balle desiderati - e di conseguenza le lunghezze delle balle - possono essere ottenuti secondo le specifiche del cliente attraverso le celle di pesatura installate sotto i bunker. Questo ha il vantaggio che i camion possono essere caricati in modo ottimale semplificando il trasporto", spiega Benny Kalmbach.

**Un cronoprogramma stringente e un progetto complesso consegnato in tempo**

Grazie a una stretta collaborazione dei team di STADLER e PreZero, il progetto è stato completato in tempi molto brevi, come spiega Wolfgang Köser: "Avevamo tempi molto stretti, con solo 12 mesi dalla firma del contratto all'avvio dell’impianto, ma ci siamo riusciti grazie alla stretta collaborazione tra noi di STADLER e i team di PreZero e le altre aziende coinvolte nel progetto. Processi decisionali brevi e un approccio orientato agli obiettivi ci hanno permesso di procedere rapidamente in ogni fase".

Stefan Kaiser, responsabile dei sistemi di selezione per PreZero Recycling Deutschland, è molto soddisfatto dell'intero processo, e "della comunicazione aperta, del pensiero chiaro, della collaborazione mirata ed efficiente in termini di tempo e della consegna puntuale. Ho particolarmente apprezzato il modo in cui il team di STADLER ascolta il cliente da vero partner e la loro proattività a livello di idee".

L'avvio dell'impianto di selezione è avvenuto nei tempi previsti all'inizio di gennaio 2022, e "la fase di avvio si sta svolgendo perfettamente", dice Stefan Kaiser.

**Verso un mondo dove le risorse non verranno più sprecate**

Con l'idea che ogni rifiuto che non viene riciclato è una materia prima sprecata, PreZero si sforza di migliorare continuamente i suoi processi, lavorando alla creazione di un mondo in cui le risorse non vengano più sprecate grazie a cicli chiusi con l’obiettivo che il 100% di materiale sia riutilizzabile. Parte del gruppo Schwarz, azienda leader nella vendita al dettaglio di prodotti alimentari in Europa, è in grado di sviluppare soluzioni innovative lungo l'intera filiera - dalla produzione alla vendita al dettaglio, alla raccolta, alla selezione e al riciclo fino al riutilizzo - al fine di chiudere il cerchio.

Il nuovo impianto di imballaggi leggeri progettato da STADLER fa parte della strategia di PreZero per raggiungere questo obiettivo: "Per noi, questo è il primo passo nella transizione da un impianto di rifiuti a un impianto di produzione a livello industriale", spiega Stefan Kaiser.

Per STADLER, il progetto ha fornito un'ulteriore opportunità di sviluppare soluzioni innovative per servire l'industria del riciclo con materiali riciclati di alta qualità, sostenendo la transizione verso un'efficiente economia circolare.

**Informazioni su STADLER**

**STADLER**® si dedica alla progettazione, produzione e montaggio di sistemi e componenti per lo smaltimento e il riciclaggio di rifiuti in tutto il mondo. Il suo team di oltre 450 dipendenti qualificati offre un servizio completo su misura, dalla progettazione concettuale alla pianificazione, produzione, modernizzazione, ottimizzazione, montaggio, messa in funzione, trasformazione, smontaggio, manutenzione e assistenza delle singole macchine e degli impianti di selezione. La sua gamma di prodotti comprende separatori balistici, nastri trasportatori, vagli rotanti e delabeler. L'azienda è inoltre in grado di fornire strutture in acciaio e quadri elettrici per gli impianti che installa. Fondata nel 1791, l'attività e la strategia di quest’impresa a conduzione familiare, insieme alla responsabilità sociale, sono sostenute dalla sua filosofia di qualità, affidabilità e soddisfazione del cliente.

Per ulteriori informazioni: https://www.w-stadler.de/it/index.php

**Contatti per la stampa:**

Susanna Laino Maria Gebel

Alarcon & Harris PR Marketing

Ufficio stampa Italia STADLER Anlagenbau GmbH

Telefono: +39 389 474 6376 Teléfono: +49 2041 77126-2015

Email: [susanna.laino@alarconyharris.com](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E*-mail*: [maria.gebel@w-stadler.de](mailto:marina.castro@w-stadler.de)

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