**LA EMPRESA AUSTRALIANA SKM RECYCLING HA ADJUDICADO A TOMRA SORTING RECYCLING UN IMPORTANTE CONTRATO DE SUMINISTRO DE TECNOLOGÍA DE CLASIFICACIÓN AUTOMÁTICA DE PRIMER NIVEL**

*TOMRA Sorting Recycling, uno de los líderes mundiales en tecnología de clasificación basada en sensores, busca revolucionar el sector del reciclaje y reducir al mínimo la cantidad de residuos que acaban en vertederos.*

TOMRA Sorting Recycling (TOMRA) se complace en anunciar su nueva alianza con SKM Recycling (SKM), con sede en Laverton North, Victoria, Australia. SKM es líder del sector de tratamiento de material reciclable procedente tanto de hogares como de empresas. SKM ha elegido a TOMRA para que suministre a sus tres nuevas plantas de clasificación, 40 unidades de AUTOSORT, que incorpora las funciones más actualizadas y la nueva tecnología láser 3D.

Para cumplir las exigencias cada vez mayores del mercado, SKM está construyendo 3 plantas nuevas en las que tratará más de 350.000 toneladas de material reciclable al año. El cometido principal de las plantas de SKM Recycling es el tratamiento de papel, plástico, metal y vidrio para su clasificación en productos de alta calidad. Se espera que la primera planta esté operativa a inicios de 2018.

La planta que SKM tiene en Laverton busca así convertirse en la planta de reciclaje más avanzada tecnológicamente y más automatizada del continente australiano, e incluso de todo el mundo, mediante la integración de la tecnología de clasificación de TOMRA en los distintos pasos de su proceso de clasificación de papel y otro tipo de materiales reciclables. Esta tecnología, pionera y líder mundial, proporciona a SKM una fuerte ventaja competitiva situándola en una mejor posición para cumplir los cada vez más exigentes requisitos de calidad del producto final.

La tecnología mejorada de clasificación de TOMRA permite obtener mayor porcentaje de producto reciclado del flujo de residuos domésticos, reduce la cantidad de materiales que acaban innecesariamente en vertederos, y facilita establecer nuevas categorías de reciclaje para cumplir con las exigencias de un mercado cambiante y mejorar las condiciones medioambientales.

TOMRA Sorting, famosa en todo el mundo por su tecnología de clasificación basada en sensores, es reconocida en Australia por su asesoramiento técnico. En palabras de Robert Italiano, Director Comercial de SKM, sobre la nueva alianza: “Confiamos en la tecnología de TOMRA, que es robusta y fiable pero lo que realmente nos hizo decantarnos por esta alianza con TOMRA ha sido su capacidad de mejorar la configuración de la planta. Tenemos una confianza total en sus conocimientos y apoyo técnico, que se ve respaldada por la garantía de funcionamiento de TOMRA. Estamos orgullosos de estar desarrollando las instalaciones más avanzadas de Australia en materia de reciclaje”.

Tom Jansen, Director de Ventas de TOMRA Sorting Recycling, añade: “Haber logrado un contrato tan importante significa que SKM ha depositado su confianza en TOMRA y en nuestra tecnología más reciente. Estoy deseando estas ver plantas ultramodernas en funcionamiento”.

**SKM Recycling**

SKM Recycling, constituida en 1999, ofrece servicios de reciclaje a entidades públicas y privadas. En un entorno en el que el sector del reciclaje continúa creciendo, la compañía ha evolucionado hasta convertirse en líder del sector de clasificación de residuos reciclables recogidos de hogares y centros de reciclaje de vidrio. La empresa, de capital 100% australiano, cuenta con centros en Victoria, Sur de Australia, Tasmania y Nueva Gales del Sur. SKM da servicio a numerosos ayuntamiento y empresas de tratamiento de residuos de todo el sureste de Australia.

El material reciclable recibido en SKM se clasifica y vende a fabricantes para su procesamiento en nuevos productos diversos.

Más información en: [www.skmrecycling.com](http://www.skmrecycling.com)

**Contacto comercial:**

Mithu Mohren

Teléfono: +49 2630 9652 312

Correo electrónico:Mithu.mohren@tomra.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)