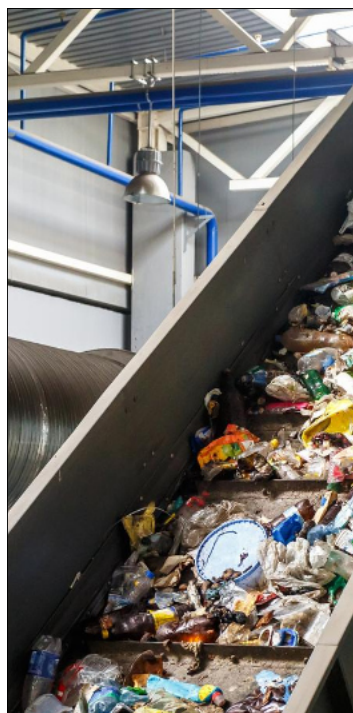


AI-Waste Engine

Caracterización de materiales en tiempo real con IA aplicada.

Asegura el cumplimiento legal, reduce costes y simplifica los procesos de clasificación.



Identifica materiales dentro de una mezcla que incluye plástico, madera, cartón, metal, materia orgánica o textiles



Máxima precisión para la detección de plásticos como PE, PET, PP, HDPE, LDPE, ABS, PLA o PS



Detecta materiales multicapa

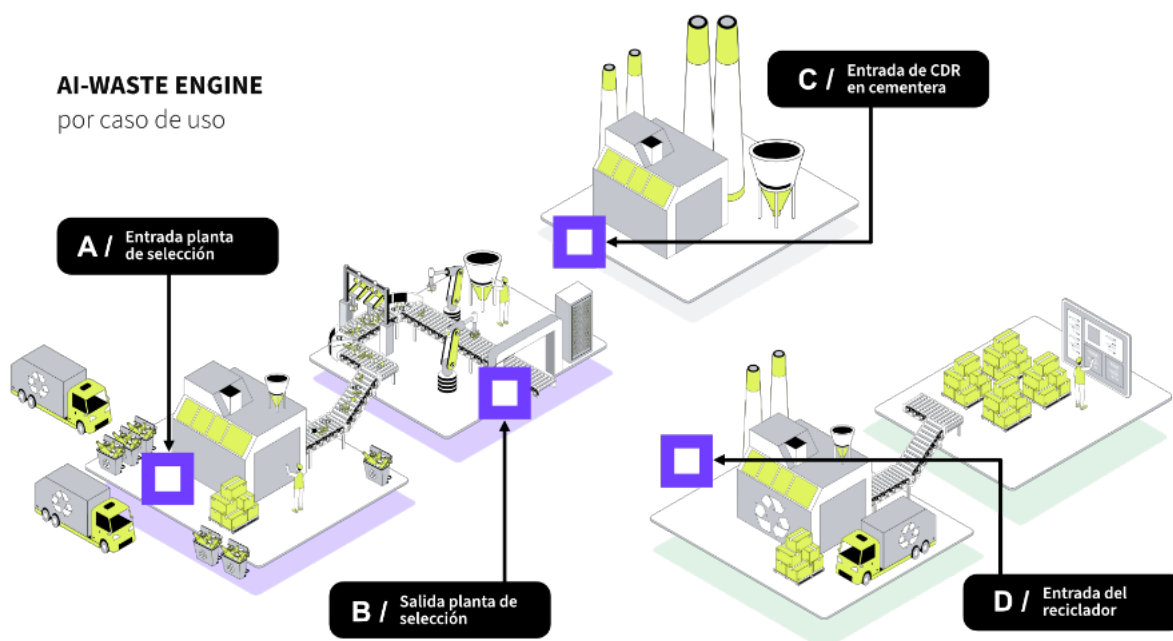


Determina tamaño, peso, volumen y tipo de envase



Calcula el grado de humedad

AI-Waste Engine es una solución económica que analiza y proporciona información detallada para la gestión y valorización de residuos.



A/ Conoce en detalle tu flujo de entrada procedente de municipios, comercios e industria y adapta en tiempo real tu planta para mejorar la eficiencia.

B/ Mide la precisión de la selección de materiales de tu planta, controlando la calidad en tiempo real sin límite de muestreo, para certificar tu producción automáticamente.

C/ Analiza el PCI, tasa de cloro y humedad del CDR que adquieres de las plantas de selección.

D/ Controla la pureza del material de entrada de tus proveedores para conocer la cantidad de materiales no solicitados que entran en tu flujo y poder reaccionar a tiempo a los mismos.

80%

tiempo reducido

75%

de ahorro⁽¹⁾

95%

de precisión⁽¹⁾

OPTIMIZADO CON IA

Mejora con el uso y garantiza el cumplimiento del marco regulatorio.

EN TIEMPO REAL

Fiabilidad en los resultados procesados en tiempo real.

PRECISO

Máxima precisión para una mejor toma de decisiones (>95%).

EN LA NUBE

Dashboard y sistema de visualización de datos alojado en la nube.

INSPECCIÓN SIN CONTACTO

Medición sin contacto y no invasiva.

ORIENTADO A LA INDUSTRIA

Detección rápida en línea para procesos industriales.

SOLUCIÓN PERSONALIZABLE

Entrena y visualiza materiales con información específica.

SISTEMA PLUG & PLAY

Integración sin complicaciones con los sistemas actuales.

Características

- Obtén información sobre los materiales de entrada y salida utilizados en los procesos de selección y reciclado.
- Identifica la composición de los residuos, su peso y volumen. Calcula la humedad y el valor calorífico.
- Opera sin contacto directo con el material, asegurando la continuidad de los procesos operativos establecidos.
- Optimiza la selección, analiza la entrada y salida en las plantas de reciclaje y fomenta el avance de los materiales reciclados.

