**Cierre del círculo del aluminio: Tom Eng, Director General de TOMRA Recycling en la Convención del BIR.**

*Tom Eng, Vicepresidente ejecutivo y Director General de TOMRA Recycling, ha realizado una presentación titulada "Cierre del círculo del aluminio: retos y oportunidades" en el BIR World Recycling Convention and Exhibition que se celebró en Barcelona el pasado 23 de mayo. Más de 1.200 participantes pudieron escuchar cómo Tom Eng subrayó la necesidad de fomentar la circularidad del aluminio y que resulta factible conseguirlo.*

En las últimas décadas la reducción de emisiones de carbono y la optimización de la gestión de recursos han sido protagonistas del sector del reciclaje en la lucha contra el cambio climático. El aluminio desempeña un papel fundamental en la transición hacia una economía circular y en esta edición de la Convención del BIR, celebrada en Barcelona el pasado 23 de mayo, Tom Eng explicó en detalle la situación en la que nos encontramos y los beneficios del sistema de clasificación de la compañía.

Tom Eng inició su exposición haciendo un repaso a la legislación vigente y exponiendo cómo sus ambiciosos objetivos apoyan el desarrollo de una economía circular. A nivel europeo, el Pacto Verde es uno de los motores más importantes de mejora de la gestión de residuos y la descarbonización de la producción de aluminio para maximizar la recuperación y el reciclaje de recursos.

"Necesitamos una legislación que impulse el cambio, incentive el reciclaje y convierta la chatarra en material reciclado de calidad. Los residuos son el futuro de la circularidad. ¿Por qué no los usamos para nuevas posibilidades?", propuso Eng.

**Fuerzas y tendencias del mercado de la industria del aluminio**

A lo largo de los años, la demanda de aluminio ha ido experimentando un aumento constante y se prevé que seguirá creciendo. Según declaraciones de Eng, el Informe1 Visión 2050 de la Asociación Europea del Aluminio indica que la demanda de este metal aumentará un 40 % hasta 2050. Esta previsión vendrá fundamentalmente de la demanda de los sectores de transporte, construcción y embalajes que emplean el aluminio cada vez sabiendo que las propiedades permanentes del material permiten el reciclaje del aluminio sin que el aluminio se degrade. Así, el sector automovilístico se centra en la producción de vehículos ligeros para cumplir los objetivos de emisiones de carbono, mientras el sector de la construcción busca construir edificios más eficientes para cumplir el Pacto Verde europeo, y la industria de embalajes intenta aumentar su contenido de material reciclado.

Eng explicó que, para ofrecer los volúmenes que requiere el mercado, estos sectores deben utilizar recursos secundarios por dos motivos. El primero y más importante, Europa cuenta con una capacidad limitada para producir materiales primarios. Y el segundo, los procesadores de aluminio necesitan cumplir requisitos de calidad cada vez más exigentes y mejorar sus credenciales medioambientales.

Actualmente, el 36 % del suministro de este metal se cubre con aluminio reciclado.2 Muchas de las grandes marcas aspiran a contar con un 100 % de contenido reciclado y quieren reducir su huella medioambiental con aluminio con baja huella de carbono. "Hemos logrado un avance muy importante en cuanto a descarbonizar metales, y aún puede lograrse mayor potencial si aumentamos las tasas de recuperación y reciclaje de aluminio", indicó Eng.

**Recuperación de aluminio de calidad**

Tras analizar el mercado, Eng hizo hincapié en la necesidad de que el sector trabaje cada vez más bajo los principios de economía circular. Aludió a unas declaraciones de Greg Wittbecker, quien dijo hace poco que “llevamos mucho tiempo comerciando con aluminio bajo en carbono; lo que pasa es que se le llamaba chatarra”.3 En respuesta a estas declaraciones, Tom Eng declaró que existe un exceso de chatarra en Europa y, por tanto, muchísimo valor oculto y recursos valorizables que merece la pena recuperar.

El reto para dar prioridad al uso de aluminio secundario sobre el primario y comerciar correctamente el aluminio reciclado a nivel local, está en la calidad del producto reciclado. Fundiciones y refundidores solo pueden utilizar materiales reciclados de calidad equivalente al producto virgen y adecuados para aplicaciones de mayor calidad.

Desde un punto de vista técnico, Eng explicó que los procesadores de aluminio que utilizan la sofisticada tecnología de rayos X disfrutan de una ventaja competitiva. "TOMRA cuenta con 15 años de experiencia en la clasificación de aluminio de entre metales pesados. Nuestra tecnología XRT es la más avanzada del mundo para el reciclaje y fundición del aluminio, pero acabamos de desarrollar un sistema para procesar más material de forma más rápida ", subrayó. Las fundiciones y refinadoras están sometidas a una gran presión para reducir costes sin que la calidad de su producto se vea afectada. Para ello requieren soluciones viables y rentables económicamente. El nuevo X-TRACT de TOMRA permite que los procesadores creen productos de alta calidad de forma constante. Productos válidos para su uso en el horno, logrando reducir así su consumo energético. Para destacar la flexibilidad de la tecnología de clasificación mediante rayos X y la pureza de los resultados que ofrece, Tom Eng mostró un diagrama de dos aplicaciones típicas: el procesamiento de zorba y la de perfiles de aluminio.

**Aluminio primario vs. secundario**

Utilizar aluminio reciclado en vez de material virgen tiene muchas ventajas tanto para las empresas de reciclaje como para el medio ambiente. Tom Eng resume estas ventajas indicando que las empresas de reciclaje que utilizan la última tecnología de clasificación pueden procesar mayores volúmenes de chatarra de baja calidad y crear productos bajos en carbono y de calidad constante. Esto les permite alcanzar precios de venta más altos en el mercado interno. Además, la producción de aluminio secundario consume un 95 % menos de energía que la de aluminio primario y reduce la dependencia de bauxita y de la importación de aluminio primario, causante de importantes emisiones de carbono. Profundizando en el tema, Eng explicó que si usando aluminio reciclado en lugar de aluminio primario importado, podrían reducirse las emisiones de CO2 para el año 2050. Esto supondría evitar la emisión de 39 millones de toneladas de CO2 al año y 20504.

Tras una visión general de sus beneficios, Tom Eng puso un ejemplo de uno de los clientes de TOMRA. Tras aumentar el contenido de aluminio secundario en el proceso de producción, una fundición ha ahorrado 1,5 millones de euros al año. Adicionalmente ha reducido un 6 % su consumo energético. Este ahorro energético se debe fundamentalmente a que el material reciclado requiere menos energía para fundirse en el horno. Además, esta chatarra de calidad logró incrementar la capacidad de producción de la fundición y aumentar su facturación en 1 millón de euros extras al año.

**Cierre del círculo del aluminio**

Para finalizar su presentación Tom Eng recordó que la gran demanda de aluminio puede satisfacerse con aluminio secundario. "Si aprovechamos la chatarra que tenemos y utilizamos la tecnología de clasificación adecuada, podemos maximizar las tasas de recuperación, reciclar volúmenes más grandes y abastecer al mercado con aluminio reciclado de primera clase. A su vez, esto nos permitiría cumplir los objetivos de emisiones de CO2 y hacer que el aluminio sea más ecológico. Cerremos, juntos, el círculo", concluyó Tom Eng.

**Sobre TOMRA Recycling**

[TOMRA Recycling](https://www.tomra.com/es-es/sorting/recycling) diseña y fabrica tecnologías de clasificación basadas en sensores para el sector mundial de reciclaje y tratamiento de residuos, para transformar la recuperación de recursos y crear valor a partir de residuos.

Fue la primera empresa en desarrollar aplicaciones de clasificación avanzada de residuos y metales que usan tecnología de infrarrojo cercado (NIR) de gran capacidad para obtener el máximo valor de los recursos y mantener los materiales dentro de un círculo de uso y reutilización. Hasta el momento, hemos instalado más de 8.200 sistemas en más de 100 países diferentes.

TOMRA Recycling forma parte del Grupo TOMRA. Se creó en 1972 en base a una idea innovadora que comenzó por el diseño, la producción y venta de máquinas de devolución de depósitos (SDDR) para la recogida automatizada de envases usados de bebidas.

Actualmente, lidera la revolución de los recursos para transformar la forma en que se obtienen, utilizan y reutilizan los recursos del planeta, para lograr un mundo sin residuos. El resto de empresas de la compañía son TOMRA Food, TOMRA Mining y TOMRA Collection.

TOMRA cuenta con unas 100.000 instalaciones en más de 80 mercados de todo el mundo, y en 2021 tuvo unos ingresos totales de unos 10.900 millones de NOK. El grupo tiene unos 4.600 empleados por todo el mundo y cotiza en la Bolsa de Valores de Oslo. La central de la compañía se encuentra en Asker, Noruega.

Para más información, visite www.tomra.com o síganos en [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA-Sorting-Recycling-183257172165234/), [Twitter](https://twitter.com/TOMRARecycling) y [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company-beta/123801).

**Contacto con los medios**

Emitido por: En nombre de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA 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, 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)