



PLAN DE COMUNICACIÓN POSTERIOR AL LIFE LIFE10/ENV/ES/000460

1. HISTORIA Y ANÁLISIS DEL PROYECTO

PROBLEMATICA EXISTENTE

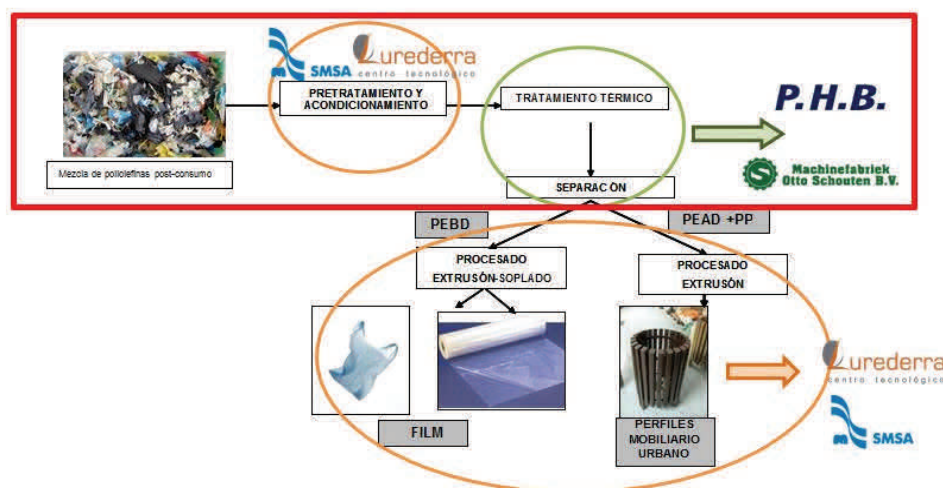
- Europa Occidental consume 34Tn/año de plástico.
- Solo 1,5Tn de estos plásticos se reciclan.
- El 69% de los plásticos reciclados procede de usos industriales y mayoritariamente en formato escamas o film (52%).
- Solo el 20% de los residuos no industriales (botellas) son reciclados.
- Los films plásticos post-consumo son la mayor proporción de plásticos no reciclados (80% de los residuos no industriales).
- El 95% de los residuos de films plásticos post-consumo corresponden a mezclas de tres tipos de poliolefinas (LDPE, HDPE y PP).
- La separación adicional de LDPE, HDPE y PP es muy difícil debido a la similitud de densidades.
- Alrededor de 3Tn de mezclas de estos films plásticos post-consumo están disponibles para su reciclado en Europa.

El objetivo principal del proyecto REC-POLYOLEFIN es el diseño y desarrollo de una planta piloto demostrativa, con una capacidad de tratamiento de 1.000 Kg/h de material plástico. La finalidad de la planta demostrativa consiste en que a partir de una mezcla de poliolefinas (PEBD, PEAD y PP) se consiga una separación suficiente en dos fracciones. Una de estas fracciones sería PEBD prácticamente puro (> 95.5%) y por tanto procesable por extrusión-soplado, y otra fracción mayoritaria en PEAD y PP (<20% de PEBD), que continuaría destinándose a aplicaciones con menores requerimientos técnicos tales como extrusión de perfiles o barras.

El proyecto REC-POLYOLEFIN comenzó el 1 de Septiembre de 2011 y finalizó el 31 de Agosto de 2014. Durante su ejecución los resultados conseguidos han sido los siguientes:

- Desarrollo de la tecnología necesaria a escala piloto para lograr la separación de residuos de mezclas de poliolefinas, consiguiendo dos fracciones diferentes: una de PEBD con menos de 4,5% de impurezas y otra de PEAD y PP con menos de 20% de impurezas.
- Desarrollo de productos con aplicaciones específicas a partir de las poliolefinas recicladas. Obtención de films de PEBD por extrusión-soplado y de perfiles de PEAD y PP mediante extrusión para la fabricación de mobiliario urbano.
- Concienciación medioambiental del consumidor y promoción para que las empresas utilicen materia prima reciclada.

ESQUEMA GENERAL DEL PROYECTO



ANÁLISIS DAFO DEL PROYECTO REC-POLYOLEFIN

A continuación se muestra un análisis **DAFO** (Debilidades, Amenazas, Fortalezas y Oportunidades) que nos permita una mejor evaluación de la situación actual así como la identificación de los objetivos para el Plan de Comunicación posterior al Life.

Debilidades: Dependencia de la situación económica y del resultado del ejercicio para la realización de inversiones productivas.

Actual situación de crisis general, por lo que hay necesidad de abrir nuevos mercados. Dependencia de residuos plásticos y por lo tanto diferentes lotes según su origen.

Amenazas: Estancamiento generalizado del sector de la construcción que puede dificultar, por su vinculación directa a los productos a desarrollar por la planta piloto desarrollada, que se alcancen los niveles de

ventas de calidad esperados y por lo tanto pérdida de competitividad. Las demandas de calidad del mercado pueden priorizar otros factores, como los costos o el tiempo, y dejar en segundo plano las exigencias medioambientales

Fortalezas: Nuevas normativas medioambientales a nivel Europeo (propuesta para modificar la Directiva 94/62/CE, relativa a los envases y residuos de envases, para

que el consumo de las bolsas de plástico se reduzca a la mitad en 2017 y un 80 por ciento en 2019).

Precios competitivos respecto a otros materiales como madera. Propiedades de los materiales óptimas para aplicaciones en mobiliario y construcción.

Oportunidades: Flexibilidad y adaptabilidad a las exigencias de mercado. Apoyo institucional en materia medioambiental. Nuevos productos y servicios para satisfacer nuevas necesidades de los clientes. Reutilización de residuos y por lo tanto materias

APROBADA LA PROPUESTA PARA LA MODIFICACIÓN DE LA DIRECTIVA 94/62/CE, RELATIVA A LOS ENVASES Y RESIDUOS DE ENVASES, PARA REDUCIR EL CONSUMO DE BOLSAS DE PLÁSTICO.

Durante la ejecución del Proyecto REC-POLYOLEFIN ha sido de gran relevancia e importancia el impacto la revisión de la directiva de 1994 sobre envases y residuos de envases con el objetivo de reducir el uso de bolsas de plástico ligeras (con un espesor inferior a 50 micrómetros o 0,05 milímetros), al menos un 50% hasta 2017 y un 80% hasta 2019 (en comparación con las cifras de 2010). Por todo ello el Centro Tecnológico Lurederra considera que la innovadora tecnología de reciclado, cuya efectividad ha sido demostrada a través del programa LIFE, puede contribuir a ayudar a cumplir con los principales objetivos de esta directiva que pretende reducir los niveles de residuos mediante un uso eficaz de los recursos.

Inicialmente los destinatarios de dichas actividades de difusión serán:

- * **Empresas relacionadas con el sector de la construcción:** Arquitectos, diseñadores, prescriptores de nuevos materiales, empresas dedicadas a la fabricación de perfiles, etc.
- * **Empresas relacionadas con el mobiliario urbano:** Fabricantes de bancos, papeleras, parques infantiles, vallado, paneles informativos, etc.
- * **Autoridades locales:** El Gobierno de Navarra, ha mostrado su interés en las actividades de reciclado llevadas a cabo por Lurederra, además SMSA se reúne periódicamente con autoridades de los municipios de Tierra Estella para concienciar y promover actividades de reciclado dentro de la

- En 2010, cada ciudadano de la Unión utilizó un promedio de 200 bolsas de plástico. El 89% de un único antes de acabar como residuos.
- Cerca del 90% son bolsas ligeras, menos reutilizables y más contaminantes para el medio ambiente.
- Cada año se consumen unos 100.000 millones de bolsas de plástico y 8.000 millones de bolsas de plástico acaban en la basura, incluido el mar.
- Actualmente se recicla el 6,6% de las bolsas de plásticos y aunque el 39% se incinera, una de cada dos bolsas se envía a los vertederos.

2.2 METODOLOGÍA

Los medios y herramientas que se utilizaran para realizar la promoción de la actividad de reciclado desarrollada son los siguientes:

- * Mantenimiento de la página web del proyecto: Mediante esta herramienta han sido numerosos los contactos establecidos durante la ejecución del proyecto. Por este motivo, se mantendrá en funcionamiento el sistema planteado para continuar estableciendo contactos de interés.
- * Visitas demostrativas a la planta piloto de reciclado: Se convocaran seminarios y visitas a la planta de reciclado para realizar demostraciones in-situ del funcionamiento de la mismas así como el muestreo de los prototipos de mobiliario urbano desarrollado en el proyecto.
- * Dossier con folletos informativos e Informe Layman: Durante la ejecución del proyecto se han realizado varios folletos informativos y el Informe Layman, que proporcionan una visión de la actividad de reciclado desarrollada, así como los resultados obtenidos.
- * Trasmisión de la información a las autoridades competentes: Se informará de los resultados obtenidos a las autoridades locales y se darán a conocer los acuerdos adoptados por la Unión Europea para que los países de la UE tomen las medidas necesarias para reducir al menos un 80% el uso de bolsas de plástico para 2019 .
- * Charlas y promoción de resultados: Se promoverán los resultados obtenidos al procesar las mezclas poliolefínicas post-consumo una vez separadas en dos fracciones diferenciadas dentro del sector de nuevos materiales, así como dentro del ámbito de la búsqueda de nuevas soluciones medioambientales. Además se llevará a cabo demostraciones de la eficacia de la tecnología desarrollada entre empresas dedicadas a la gestión y recuperación de residuos .

3. FINANCIACIÓN

Los recursos necesarios para llevar a cabo el presente Plan de Comunicación posterior al LIFE del proyecto REC-POLYOLEFIN (LIFE10/ ENV/ES/000460) serán aportados por el Centro Tecnológico Lurederra (Coordinador del proyecto), si bien no se descarta buscar financiación adicional si el alcance del mismo supera las previsiones iniciales.



FASE I:
TRATAMIENTO TÉRMICO



FASE II:
SEPARACIÓN NEUMÁTICA



FASE III:
PRODUCCION DE PROTOTIPOS