



ETAPA A REALIZADA EN LOS CENTROS DE ACOPIO

CLASIFICACIÓN Y PROCESAMIENTO DE ENVASES

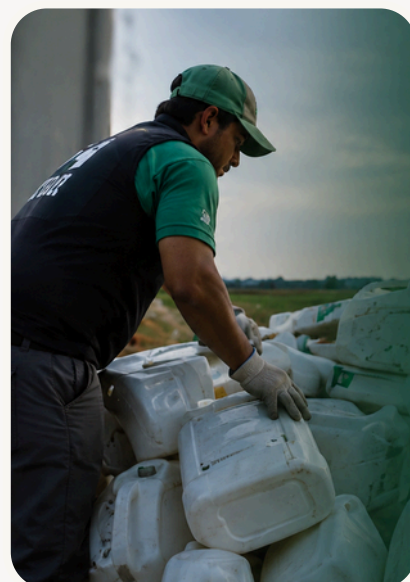
Una vez recibidos en los centros de acopio y verificada su condición, **se clasifican y acondicionan** para enviar a reciclaje y transformarlos en materia prima apta para la fabricación de nuevos productos (etapa 3)

1. RECEPCIÓN Y VERIFICACIÓN

Al momento de la entrega y durante la descarga de los envases, los operarios de CampoLimpio **realizan una inspección visual los envases**, cerciorándose que se haya cumplido con los requisitos solicitados

(Ver guías de acondicionamiento de envases en la etapa 1)

Cuando se culimina la entrega, se entrega una **constancia oficial de CampoLimpio** que llegará por correo electronico y por WhatsApp.



2. CLASIFICACIÓN

Una vez entregados los envases en el centro, lo primero será clasificarlos según el tipo de envase:

- PLÁSTICO
- PLASTILLERA
- FLEXIBLES
- CARTÓN



Los envases rígidos se sub dividen según el tipo de plástico y color del mismo:

- TIPO DE PLÁSTICO: COEX, PEAD, PP, COEX, MEZCLAS.



- POR COLOR DEL PLÁSTICO



3. PRE TRATAMIENTO Y ACONDICIONAMIENTO

Los materiales que lo permitan son sometidos a un proceso de **picado**, mientras que el resto se **prensa**. Este acondicionamiento **reduce el volumen**, homogeniza el material y facilita su almacenamiento, transporte y posterior reciclaje.



Picado



Materia prima resultante



Prensado



Materia prima resultante

4. ALMACENAMIENTO SEGURO

Una vez procesados, los materiales son almacenados conforme a los **requisitos establecidos por el Ministerio de Ambiente**, garantizando su resguardo en **condiciones seguras** hasta su traslado al destino final.



5. TRANSPORTE A DESTINO FINAL

Transporte según las especificaciones del Ministerio de Ambiente.