13. März 2019

**TOMRA SORTING RECYCLING veröffentlicht E-BOOK, das die Einsatzfähigkeit von 100 % RECYCELTEM Plastik analysiert**

*Das Dokument steht zum Download zur Verfügung und zeigt, dass die Herstellung von Produkten aus voll recyceltem Plastik technisch machbar und wirtschaftlich sinnvoll ist.*

Das E-Book von TOMRA Sorting Recycling geht der Frage nach, welche Rolle Recycling bei der Lösung der sich weltweit verschärfenden Ressourcenkrise spielen kann. Es untersucht die technische Machbarkeit sowie die erzielten Fortschritte auf dem Weg hin zur 100-prozentigen Recyclingfähigkeit von Kunststoffen, und zeigt die Chancen der Verwendung hochwertiger Recyclingkunststoffe für die Hersteller von Kunststoffprodukten und -verpackungen auf.

Das zunehmende Abfallbewusstsein, so heißt es hier, bietet den Marken die Chance, unternehmerische Sozialverantwortung zu beweisen und etwas für die Kundenbindung – und damit auch für ihre Geschäftsergebnisse – zu tun.

Das Problem der Plastikabfälle hat enorme Ausmaße angenommen. Ein überwiegender Teil landet immer noch auf der Deponie, in der Natur oder in den Weltmeeren. Gesetzgeber und Verbraucher haben inzwischen erkannt, dass sich etwas ändern muss. Neue Umweltziele und Vorschriften erhöhen den Druck auf Länder in aller Welt, ihre Recyclingraten zu verbessern. Dies wird zu Investitionen und Innovationen beim Recycling führen. Mit den bereits bestehenden Technologien kann aber schon jetzt mehr getan werden.

Das E-Book von TOMRA zeigt auf, wie die signifikanten technologischen Fortschritte beim Kunststoffrecycling, einschließlich PET-Produkte, den Einsatz von zu 100 % recyceltem Plastik nicht nur technisch möglich, sondern auch wirtschaftlich sinnvoll machen. Die Publikation mit dem Titel „The Viability of Using 100% Recycled Plastics“ steht unter <https://hubs.ly/H0gYzDN0> zum kostenlosen Download zur Verfügung.

**PET-Produkte können aus hochwertigem, voll recyceltem Plastik hergestellt werden**

Das E-Book von TOMRA räumt zunächst einmal mit dem Irrtum auf, Verpackungen und Produkte aus PET könnten, mit Ausnahme von Flaschen, nur zu Produkten geringerer Qualität „downgecycelt“ werden. Tatsächlich hat das Recycling von PET-Flaschen gewaltige Fortschritte gemacht, sodass jetzt andere PET-Produkte – insbesondere PET-Schalen – aus voll recyceltem Material hergestellt werden können, was umwelttechnisch und wirtschaftlich Sinn macht.

**Technologischer Fortschritt in Richtung 100-prozentige Recyclingfähigkeit geht weiter**

Das E-Book erklärt, welche Fortschritte auf dem Weg in Richtung 100-prozentige Recyclingfähigkeit beispielsweise mit den neuen Technologien SHARP EYE und Laser Object Detection (Laser-Objekterkennung – LOD) von TOMRA erzielt werden konnten.

SHARP EYE arbeitet mit der besten Sensortechnologie am Markt, der FLYING BEAM®-Technologie von TOMRA, mit der sich die geringfügigen chemischen Unterschiede zwischen PET-Schalen und -Flaschen erfassen lassen, die so für das Recycling gleichwertiger Produkte getrennt werden können. Kombiniert mit der bahnbrechenden SHARP EYE-Technologie kann die AUTOSORT-Anlage von TOMRA jetzt selbst Einschicht-PET-Schalen nahtlos von PET-Flaschen trennen.

Die LOD-Technologie erkennt auch Materialien, die mit der Nah-Infrarot-Technologie (NIR) nicht erfasst werden können, so dass Recyclinganlagen Verunreinigungen und Fremdstoffe wirksam eliminieren können. Damit wird die Herstellung von Produkten aus 100 % recyceltem Plastik nicht nur technisch möglich, sondern auch wirtschaftlich sinnvoll. Kombiniert mit den Recyclinganlagen AUTOSORT und FINDER von TOMRA, lässt sich mit der LOD-Technologie im Abfall- und Schrottrecycling eine bislang unerreichte Reinheit des Endprodukts erzielen.

**Antwort auf die Ressourcenkrise**

„Recycling ist Teil der Lösung des Problems der sich weltweit verschärfenden Ressourcenkrise", kommentiert Tom Eng, Senior Vice President und Leiter von TOMRA Sorting Recycling. „Das E-Book von TOMRA hebt die umwelttechnische und wirtschaftliche Bedeutung von Sortiertechnologien hervor und zeigt die wichtige Rolle auf, die sie bei der Verbesserung der Recyclingraten spielen können. Zudem denken Produktentwickler und Hersteller inzwischen sorgfältiger über die Recyclingfähigkeit ihrer Produkte nach. Auch die Verbraucher beschäftigt nun das, was die Umwelt so dringend benötigt. Gemeinsam können wir wirklich etwas bewegen.”

**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 876 Mio. € und beschäftigt mehr als 4.000 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/).