11 gennaio 2018

**AUSTRALIA: TOMRA SORTING RECYCLING SCELTA DA SKM RECYCLING**

*TOMRA fornirà all’impresa australiana 40 selezionatrici AUTOSORT per i suoi tre nuovi centri di riciclaggio*

TOMRA Sorting Recycling (TOMRA) è lieta di annunciare la nuova partnership con SKM Recycling (SKM), leader nella selezione di materiale riciclabile dai flussi di rifiuti industriali e domestici. Società con sede a Laverton North, nello stato di Victoria, in Australia, SKM ha scelto TOMRA per la fornitura di 40 unità AUTOSORT, dotate delle ultimissime funzionalità e tecnologia laser 3D. Le macchine verranno utilizzate in tre nuovi centri di riciclaggio che SKM ha deciso di costruire per rispondere alle crescenti richieste del mercato.

Nei nuovi centri, SKM processerà oltre 350.000 tonnellate l’anno di materiale proveniente da raccolta differenziata, anche detto a flusso unico. Focus principale dei centri di riciclaggio di SKM è il riciclaggio di carta, plastica, metalli e vetro dai quali l’impresa ricava prodotti di alta qualità. Il primo dei nuovi impianti sarà operativo agli inizi del 2018.

L’impianto di SKM di Laverton punta a diventare il centro di riciclaggio automatizzato più tecnologicamente avanzato del continente e persino del mondo tramite l’integrazione della tecnologia di selezione TOMRA nei diversi punti del processo di classificazione di carta e altri materiali riciclabili. Questa tecnologia, pionieristica e leader nel mondo, offre a SKM un forte vantaggio competitivo, rendendola in grado di rispondere ai requisiti sempre più esigenti sulla qualità del prodotto finale.

Inoltre, la tecnologia di selezione di TOMRA consentirà a SMK di recuperare una maggior percentuale di prodotti riciclati dal flusso di rifiuti urbani, riducendo il materiale conferito in discarica e facilitando la creazione di nuove categorie di riciclaggio per rispondere alle domande di un mercato in continua evoluzione e fornire maggiori vantaggi ambientali.

Conosciuta in tutto il mondo per la sua tecnologia di selezione a sensori, in Australia TOMRA Sorting è conosciuta anche per la sua consulenza tecnica. Robert Italiano, Business Manager di SKM, ha così commentato la nuova partnership: “Crediamo nella tecnologia di TOMRA, affidabile e duratura, ma è la loro capacità di fornire supporto nella configurazione degli impianti di riciclaggio che ci ha fatto decidere di diventare partner. Nutriamo una ferma fiducia nel know-how tecnologico e nell’assistenza dell’impresa, fiducia supportata dalla garanzia di qualità TOMRA. Siamo orgogliosi di lavorare insieme allo sviluppo dei centri di riciclaggio più avanzati d’Australia.”

Tom Jansen, Sales Manager di TOMRA Sorting Recycling, aggiunge: “Un contratto così importante significa che SKM nutre una grande fiducia in TOMRA e nella nostra ultimissima tecnologia. Non vedo l’ora di vedere questi nuovi centri ultra-moderni in funzione.”

**SKM Recycling**

SKM Recycling, nata nel 1999, fornisce servizi di riciclaggio a enti pubblici e privati. Con l’espansione del settore del riciclaggio, l’impresa si è evoluta di conseguenza, diventando leader nella selezione del materiale da raccolta differenziata e nel riciclaggio del vetro. La compagnia, dal capitale interamente australiano, ha sedi a Victoria (Australia del Sud), in Tasmania e nel Nuovo Galles del Sud. SKM lavora per molti enti locali e imprese di gestione rifiuti di tutto il sud-est australiano.

Il materiale riciclabile ricevuto da SKM viene selezionato e venduto a imprese che poi lo lavorano, trasformandolo in diversi nuovi prodotti.

Per ulteriori informazioni: [www.skmrecycling.com](http://www.skmrecycling.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 50 paesi del mondo. Responsabile dello sviluppo del primo sensore a infrarossi 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 per altre industrie.

TOMRA Sorting è proprietà della norvegese TOMRA Systems ASA, quotata alla Borsa di Oslo. Fondata nel 1972, TOMRA Systems ASA ha un fatturato di circa 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) oppure seguiteci su [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company-beta/123801), [Twitter](https://twitter.com/TOMRARecycling) or [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA-Sorting-Recycling-183257172165234/).

**Contatti stampa**

Emesso da: A nome di:

ALARCÓN & HARRIS **TOMRA Sorting srl**

Comunicazione e Marketing Strada Martinella 74 A/B

Susanna Laino 43124 – Alberi (PR) - Italia

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