



# Máquina recicldora



## Máquina recicladora: Solución inteligente para reciclaje y gestión de envases

Es una máquina diseñada para la recolección automatizada de botellas plásticas y latas de aluminio, optimizando el proceso de reciclaje mediante tecnología inteligente y monitoreo en tiempo real.

Su sistema combina reconocimiento automático, conectividad en la nube y programas de incentivos, promoviendo la participación del usuario y mejorando la eficiencia operativa.

### ¿Cómo funciona?

1. El usuario introduce el envase en la máquina.
  2. El sistema valida el envase mediante sensores y cámara con inteligencia artificial.
  3. Si es aceptado, se registra la operación.
1. La máquina entrega un incentivo (ticket, descuento o puntos).
  2. La información se envía a la plataforma para monitoreo remoto.
  3. El sistema emite alertas cuando se alcanza la capacidad máxima.



## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

### **Reconocimiento inteligente**

Sistema de validación mediante sensores y cámara con IA que asegura la correcta identificación de envases.

### **Interacción con el usuario**

Pantalla táctil de 21,5" e impresora integrada para emisión de tickets, cupones o recompensas.

### **Monitoreo en tiempo real**

Conectividad 4G y gestión mediante plataforma en la nube con geolocalización.

### **Sistema de incentivos**

Permite implementar programas de beneficios para fomentar el reciclaje.

### **Diseño robusto**

Construcción en aluminio y acero inoxidable con recubrimiento, apto para uso intensivo.

### **Personalización**

Caja de luz superior para branding y comunicación institucional.

### **Seguridad operativa**

Sistema de protección en puerta y control de acceso para evitar manipulaciones indebidas

## Especificaciones técnicas

- Dimensiones: 1750 × 1204 × 1927 mm
- Capacidad: 1200 L (contenedor estándar EN-840)
- Pantalla: táctil 21,5"
- Alimentación: 220–240 V
- Consumo: 60 W (standby) / 120–200 W (operación)
- Uso: interior
- Temperatura operativa: 0 °C a 60 °C
- Conectividad: 4G + plataforma en la nube
- Impresora térmica: incluida
- Panel solar: opcional
- Batería: opcional



## Beneficios clave

- ✓ Fomenta el reciclaje ciudadano
- ✓ Optimiza la gestión y clasificación de residuos
- ✓ Reduce costos operativos
- ✓ Permite monitoreo remoto en tiempo real
- ✓ Mejora la trazabilidad y control del sistema
- ✓ Contribuye a la sustentabilidad

## Aplicaciones

- Supermercados y centros comerciales.
- Universidades y escuelas.
- Estaciones de transporte.
- Oficinas corporativas.
- Eventos y espacios públicos.
- Aeropuertos
- Estaciones de servicio.

