13. Dezember 2018

**TOMRA SORTING RECYCLING STELLT AUTOSORT *COLOR* ZUR TRENNUNG VON GLAS AUS KOMMUNALEN ABFÄLLEN VOR**

*Neue Technologie ermöglicht die Rückgewinnung von mehr Glas zum Recycling und erreicht dabei einen Reinheitsgrad von über 95 %*

TOMRA Sorting Recycling hat seine neue Sortiermaschine AUTOSORT *COLOR* auf den Markt eingeführt, die in Kombination mit dem AUTOSORT *LASER,* mit bisher unerreichter Effizienz Glas aus Siedlungsabfällen separiert. AUTOSORT *COLOR* erreicht auch bei hohem Durchsatz sowie feuchtem, staubigem oder schmutzigen Material Reinheitsgrade von über 95 %.

Obwohl Glas in vielen Ländern separat gesammelt wird, verbleibt dennoch ein beträchtlicher Anteil an wiederverwertbarem Glas in festen Abfällen von Haushalten und Unternehmen. In Europa variiert der Glasgehalt von Hausmüll in der Regel zwischen 3,5 % und 9,8 %. Studien des Europäischen Verbands der Behälterglasindustrie (FEVE) zeigten, dass das Trennen von Glas aus Siedlungsabfällen zu Recyclingzwecken von Land zu Land erheblich variiert. Schweden, Norwegen, die Schweiz und Luxemburg erreichen Rückgewinnungsraten von 95 % und höher, in vielen anderen Ländern Westeuropas liegt die Rate in der Regel bei lediglich 68 bis 75 %, in fünf osteuropäischen Ländern sogar unter 40 %.

AUTOSORT *COLOR* ermöglicht es, Glas zu extrahieren und werthaltig zu nutzen, das sonst nicht in den Recyclingprozess gelangen würde. Darüber hinaus hilft AUTOSORT *COLOR* Sortierbetrieben dabei, das Risiko von Unterbrechungen, Ausfallzeiten und Reparaturkosten zu minimieren, die durch Schäden an Komponenten in nicht speziell für Glas bestimmten Sortiermaschinen entstehen.

Zusätzlich ermöglicht der AUTOSORT *COLOR* finanzielle Einsparungen bei den Prozessen, die dem Sortieren nachgelagert sind. Haushaltsabfälle, die Glas enthalten, können zum Beispiel höhere Kosten in Müllverbrennungsanlagen nach sich ziehen. Im Falle der Deponierung werden durch die vorgelagerte Separierung von Glas die entsprechenden Kosten signifikant gesenkt. Sehen Sie sich die neue Maschine hier an: [AUTOSORT *COLOR* Animation](https://video.tomra.com/secret/37995659/b02295545b1612ecc95a06903ac79953)

Valerio Sama, Vizepräsident und Leiter Produktmanagement Recycling, meint dazu: „In den meisten Ländern dieser Welt besteht erheblicher Verbesserungsbedarf bei der Rückgewinnung von Glas aus Haushalts- und gewerblichen Abfällen. Das Trennen von mehr Glas für das Recycling ist besser für die Umwelt und besser für die Rentabilität der Sortierbetriebe. Mit der AUTOSORT *COLOR* sind jetzt beide Vorteile erreichbar.“

**Ein Prozess mit zwei Maschinen gewinnt über 80 % Glas mit einem Reinheitsgrad von 95 % zurück**

Mit der Entwicklung des AUTOSORT *COLOR* setzte TOMRA einen neuen Maßstab in der Branche. In der Kombination mit dem AUTOSORT LASER ist es möglich, über 80% an Glas zu gewinnen, welches eine Reinheit von 95% aufweist. Diese Ziele wurden in mehreren Referenzanlagen in Deutschland und Spanien über mehrere Monate hinweg durchgängig erreicht, darunter an einem Standort, an dem bis zu 3.000 Tonnen Glas pro Jahr separiert werden.

Die erste Stufe des Entfernens von Glas aus kommunalen Abfällen ist die Vorsortierung. Die Abfälle passieren zunächst einen Sacköffner und die Materialanteile von kleiner 80 mm werden aussortiert. Diese Fraktion wird dann über ein vibrierendes Doppeldecksieb in drei Kategorien aufgeteilt: eine feine Fraktion mit 0-8 mm Durchmesser, wie zum Beispiel organischer Abfall und Sand, eine mittlere Fraktion mit 8-60 mm Durchmesser und eine größere Fraktion von 60-80 mm.

In einem weiteren Prozessschritt wird die mittlere Fraktion, die den höchsten Glasanteil enthält, einer Trennung nach Dichte unterzogen. Dabei werden die leichteren Anteile entfernt und die schwereren Anteile an den AUTOSORT *LASER* übergeben. Hier ermöglicht eine Kombination aus Laser- und Nahinfrarotspektroskopie-Technologie das Trennen der Glasfraktion von den restlichen Materialien.

In dem dritten und abschließenden Schritt des Prozesses klassifiziert der neu entwickelte AUTOSORT *COLOR* die Glasfraktionen mithilfe einer Hochleistungskamera und trennt verbliebene Verunreinigungen vom höherwertigem Glas. Zurückgewonnen wird weiterverwertbares Glas mit einem Reinheitsgrad von über 95 %.

**Marketing- & Pressekontakt:**

TOMRA Sorting Recycling

Mithu Mohren

Tel.: +49 2630 9652 312

E-Mail**:** [Mithu.mohren@tomra.com](mailto:Mithu.mohren@tomra.com)

**Über TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA Sorting Recycling entwickelt und baut sensorgestützte Sortieranlagen für Abfall- und Metallrecycling. Über 5.500 Anlagen sind in 80 Ländern installiert.

TOMRA Sorting Recycling hat die erste leistungsfähige Nahinfrarot-Spektroskopie (NIR)-Technologie für Abfallsortieranwendungen entwickelt. Das Unternehmen ist und bleibt ein Vorreiter der Industrie und konzentriert sich auf die präzise und rentable Rückgewinnung wiederverwertbarer Materialien aus Abfall.

TOMRA Sorting Recycling ist Teil von TOMRA Sorting Solutions, das auch sensorgestützte Anlagen für das Sortieren, Schälen und die Prozessanalyse in der Lebensmittelindustrie, im Bergbau und in weiteren Industriebereichen entwickelt und baut.  
TOMRA Sorting Recycling gehört zum norwegischen Unternehmen TOMRA Systems ASA, das an der Osloer Börse notiert ist. TOMRA Systems ASA wurde im Jahr 1972 gegründet, erzielte 2017 einen Umsatz von etwa 750 Mio. € und beschäftigt mehr als 3.500 Mitarbeiter.

Weitere Informationen zu TOMRA Sorting Recycling finden Sie unter [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling) oder folgen Sie uns auf [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company-beta/123801), [Twitter](https://twitter.com/TOMRARecycling) oder [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA-Sorting-Recycling-183257172165234/).