**TOMRA Sorting Recycling lanza AUTOSORT *LASER* para aumentar eficiencias**

*TOMRA Sorting Recycling, uno de los líderes mundiales en tecnología de clasificación basada en sensores, lanza su última innovación para reducir al mínimo los residuos que acaban en el vertedero.*

TOMRA Sorting Recycling se complace en anunciar el lanzamiento de su último desarrollo: una máquina de clasificación basada en sensores que funciona con tecnología láser. AUTOSORT *LASER* permite separar vidrio, metal y plástico de los residuos sólidos urbanos y de residuos comerciales. Con ella los centros de clasificación de residuos podrán fraccionar aún más los residuos y reducir el volumen total que acaba en el vertedero, reduciendo de forma significativa los costes de operación y de vertido. Además, AUTOSORT *LASER* ayuda a generar ingresos extra al recuperar nuevos productos comercializables.

La tecnología de separación por láser se basa en la serie más vendida de TOMRA, el versátil AUTOSORT de infrarrojo cercano (NIR), uno de los productos de más éxito en el sector, con más de 4.000 unidades instaladas. El AUTOSORT *LASER* de TOMRA ofrece una potente combinación de sensores capaz de llevar a cabo una lectura simultánea del mismo punto de escaneo en todos los sensores, por lo que clasifica fracciones de materialde forma más eficaz. Al contrario de lo que ocurre con el resto de tecnologías de la competencia, el AUTOSORT *LASER* destaca en la separación de vidrio fino, grueso u opaco de los Residuos Sólidos Urbanos (RSU) ya sean frescos o compostados.

Una de las primeras compañías en utilizar el AUTOSORT *LASER* ha sido REMONDIS GmbH (Renania, Alemania).Harry Amann, Director del Centro, comenta sobre la instalación: "Estamos muy orgullosos de que el primer AUTOSORT *LASER* se haya instalado en nuestra planta de Erftstadt. El gran ahorro en costes y la excelente calidad que ofrece han simplificado el funcionamiento de la planta. Evidentemente, esperamos recuperar rápidamente la inversión realizada en este proyecto".

El nuevo AUTOSORT *LASER* cuenta con un sistema independiente de background que asegura una clasificación estable y permite separar vidrio fino, grueso u opaco de polímeros transparentes, de uso cada vez más frecuente hoy en día en elementos como vacunas, mecheros, biberones o envases de productos cosméticos. La serie AUTOSORT cuenta de serie con las tecnologías patentadas FLYING BEAM y FOURLINE que incrementan la velocidad y precisión del proceso. Gracias a una sencilla interfaz de usuario, los operadores pueden elegir, en su pantalla táctil, entre una variedad de programas de clasificación. Asimismo, su calibrado continuo permite controlar y optimizar el rendimiento de las operaciones en tiempo real. Además, AUTOSORT *LASER* puede integrarse fácilmente dado su diseño compacto. La nueva máquina de clasificación de TOMRA cuenta con un diseño mecánico exclusivo, creado con los más altos estándares de seguridad e ideado para permitir un fácil mantenimiento.

El grupo TOMRA lleva desde 1997 utilizando la tecnología láser en su gama de sistemas de clasificación de alimentos. Esta tecnología de clasificación de TOMRA, método de identificación reconocido en todo el mundo, se ha desarrollado ahora específicamente para satisfacer las necesidades de la industria de reciclaje. Peter Mentenich, Director de Producto en TOMRA Sorting Recycling, comenta: "Estoy encantado de ver el éxito de las primeras instalaciones y del lanzamiento del nuevo AUTOSORT *LASER* en nuestra cartera de producto. Asegura una mayor rentabilidad para nuestros clientes y ayuda a reducir de forma significativa la cantidad de material que termina en el vertedero. Otro buen ejemplo de que la sostenibilidad no tiene por qué estar reñida con el negocio; la gestión innovadora de los residuos y la tecnología de reciclaje permiten lograr ambos objetivos".

Para más información sobre el nuevo AUTOSORT *LASER*, visite[www.tomra-autosort-laser.com](http://www.tomra-autosort-laser.com)

**Acerca de TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA Sorting Recycling diseña y fabrica tecnologías para la clasificación basada en sensores para la industria del reciclaje y la gestión de residuos. Cuenta con más de 4.900 sistemas instalados en 50 países en todo el mundo.

Responsable del desarrollo del primer sensor de cercano infrarrojo del mundo para aplicaciones en el campo del reciclaje de residuos, TOMRA Sorting Recycling se mantiene como pionera en la industria con la dedicación a la recuperación de fracciones de alta pureza a partir de los flujos de residuos, que maximizan el rendimiento y los beneficios de sus clientes.

TOMRA Sorting Recycling es parte de TOMRA Sorting Solutions, que también desarrolla sistemas basados en sensores para clasificación, pelado y control de procesos para las industrias de la alimentación y la minería entre otras.

TOMRA Sorting es propiedad de la empresa noruega TOMRA Systems ASA, que cotiza en la Bolsa de Oslo. Fundada en 1972, TOMRA Systems ASA tiene una facturación de alrededor de 750 millones de euros y emplea a más de 3.500 personas.

Para obtener más información sobre TOMRA Sorting Recycling visite [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling) o

Síganos en [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company-beta/123801), [Twitter](https://twitter.com/TOMRARecycling) o [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA-Sorting-Recycling-183257172165234/).

**Contacto con los medios**

Emitido por: En nombre de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Sorting Recycling

Asesores de Comunicación y Marketing C/ Carrer Arquitecte Gaudí, num. 45

Avda. Ramón y Cajal, 27 17480 Roses

28016 MADRID GIRONA

Tel: (34) 91 415 30 20 Tel: (34) 972 15 43 73

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: info-spain@tomrasorting.com

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling)