21 settembre 2018

**RICICLO DELLA CARTA E DISINCHIOSTRAZIONE: TOMRA SORTING RECYCLING NE PARLA IN UN E-BOOK**

*L'e-book, scaricabile gratuitamente, esamina le pressioni commerciali e normative sulla disinchiostrazione e il riciclo di carta e cartone e presenta una nuova tecnologia che riduce la complessità e i costi di queste operazioni, aumentando i tassi di recupero.*

TOMRA Sorting Recycling ha pubblicato un e-book indirizzato alle aziende che selezionano carta e cartone per la disinchiostrazione e il riciclo. La nuova pubblicazione online affronta l'intensificarsi delle pressioni commerciali e normative volte ad aumentare i tassi di recupero della pasta disinchiostrata. Sottolinea inoltre il fatto che, per soddisfare queste richieste, saranno necessarie nuove soluzioni tecniche. E ne presenta una, targata TOMRA, eccezionalmente efficace.

Il nuovo e-book - scaricabile gratuitamente al numero <https://leads.tomra.com/ebook/paper/> si apre con la dichiarazione: “La disinchiostrazione ha bisogno di essere ripensata". Questo perché l'offerta di carta disinchiostrata e riciclata è già insufficiente a soddisfare la domanda attuale, in continua crescita. I leader mondiali nel riciclo di carta e cartone, Europa e Nord America, hanno fatto grandi progressi negli ultimi due decenni e ora i loro tassi di riciclo si stanno stabilizzando. L'Europa ha riciclato il 72,5% di tutta la carta consumata nel 2016, ma la Dichiarazione europea sul riciclo della carta ha fissato l'obiettivo di riciclare il 74% entro il 2020, e questa è una sfida seria.

Le normative future non faranno che intensificare le pressioni sulle industrie della carta e della stampa per migliorare i tassi di riciclo (e quindi anche di disinchiostrazione). Un indicatore delle probabili tendenze future è l'obiettivo della Commissione Europea di rendere quella europea una "economia circolare". Si prevede che standard di certificazione come l'Ecolabel UE e il marchio di qualità Blue Angel in Germania, già severi, diventeranno sempre più esigenti. Anche le politiche degli appalti pubblici sono state modificate per incoraggiare una maggiore disinchiostrazione e un maggior riciclo di carta e cartone.

Un altro esempio dell'impatto dell'inasprimento dei regolamenti è la politica nazionale cinese della "National Sword", entrata in vigore all'inizio di quest'anno. Per anni la Cina ha assorbito quasi la metà di tutte le esportazioni globali di carta da macero, ma ora tutti i materiali riciclabili che arrivano nel paese devono avere livelli di purezza superiori al 99,5%, e questo significa che la selezione, la disinchiostrazione e il riciclo della carta devono essere fatti “a casa nostra”.

Si può fare di più, tuttavia, come riferisce l'e-book di TOMRA. Mentre le fibre di carta sono riciclate in media 3,6 volte di più in Europa (secondo il Consiglio europeo per il riciclo della carta), nel resto del mondo la media attuale è solo 2,4 volte superiore. Ovunque vi è la necessità o il potenziale per migliorare i tassi di riciclo della carta. Oltre a porre maggiormente l'accento sulla riciclabilità nella progettazione e nella fabbricazione dei prodotti cartacei, occorre anche migliorare le tecniche di rimozione dell'inchiostro dai prodotti cartacei e la cernita dei materiali adatti alla disinchiostrazione.

**La nuova tecnologia di TOMRA semplifica la selezione per la disinchiostrazione e aumenta i tassi di recupero**

La seconda sezione dell'e-book di TOMRA esamina una nuova tecnologia in grado di migliorare la selezione di carta e cartone per la disinchiostrazione, i cui risultati sono eccezionali. Questa nuova soluzione è SHARP EYE - un'innovazione ottenuta migliorando la tecnologia FLYING BEAM® di TOMRA, che era già riconosciuta come la migliore tecnologia di sensori sul mercato.

Come primo sistema di scansione al vicino infrarosso (NIR) con scansione puntiforme (senza bisogno di lampade esterne), FLYING BEAM si concentra sull'area del nastro trasportatore sottoposta a scansione. In questo modo, è possibile distinguere anche le più sottili differenze molecolari dei materiali che scorrono lungo la linea. Parallelamente, il nuovo sensore ottico SHARP EYE, grazie a una maggiore intensità luminosa, consente di rilevare anche le proprietà più difficili da distinguere. Non è tutto, la combinazione della selezionatrice AUTOSORT di TOMRA con la tecnologia SHARP EYE è stata calibrata per identificare i materiali adatti alla disinchiostrazione e, nei casi in cui prima era necessario un processo in due fasi per ottenere un recupero di carta riciclabile superiore al 90%, ora è possibile raggiungere tassi fino al 96% con un solo passaggio.

Il materiale in ingresso inviato tramite AUTOSORT contiene tipicamente polimeri e cartoni di colore marrone e grigio. È qui che l'eccezionale precisione di AUTOSORT nel rilevare le differenze di materiale comporta un vantaggio significativo: alle macchine meno sofisticate, il cartone grigio può sembrare simile ai giornali grigi, il cartone bianco può sembrare simile alla carta bianca per ufficio e anche i cartoni degli imballaggi dei supermercati possono assomigliare ai documenti. AUTOSORT, grazie alla sua capacità di riconoscere la differenza, evita l'eccessiva cernita che elimina i materiali utilizzabili.

La qualità dei materiali in ingresso - che varia da nazione a nazione a seconda della legislazione e degli accordi di raccolta - determina in ultima analisi se con AUTOSORT è necessario un processo in una o due fasi, ma il nuovo processo di TOMRA aumenta notevolmente la percentuale di cicli che richiedono un solo passaggio. In questo modo si riducono i tempi, i macchinari necessari e il consumo di energia nella selezione della pasta di cellulosa, contribuendo a soddisfare la crescente domanda di carta riciclata di alta qualità.

I proprietari di macchine AUTOSORT di ultima generazione possono beneficiare di questa nuova tecnologia con un semplice ‘upgrade’ della tecnologia SHARP EYE.

Per ulteriori informazioni su TOMRA Sorting Recycling: [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling)

-###-

**TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA Sorting Recycling progetta e realizza tecnologie per la selezione basate su sensori per il settore del riciclo e della gestione dei rifiuti. Oltre 5.500 sistemi sono installati in 80 paesi del mondo. Responsabile dello sviluppo del primo sensore a infrarossi al mondo per applicazioni nel campo del riciclo 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