14 de Junho de 2016

**Desenvolvendo a indústria de separação baseada em sensores – TOMRA Recycling celebra 20º aniversário na IFAT Munique**

No 50º aniversário da IFAT Munique, há também um marco importante a destacar: a secção da TOMRA Recycling comemora duas décadas de negócios bem sucedidos. Lançada inicialmente como empresa norueguesa TITECH Autosort em 1996, a empresa emergiu a partir de um projeto P&D que se iniciou em 1993.

Combinando a sua experiência comprovada na prática com a sua pioneira tecnologia, a TOMRA Sorting Recycling projeta e fabrica atualmente inovadora tecnologia de separação baseada em sensores óticos para a indústria de reciclagem global e de tratamento de resíduos.

**Inovação contínua e avanços tecnológicos**

Responsável pela introdução do primeiro sensor de infravermelho próximo (NIR) utilizado para a separação de resíduos, a TOMRA Sorting Recycling continua a ser pioneira na indústria, com os seus métodos sofisticados de extração de frações de alta pureza à partir de resíduos urbanos, maximizando tanto a produtividade e os lucros.

O portfólio de sensores da empresa se expandiu, principalmente pelas significativas aquisições de empresas como a RealVisionsort, CommodasUltrasort, Odenberg e Best, bem como através do uso simples ou de multi-sensores permitiu estender o número de aplicações de seleção por sensores. Esta estratégia continua a criar novas oportunidades para as empresas no que diz respeito à recuperação de materiais recicláveis, permitindo-as dar resposta de forma cada vez mais flexível às exigências atuais e futuras de mercado. Da mesma forma, o número aplicações desenvolvidas pela TOMRA Sorting Recycling em colaboração com os clientes tem crescido nos últimos anos e tem assumido um perfil distintamente internacional: Atualmente mais de 4.400 sistemas já foram instalados em 50 países no mundo.

Graças à inovação contínua, a tecnologia de triagem automatizada tem experimentado um salto quântico ao longo de duas décadas, que produzem melhorias dramáticas na resolução do sensor. Avançadas fontes de luz facilitam a separação de materiais para graus de precisão e eficiência nunca antes imaginados, sendo que ao mesmo tempo se reduziu o consumo de energia. Tais avanços tecnológicos permitem agora a detecção de objetos ultra-finos – tais como materiais de 0,5mm, enquanto que objetos maiores podem ser digitalizados com melhor precisão.

**As tendências do mercado e outros fatores de pressão**

A procura mundial de matérias-primas recicladas continua a crescer, e a elevação dos custos de mão-de-obra em países emergentes estão a provocar a adoção de tecnologias de separação automática. Resíduos Sólidos Municipais são por exemplo muito importantes nestas localizações.

Com as legislações nacionais que estabeleçam claramente as taxas de recuperação de resíduos e que promovam vigorosamente a separação de muitos tipos diferentes de materiais em fracções homogêneas, a separação baseada em sensor sustentada por um compreensivo serviço de suporte desde o início, oferece uma solução técnica, comercial e ambiental ideal para cumprir essas metas cada vez mais rigorosas.

**Melhor desempenho, estabilidade e segurança**

Num mercado onde o preço das matérias-primas é baixo, as margens de lucro são apertadas e o acesso ao financiamento continua a ser um desafio, a confiança e a consistência da qualidade do produto tornam-se ainda mais importantes. Desta forma, os clientes da TOMRA podem contar com conselhos de especialistas no que diz respeito à melhoria da gestão de resíduos em todos os aspectos. Além de selecionar o equipamento mais eficaz, este papel de parceria engloba ideias e sugestões sobre como reciclar produtos e embalagens, e recomendações sobre modificações de produtos viáveis para torná-los mais fáceis de selecionar e reciclar.

Assim, como Tom Eng, Diretor-Geral da TOMRA Sorting Recycling, explica: “Todo o futuro da empresa está em linha quando investes em equipamento, pode ser num contexto de uma planta de vários milhões de euros. Então, nós apreciamos o quanto é importante de acertarmos desde a primeira vez”.

Eng continua: “20 anos é um verdadeiro marco na indústria de separação por sensores. Vinte anos significa que um cliente pode confiar nos nossos produtos. É importante trazer para o cliente a sensação de segurança”.

A razão pela qual os clientes se podem sentir seguros, acredita Eng, é muito simples: “Desde o início, trata-se de pessoas. Temos pessoas de qualidade desde o início que ainda hoje estão na empresa. Isso é uma riqueza e profundidade de conhecimento que vai além do produto que você vende”.

**TITECH em TOMRA**

A empresa passa por um programa de mudança de marca desde Fevereiro de 2012, de forma a tornar-se mais alinhada com a sua matriz norueguesa, Tomra Systems ASA. A empresa adquiriu a TITECH em 2004.

O passo final no processo de mudança de marca da TOMRA Sorting Recycling passava por racionalizar o seu portfólio de produtos, removendo a palavra ‘TITECH’ dos nomes dos modelos associados aos seus sistemas de classificação do ano passado. Por exemplo, o produto mais vendido pela companhia, uma vez conhecido como TITECH Autosort, agora é simplesmente designado 'AUTOSORT '.

Comentando sobre a mudança de marca, o Diretor-Comercial da TOMRA Sorting Recycling, Jonathan Clarke, disse: "Ao completar a mudança de marca dentro do nosso negócio, estamos aumentando significativamente a visibilidade da TOMRA em todo o mundo. Sinergias entre tecnologias dos diversos segmentos tem ressaltado a habilidade da TOMRA Sorting para desenvolver a classificação baseada em sensores para novos segmentos, mercados e aplicações. Estamos agora melhor posicionados para responder aos desafios dos clientes e da indústria mais rápido do que antes, enquanto continuamos a oferecer os produtos com melhor valor”.

**Sobre a Tomra Sorting Recycling**

A TOMRA Sorting Recycling desenvolve e fabrica tecnologias de separação baseada em sensores para a indústria global de reciclagem e gestão de resíduos. A empresa já instalou mais de 4.400 sistemas em 50 países de todo o mundo.

Responsável pelo desenvolvimento do primeiro sensor de infravermelho próximo para aplicações de separação de resíduos, a TOMRA Sorting Recycling continua sendo a precursora na indústria dedicada à recuperação de frações de elevada pureza a partir de fluxos de resíduos, uma estratégia de reciclagem que maximiza o rendimento e os benefícios de seus clientes.

A TOMRA Sorting Recycling faz parte da TOMRA Sorting Solutions, que também desenvolve sistemas baseados em sensores para a separação, descascamento e controle de processos para a indústria alimentícia e de mineração, entre outras.

A TOMRA Sorting é afiliada da empresa norueguesa TOMRA Systems ASA com capital aberto na Bolsa de Oslo. Fundada em 1972, a TOMRA Systems ASA tem faturamento de cerca de 650 milhões de euros e emprega mais de 2.600 pessoas.

Para obter mais informações sobre a TOMRA Sorting Recycling visite [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling)

**Contato com os meios de comunicação social**

**Emitido por: Em nome de:**

ALARCÓN & HARRIS (Nuria Martí) TOMRA Soluções em Segregação

Asesores de Comunicación y Marketing Rua do Rocio, 288, sala 21

Avda. Ramón y Cajal, 27 04552-000 São Paulo/SP

28016 Madrid (España) Brasil

Telefone: (34) 91 415 30 20 Telefone: +55 11 3476 3500

E-mail: [nmarti@alarconyharris.com](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E-mail: [info-brasil@tomrasorting.com](mailto:info-brasil@tomrasorting.com)