**PROFITABLES GREEN MINING WIRD MIT HOCHENTWICKELTER SORTIERTECHNIK VON TOMRA REALITÄT**

**Stadt, Land, Datum –** Die hochentwickelte, sensorgestützte Sortiertechnik von TOMRA bietet Bergbaubetrieben den doppelten Vorteil, energiesparend zu arbeiten und sogar aus als subökonomisch eingestuften Lagerstätten oder Deponien wertvolles Erz zu gewinnen. Dieser Aspekt ist von zunehmender Bedeutung, da die Bergbauindustrie – als sehr großer Energieverbraucher – umdenkt. Sie bewegt sich in Richtung ökologisch nachhaltigem Bergbau, Green Mining, um angesichts des Klimawandels ihren ökologischen Fußabdruck zu verringern und dennoch profitabel zu arbeiten.

Tord Svensson, Head of Sorting Mining bei TOMRA, erklärt: „Damit ein Bergbaubetrieb nachhaltiger und profitabler arbeitet, muss er seinen Fokus verlagern und stärkeres Augenmerk auf potenziell begrenzte Rohstoffe wie Wasser und Erz legen. Um einen umweltorientierten und effizienten Produktionsprozess zu entwickeln – der bei Green Mining unverzichtbar ist – müssen gleich zu Beginn des Prozesses entsprechende Lösungen eingesetzt werden. Hier kommen Erzsortiersysteme ins Spiel: die Nutzung dieser Technik in den frühen Phasen des Bergbaus reduziert Abfallprodukte und lässt den CO2-Fußabdruck schrumpfen, während gleichzeitig der Gewinn gesteigert wird.“

TOMRA ist ein führender Wegbereiter auf dem Gebiet der sensorgestützten Sortiertechnik, die einen wichtigen Beitrag zu einem umweltverträglicheren Ansatz im Bergbau leisten kann. [TOMRA bietet intelligente Technik](https://www.tomra.com/en/sorting/mining) zum Sortieren und Trennen einer Vielzahl wertvoller Stoffe. Die Lösungen des Unternehmens reichen von der Sortierung von Industriemineralen, über die Sortierung von Edelsteinen, eisenhaltigen Metallen und Nichteisenmetallen, Kohle und anderen Brennstoffen bis hin zu Metallschlacken. Die sensorgestützte Sortiertechnik von TOMRA ermöglicht dabei im Vergleich zu konventionellen Methoden wie Vermahlung und Schwimm-Sink-Scheidung nicht nur beträchtliche Einsparungen an Energie und Wasser, sondern maximiert gleichzeitig Effizienz und Qualität bei der Gewinnung wertvoller Erze.

Mithilfe der XRT-Technik (X-ray Transmission - Röntgentransmission), einer der führenden Lösungen von TOMRA, werden trockene Bestandteile verschiedener Erze und Minerale anhand ihrer atomaren Dichte unabhängig von Oberflächeneigenschaften und Dicke getrennt. Es ist also nicht erforderlich, jedes Gestein in kleinere Partikel aufzubrechen oder zu vermahlen. Energie- und Wasserverbrauch und die damit zusammenhängenden Kosten können enorm gesenkt werden. Angesichts der Tatsache, dass das Vermahlen der energieintensivste Teil des Produktionszyklus ist, da schätzungsweise 50-75 % der im Bergbau eingesetzten Energie der Zerkleinerung von Erzen und Mineralen dient1, kann diese Technik einen wichtigen Beitrag zur Nachhaltigkeit und Rentabilität eines Bergbaubetriebs leisten.

Vorkonzentrierungsverfahren wie die sensorgestützte Sortiertechnik reduzieren nachweislich den Energieverbrauch um ungefähr 50 %. Das Ergebnis dieser äußerst kosteneffizienten Lösung sind wesentlich geringere CO2 –Emissionen.

TOMRA hat einen [Grünen Zähler (Green Counter](https://www.tomra.com/en/sorting/mining/mining-technology/sensor-technologies)) entwickelt, der auf der Unternehmenswebseite in Echtzeit anzeigt, um wie viel Tonnen der CO2 –Ausstoß durch den Einsatz von TOMRA Sortiersystemen gesenkt wurde. Der Zähler nutzt die intelligente Technik der Systeme, die aufzeichnet, wie viel Gestein sortiert und entfernt wurde, sowie den Durchsatz und die Gesamtbetriebsstunden registriert. Anhand dieser Daten können TOMRA und die Bergbaubetriebe berechnen, wie viel Energie in Kilowattstunden dadurch eingespart wurde, dass die von den Sortierern entfernten Reststoffe nicht aufbereitet werden. Die eingesparte Energiemenge wird in CO2–Äquivalente und anschließend in Tonnen CO2 umgerechnet. Durch den Einsatz der TOMRA Sortiermaschinen haben die Unternehmen unserer Kunden allein im Jahr 2018 123.696 Tonnen CO2 eingespart.

Die Sortierlösungen von TOMRA haben bewiesen, dass sie mehr als nur technische Innovationen sind. Sie gelten als Branchenmaßstab in Sachen Effizienz und Nachhaltigkeit. TOMRA ist weiterhin entschlossen, seine Technik mit einem klaren Fokus auf den Erhalt unserer gemeinsamen natürlichen Ressourcen weiterzuentwickeln.

1Quelle: „The Mining Industry and the Circular Economy“ Mines – NREL Joint Workshop, 13. September 2018

**Medienkontakt:**

Nuria Martí Nina Gustmann

Director Global Marketing Manager Mining

Alarcon & Harris PR TOMRA Sorting Mining

Telefon: +34 91 415 30 20 Telefon: +49 4103 1888 126

E-Mail: [nmarti@alarconyharris.com](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E-Mail: [Nina.Gustmann@tomra.com](mailto:Nina.Gustmann@tomra.com)

Webseite: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com) Webseite: [www.tomra.com/mining](http://www.tomra.com/mining)

**Über TOMRA Sorting Mining**

TOMRA Sorting Mining entwickelt und produziert sensorgestützte Sortiertechnik für die weltweite mineralverarbeitende Industrie und die Bergbauindustrie.

Als Weltmarktführer auf dem Gebiet der sensorgestützten Erzsortierung konzentriert sich TOMRA Sorting Mining auf die Entwicklung und die Konstruktion von Spitzentechnik, die auch den harten Einsatzbedingungen im Bergbau gewachsen ist. Dabei ist TOMRA konsequent auf Qualität und zukunftsorientiertes Denken mit auf den Bergbau zugeschnittenen technischen Lösungen ausgerichtet.

**Über TOMRA**

TOMRA wurde 1972 auf der Basis einer innovativen Idee gegründet. Sie begann mit der Entwicklung, Herstellung und dem Verkauf von Leergutrücknahmesystemen (RVMs) für die automatische Sammlung von gebrauchten Getränkeverpackungen. Heute hat TOMRA etwa 100.000 Installationen in über 80 Märkten weltweit und erzielte 2018 einen Gesamtumsatz von ungefähr 8,6 Milliarden NOK. Die Gruppe beschäftigt weltweit etwa 4000 Mitarbeiter und ist an der Osloer Börse notiert. (OSE: TOM). Die TOMRA-Gruppe setzt weiterhin auf Innovation und bietet innovative Lösungen für eine optimale Ressourcenproduktivität in zwei Hauptgeschäftsbereichen: Sammelsysteme (Leergutrücknahme und Materialrückgewinnung) und Sortierlösungen (Recycling, Bergbau und Lebensmittel). Weitere Informationen zu TOMRA finden Sie auf der Webseite [www.tomra.com](http://www.tomra.com/)

Weitere Informationen zu TOMRA Sorting Mining finden Sie auf unserer Webseite [www.tomra.com/mining](http://www.tomra.com/mining) oder folgen Sie uns auf [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company/tomra-sorting-mining/), [Twitter](https://twitter.com/TOMRAMining) oder [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA.Sorting.Mining).