XY settembre 2017

**TOMRA SORTING RECYCLING LANCIA AUTOSORT *LASER* PER UN’EFFICIENZA SUPERIORE**

*TOMRA Sorting Recycling, leader globale nella tecnologia a sensori, punta a ridurre ulteriormente i rifiuti conferiti in discarica grazie alla sua ultimissima innovazione.*

TOMRA Sorting Recycling è orgogliosa di annunciare il lancio di una selezionatrice a sensori basata sulla tecnologia laser. AUTOSORT *LASER* consente la separazione di vetro, pietre, metalli e plastica dai rifiuti urbani e industriali. Le sue funzionalità permettono di recuperare il materiale per frazionarlo ulteriormente, riducendo il peso totale dei rifiuti conferiti a discarica e i relativi costi. Non è tutto: AUTOSORT *LASER* contribuisce anche a creare nuovi flussi di ricavi recuperando altri prodotti rivendibili.

La tecnologia di selezione laser è basata sulla serie più venduta di TOMRA, la versatile AUTOSORT a vicino infrarosso (NIR), uno dei prodotti di maggior successo nel settore, con oltre 4.000 unità installate nel mondo. AUTOSORT *LASER* di TOMRA offre una potente combinazione di sensori capaci di individuare simultaneamente diverse caratteristiche dei materiali in un solo punto, per selezionare frazioni in modo più efficiente. A differenza dei concorrenti, AUTOSORT *LASER* eccelle nella separazione di vetro sottile, spesso o opaco dagli RSU (Rifiuti Solidi Urbani).

REMONDIS GmbH, in Renania (Germania), è il primo impianto ad avere installato l’unità AUTOSORT *LASER.* Harry Amann, Responsabile di stabilimento, ha così commentato: ”Siamo orgogliosi di essere stati i primi ad avere installato AUTOSORT *LASER* nel nostro centro di Erftstadt. Il lavoro ne è risultato molto semplificato, i risparmi sono considerevoli e il prodotto in uscita è di qualità molto elevata. Naturalmente, ci aspettiamo di recuperare l’investimento effettuato in tempi molto rapidi.”

AUTOSORT *LASER* ha un sistema di fondo indipendente che assicura stabilità di selezione e rende possibile separare il vetro sottile, spesso o opaco dai polimeri trasparenti che vengono utilizzati sempre di più in oggetti come siringhe, accendini, biberon e contenitori cosmetici. AUTOSORT dispone, di serie, delle tecnologie brevettate FLYING BEAM e FOURLINE per una velocità elevata e una grande precisione. Grazie a una semplice interfaccia utente, gli operatori possono facilmente selezionare da una varietà di programmi di classificazione sullo schermo *touch*, mentre la funzionalità di calibrazione continua consente di monitorare e ottimizzare i risultati dei processi in tempo reale. Inoltre, AUTOSORT *LASER* può essere facilmente integrata negli impianti grazie al suo design compatto e ingombro ridotto. La nuova selezionatrice di TOMRA ha una progettazione meccanica esclusiva, che rispetta i più elevati standard di sicurezza e semplifica la manutenzione.

Il gruppo TOMRA utilizza la tecnologia laser nella sua gamma di sistemi per la selezione alimentare dal 1997. Questa tecnologia di classificazione di TOMRA, metodo di identificazione universalmente riconosciuto, è stata ora adattata e ulteriormente sviluppata in base alle necessità specifiche del settore del riciclaggio. Peter Mentenich, Senior Product Manager di TOMRA Sorting Recycling ha così commentato: “Sono lieto di vedere il successo delle prime installazioni e il nuovo AUTOSORT *LASER* nel nostro portafoglio prodotti. Assicura maggiore redditività ai nostri clienti e contribuisce a ridurre notevolmente il materiale che finisce nelle discariche. Un altro buon esempio del fatto che sostenibilità e attività commerciali non si escludono reciprocamente. Entrambe possono coesistere grazie alle innovazioni nella gestione dei rifiuti e nella tecnologia di riciclaggio.”

Ulteriori informazioni sulla nuova AUTOSORT *LASER* sono disponibili su [www.tomra-autosort-laser.com](http://www.tomra-autosort-laser.com)

**TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA Sorting Recycling progetta e realizza tecnologie per la selezione basate su sensori per il settore del riciclaggio e della gestione dei rifiuti. Oltre 4.900 sistemi sono installati in più di 50 paesi del mondo.

Responsabile dello sviluppo del primo sensore di vicino infrarosso NIR al mondo per applicazioni nel campo del riciclaggio di rifiuti, TOMRA Sorting Recycling è pioniera nel settore e grazie ai suoi sensori recupera frazioni di elevata purezza dal flusso di rifiuti che massimizzano la resa e i benefici dei clienti.

TOMRA Sorting Recycling fa parte di TOMRA Sorting Solutions, che sviluppa sistemi a sensori per la selezione e il controllo di processo per le industrie alimentare, mineraria ecc.

TOMRA Sorting è proprietà della norvegese TOMRA Systems ASA, quotata alla Borsa di Oslo. Fondata nel 1972, TOMRA Systems ASA ha un fatturato di oltre 750 milioni di euro e impiega oltre 3.500 persone.

Per ulteriori informazioni su TOMRA Sorting Recycling: [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling) o seguiteci su [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company-beta/123801), [Twitter](https://twitter.com/TOMRARecycling) o [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA-Sorting-Recycling-183257172165234/).

**Contatti stampa**

Emesso da: A nome di:

ALARCÓN & HARRIS **TOMRA Sorting Italia srl**

Comunicazione e Marketing Via Traversetolo 4/bis

Susanna Laino 43030 – Basilicanova (PR)

Tel: +39 389/474 6376 Tel: +39 0521 681082