**TOMRA SORTING RECYCLING ORGANIZA UNA CONFERENCIA INTERNACIONAL PARA COMPARTIR SU PERSPECTIVA DE LOS FUTUROS RETOS DEL SECTOR**

***El evento, de dos días de duración, reúne a expertos, clientes y medios especializados del sector para examinar ideas para el futuro y tecnologías pioneras para el presente***

TOMRA Sorting Recycling ha organizado una conferencia internacional los pasados 10 y 11 de octubre para compartir la perspectiva de expertos líder en reciclaje y gestión de residuos y mostrar los avances de la compañía en máquinas de clasificación basada en sensores.

El evento, bajo el tema “Perspectivas de futuro para el reciclaje” y celebrado en el Centro de Congresos Rhein-Mosel de Coblenza, Alemania, contó con una serie de presentaciones y debates en grupo. El programa también incluyó demostraciones técnicas desarrolladas en el Centro de pruebas que TOMRA tiene en su central europea de Coblenza. Entre los participantes hubo una mezcla de líderes del sector, empresas de gestión de residuos, constructores de plantas, recicladores y representantes comerciales y miembros de medios especializados de todo el mundo.

Tom Eng, Vicepresidente ejecutivo y Director de TOMRA Sorting Solutions, Recycling, comentó: “Al juntar a varios de los expertos en reciclaje y gestión de residuos más conocidos del mundo, la conferencia ha generado un fantástico intercambio de ideas. Los asistentes han adquirido nuevas perspectivas de todo, desde requisitos y principios e ideales medioambientales a aplicaciones y funcionalidades técnicas del día a día. Estamos encantados de haber recibido tantos comentarios positivos. Muchos participantes nos han confirmado que el evento les había parecido muy informativo e inspirador. Para todos nosotros resulta apasionante estar en el centro de una industria que avanza hacia un futuro creativo en el que el medio ambiente será el foco de atención”.

Uno de los puntos más destacados del congreso ha sido la batería de presentaciones y sesiones de preguntas centradas en la economía circular, especialmente interesantes en una época en que la responsabilidad medioambiental de las marcas está teniendo cada vez mayor influencia sobre las decisiones de compra de los consumidores. George Kremlis, de la Dirección General de Medioambiente de la Comisión Europea, realizó una presentación de un plan de acción de la UE para la economía circular; Helga Vanthournout, Experta de McKinsey Center for Business and Environment, habló del impacto de la economía circular en los negocios; por su parte Tom Eng compartió su punto de vista sobre cómo prepararse para la economía circular.

Los asistentes del congreso también tuvieron la ocasión de conocer de primera mano, ya en el Centro de Pruebas de TOMRA, dos importantes innovaciones técnicas en acción. Por un lado, el nuevo AUTOSORT *LASER,* quehace posible separar vidrio grueso, fino u opaco procedente de residuos sólidos urbanos (RSU) ya sea en fresco o en el afino del compost para ayudar a reducir el coste de los vertederos y generar ingresos extra mediante la recuperación de productos de valor. Por otro, los invitados asistieron a una demostración exclusiva del AUTOSORT *BLACK*, la primera máquina capaz de clasificar material de envases y embalajes de plástico negro, que contribuirá positivamente a cumplir las siempre exigentes cuotas de clasificación y reciclaje. AUTOSORT *BLACK* saldrá al mercado a comienzos de 2018.

Todos los invitados de la conferencia asistieron a presentaciones y debates sobre los principales problemas de la economía circular. Además, se separó a los visitantes en dos grupos (uno orientado al reciclaje de plásticos y del RSU -incluido el vidrio-, y el otro a la recuperación de metales) para conocer soluciones a los retos a los que se enfrentan sus especializaciones concretas. (Información sobre los ponentes, disponible al final del artículo.)

**Nuevas soluciones de clasificación de vidrio y envases de plástico negro de RSU**

El AUTOSORT *LASER*, una de las dos innovaciones técnicas más importantes mostradas en el Centro de Pruebas de TOMRA, es una máquina de clasificación basada en sensores que usa tecnología láser. Los visitantes del congreso pudieron presenciar la estabilidad de clasificación que asegura la tecnología de clasificación combinada del láser con el sensor de infrarrojo cercano (NIR) en el nuevo AUTOSORT *LASER*, que permite identificar el vidrio de polímeros transparentes, cada vez más usados en elementos como jeringuillas, mecheros, biberones y frascos de todo tipo.

El segundo desarrollo tecnológico hace un uso combinado de las máquinas AUTOSORT y AUTOSORT *BLACK*. Permite recuperar polímeros negros procedentes de envases y embalajes. Dado que la tecnología de clasificación basada en sensores con detección NIR no es capaz de detectar o diferenciar entre plásticos negros, el clasificador de plástico AUTOSORT *BLACK* puede clasificar los diferentes polímeros por familias y así separar PE negro, PP negro, PET negro y PS negro. Para lograrlo, la máquina AUTOSORT debe primero recuperar el material de plástico negro, que suele formar parte de los flujos de rechazo, para crear un único flujo de negros que posteriormente entra en el nuevo AUTOSORT BLACK para la separación entre la diferentes familias poliméricas.

Por último, se exhibió en el Centro de Pruebas otra máquina de reciclaje de plástico, el AUTOSORT *FLAKE* que es capaz de combinar la detección de color e información de material mejorada. Este modelo permite clasificar simultáneamente por color y material y logra establecer unos sorprendentes estándares de clasificación en un mercado que demanda cada vez mayor pureza de plásticos rPET (Polietilentereftalato reciclado). Al igual que el *LASER*, el AUTOSORT *FLAKE* cuenta con la tecnología patentada FLYING BEAM de TOMRA combinada con la tecnología FOURLINE, que dispone de la resolución NIR más alta (cercana a 1 mm) del mercado de clasificación.

**Aumentar la rentabilidad de la clasificación de metales**

En lo referente a clasificación de materiales, las demostraciones de las máquinas X-TRACT y COMBISENSE mostraron cómo las tecnologías de clasificación basada en sensores hacen que la clasificación y posterior venta de la zorba (mezcla de No férricos) sea más rentable. Al pasar la zorba por un sensor de rayos x, para separar el aluminio de los metales pesados, X-TRACT logra una precisión tan alta que es capaz de lograr aluminio de una pureza del 98-99%. Del resto de metales pesados, COMBISENSE separa las diferentes fracciones de cobre, latón y de metales grises.

En otra demostración del Centro de Pruebas, TOMRA explicó su tecnología de clasificación LIBS (espectroscopia de plasma inducido por láser). Al emplear un láser, capaz de escanear todo el ancho de la cinta, tiene la ventaja exclusiva de eliminar la compleja y costosa necesidad de poner los materiales a separar en una fila. Esto permite clasificar y separar diferentes aleaciones de aluminio forjado con una eficiencia nunca vista hasta ahora, logrando una pureza del 99% (o superior) con altas producciones entre tres a siete toneladas por hora.

**El servicio técnico también es importante**

Para lograr los objetivos de sostenibilidad, la economía circular no sólo dependerá de máquinas ultra eficientes de reciclaje, sino también de las personas y las empresas que las fabrican y se encargan de su mantenimiento. Este fue el tema de la presentación de Peter Geisler, Director del Servicio Técnico de TOMRA Sorting Recycling, titulada “Reducción de tiempos de inactividad, maximización de beneficios: el servicio técnico es fundamental”. El reconocimiento de la importancia de la atención al cliente es evidente en TOMRA Care, un *pack* integral de servicios diseñado para asegurar que el cliente disfrute de un servicio a medida que le permita lograr la máxima rentabilidad de su inversión. TOMRA Care incluye la consultoría en los procesos, pruebas, financiación, seguros, formación de personal y actualizaciones.

**Las oportunidades de *networking* fueron un plus de la conferencia**

Para que los asistentes de la conferencia pudieran disfrutar de un momento de descanso, y fomentar nuevas oportunidades de negocio, el evento también contó con la comida “OcTOMRAfest”, ambientada en la famosa fiesta alemana, una visita turística por Coblenza, una cena de *networking* en el Gran Palacio Electoral del S.XVIII de la ciudad, y una cena crucero por el Rin.

**PONENTES**

Sesiones de debate sobre residuos:

* Antonio Furfari, Director General de Plastics Recyclers Europe, realizó una presentación sobre el plástico en la economía circular
* Kjell Fredriksen, Consultor sénior de Mepex Consulting, analizó el futuro de la clasificación de residuos (RSU)
* Jürgen Priesters, Director de Desarrollo de TOMRA Sorting, analizó la importancia de la calidad en la tecnología de clasificación en el reciclaje de plástico, materias primas y costes.
* Laszlo Szekely, Ingeniero de Desarrollo de TOMRA Sorting, habló de la clasificación del vidrio procedente de RSU.

En las sesiones paralelas de debate sobre metales:

* Maarten Labberton, Director de Grupo de envases en European Aluminium, analizó los retos y el potencial del reciclaje de embalajes de aluminio
* El Prof. Geoff Scamans, Director científico de Innoval Technology, expuso por qué el reciclaje es el futuro para el aluminio de los automóviles
* Richard Barret, Editor de Metal Bulletin Magazine, fue el moderador de un grupo de debate sobre los retos futuros del reciclaje de metales
* Frank van de Winkel, Responsable de desarrollo de negocio de metales de TOMRA Sorting habló sobre la clasificación automática de aluminio a través de la tecnología LIBS (espectroscopia de plasma inducido por láser)
* Tom Jansen, Responsable Comercial de TOMRA Sorting analizó las últimas tecnologías disponsibles para el segment VFU (vehículos fuera de uso).
* Brian Gist, Director de Ventas globales de Metal de TOMRA Sorting, clausuró las sesiones con un resumen de los temas más importantes

Para más información sobre cualquiera de las presentaciones de la conferencia, póngase en contacto con Mithu Mohren.

**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)