11 ottobre 2017

**TOMRA SORTING RECYCLING HA OSPITATO LA CONFERENZA INTERNAZIONALE SULLE FUTURE SFIDE DEL SETTORE**

*Un evento di due giorni ha messo insieme esperti del settore, clienti e giornalisti per esaminare le idee per il futuro e le tecnologie innovative per il presente*

Il 10 e l’11 ottobre, TOMRA Sorting Recycling ha ospitato una conferenza internazionale per condividere sia le opinioni dei principali esperti di riciclaggio e gestione dei rifiuti, sia le innovazioni dell’impresa nel campo della selezione a sensori. Con il tema ‘Prospettive future nel riciclaggio,’ l’evento ha incluso una serie di presentazioni e tavole rotonde al Centro Congressi Rhein-Mosel di Coblenza, in Germania, e dimostrazioni tecniche al Test Center della sede europea di TOMRA, sempre a Coblenza. Tra i partecipanti, provenienti da tutto il mondo, i principali operatori del settore, rappresentanti di imprese e membri della stampa specializzata.

Tom Eng, Vicepresidente Senior e Responsabile di TOMRA Sorting Solutions, Recycling, ha così commentato: “L’aver messo insieme alcuni degli esperti più qualificati nel settore riciclaggio e gestione dei rifiuti ha stimolato un fantastico scambio di idee. I partecipanti hanno potuto ascoltare nuovi punti di vista su diversi argomenti: dalle idee ambientali di alta levatura ad aspetti tecnici più pragmatici ma altrettanto essenziali. Siamo lieti di aver ricevuto una risposta così positiva, con così tanti partecipanti che ci hanno detto di aver trovato l’evento molto istruttivo e stimolante. E’ bello per tutti noi essere al centro di un settore che va verso un futuro creativo in cui le tematiche ambientali saranno sempre più decisive.”

Momento saliente del congresso è stata la serie di presentazioni e le sessioni di domande e risposte sull’economia circolare, di particolare interesse in un momento in cui la responsabilità ambientale delle imprese sta avendo un’influenza crescente sulle decisioni d’acquisto dei consumatori. Helga Vanthournout, Senior Expert del McKinsey Center for Business and Environment, ha parlato dell’impatto dell’economia circolare sulle imprese; George Kremlis della Direzione Generale per l’Ambiente della Commissione Europea ha tenuto una presentazione su un piano d’azione dell’Unione Europea per l’economia circolare; Tom Eng ha condiviso il suo punto di vista su come prepararsi per l’economia circolare.

I visitatori del congresso hanno avuto inoltre l’opportunità di vedere all’opera due ultime novità tecniche di TOMRA nel suo Test Center: la nuova AUTOSORT *LASER* che ha reso possibile separare il vetro sottile, spesso o opaco dagli RSU, riducendo i costi del conferimento in discarica e creando flussi di reddito addizionali (tramite il recupero di altri sottoprodotti vendibili); e, in anteprima assoluta, AUTOSORT *BLACK*, la prima macchina in grado di selezionare gli imballaggi in plastica nera, che contribuirà a raggiungere le sempre più stringenti percentuali di selezione e riciclaggio. *BLACK* verrà immessa sul mercato all’inizio del 2018.

Tutti i partecipanti hanno assistito alle presentazioni e alle tavole rotonde sulle questioni più importanti legate all’economia circolare. Inoltre, i visitatori sono stati separati in due gruppi – uno con un focus specifico sui rifiuti e l’altro sui metalli – perché potessero assistere alle dimostrazioni sulle sfide future che attendono queste particolari specializzazioni. (Dettagli su tutti i relatori si possono trovare in fondo a questo Comunicato.)

**Nuove soluzioni per selezionare il vetro e la plastica nera dagli RSU**

Una delle due principali innovazioni tecniche mostrate nel Test Center, AUTOSORT *LASER,* è una macchina a sensori che utilizza la tecnologia laser. I partecipanti al congresso hanno potuto vedere come la tecnologia di selezione LASER a infrarossi (NIR) assicura un’elevata resa del prodotto e rende possibile separare il vetro dai polimeri trasparenti che vengono usati sempre di più nell’industria cosmetica e negli articoli come siringhe, accendini e biberon.

L’altra importante innovazione tecnica, l’uso combinato delle macchine AUTOSORT e AUTOSORT *BLACK*, ha reso possibile recuperare preziosi polimeri neri dal materiale d’imballaggio. Mentre la tecnologia di selezione a sensori basata su NIR non è in grado di individuare o differenziare tra le plastiche nere, la selezionatrice *BLACK* può selezionare diversi polimeri neri come PE, PP, PET e stirene. Per consentire il processo, la macchina AUTOSORT prima recupera i preziosi materiali in plastica nera, che sono solitamente parte del flusso di rifiuti, per creare un singolo flusso nero.

Un’altra macchina per il riciclaggio della plastica, l’AUTOSORT *FLAKE*, ha tenuto una dimostrazione nel Test Center di TOMRA. Abbinando l’individuazione del colore ad altre informazioni più dettagliate per classificare simultaneamente in base a colore e materiale, la macchina consente una selezione ancor più precisa in un mercato che richiede una resa di prodotto di grande purezza con plastiche rPET (polietilene tereftalato riciclato). *FLAKE*, come *LASER*, impiega la tecnologia brevettata di TOMRA ”FLYING BEAM” abbinata alla tecnologia FOURLINE, che vanta l’infrarosso NIR a risoluzione più elevata (quasi 1mm) disponibile sul mercato della selezione.

**Aumentare la redditività della selezione dei metalli**

Per quanto riguarda la selezione dei metalli, le dimostrazioni delle macchine X-TRACT e COMBISENSE hanno illustrato come la combinazione di diverse tecnologie a sensori possa rendere la selezione e la successiva commercializzazione di “zorba” (rottami di metallo non ferroso frantumati) più redditizia. La “zorba” passa sotto un’unità a raggi X per separare l’alluminio dai metalli pesanti; X-TRACT lavora con una precisione così elevata che può ottenere alluminio puro al 98-99%. Dal resto dei metalli pesanti, COMBISENSE seleziona poi i frammenti di valore, come rame, ottone e metalli grigi.

In un’altra dimostrazione al Test Center, TOMRA ha spiegato la sua tecnologia di selezione con spettroscopia laser LIBS (*laser-induced breakdown spectroscopy*). Grazie a un laser, che può controllare l’intera ampiezza del nastro, è possibile evitare la separazione dei materiali in linee individuali, costosa e complessa. Questo consente di classificare e selezionare diverse leghe di alluminio con livelli di efficienza senza precedenti, ottenendo una purezza del 99% (o superiore) con produzioni molto elevate (tre/sette tonnellate l’ora).

**Anche il Servizio conta**

Per raggiungere gli obiettivi di sostenibilità, l’economia circolare non dipenderà solo da macchine per il riciclaggio ultra-efficienti, ma anche dalle imprese e dalle persone che le producono e che si occupano della loro manutenzione. Questo è stato l’argomento della presentazione tenuta da Peter Geisler, Direttore dell’Assistenza di TOMRA Sorting Recycling, intitolata ‘Minimizzare i tempi morti, massimizzare i profitti – sta tutto nell’Assistenza.’ Il riconoscimento dell’importanza dell’Assistenza al cliente è evidente in TOMRA Care, un pacchetto di servizi pensato per assicurare ai clienti un’assistenza su misura che consenta loro di raggiungere la massima redditività del loro investimento. TOMRA Care comprende la consulenza sui processi, il collaudo del sistema, finanziamenti e assicurazioni, formazione dello staff e aggiornamenti.

**Le possibilità di *networking* sono state un plus della conferenza**

Affinché i partecipanti potessero avere dei momenti di relax e conoscere nuovi contatti potenzialmente utili a livello lavorativo, l’evento di due giorni ha ospitato anche un pranzo di lavoro a tema “OcTOMRAfest”, un giro turistico per Coblenza, una cena al Gran Palazzo Elettorale del 18th secolo e una cena-crociera sul Reno.

**RELATORI DELLA TAVOLA ROTONDA**

Sessioni sui rifiuti:

* Antonio Furfari, Direttore generale di Plastics Recyclers Europe, ha tenuto una presentazione sulla plastica nell’economia circolare
* Kjell Fredriksen, Consulente Senior presso Mepex Consulting, ha parlato del futuro della selezione dei rifiuti (RSU)
* Brian Taylor, giornalista di Recycling Today, è stato moderatore di una tavola rotonda sulle sfide future del riciclaggio dei rifiuti.
* Jürgen Priesters, Direttore di TOMRA Sorting Business Development, ha parlato dell’importanza della qualità nella tecnologia di selezione della plastica, materie prime e costi
* Laszlo Szekely, Ingegnere di TOMRA Sorting Business Development, ha parlato della selezione del vetro dagli RSU

Sessioni in parallelo sui metalli:

* Maarten Labberton, Direttore del Gruppo Packaging di European Aluminium, ha parlato delle sfide e del potenziale del riciclaggio degli imballaggi in alluminio
* Prof. Geoff Scamans, Direttore scientifico presso Innoval Technology, ha spiegato come il riciclaggio sia il futuro dell’alluminio nelle auto
* Richard Barrett, giornalista di Metal Bulletin Magazine, è stato il moderatore di una tavola rotonda sulle sfide future del riciclaggio dei metalli
* Frank van de Winkel, Responsabile sviluppo, TOMRA Sorting, Metalli, ha parlato della selezione automatica degli scarti di produzione in alluminio tramite spettroscopia laser LIBS
* Tom Jansen, Responsabile vendite, TOMRA Sorting, ha esaminato gli ultimi trend in fatto di tecnologie successive alla frantumazione dei veicoli a fine vita

Per ulteriori informazioni sule presentazioni della Conferenza, vi preghiamo di contattare Mithu Mohren.

**Contatto Marketing:**

Mithu Mohren

Telefono: +49 2630 9652 312

Email**:** Mithu.mohren@tomra.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 installati in più di 50 paesi del mondo.

Responsabile dello sviluppo del primo sensore a infrarossi 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 e non solo.

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