**TOMRA Insight, die leistungsstarke datenplattform zur verbesserung der Sortiereffizienz – jetzt auch für Anwendungen im Bergbau**

*Die Cloud-basierte Datenplattform erschließt neue Möglichkeiten der Überwachung und Optimierung des Sortierprozesses*

**Hamburg, Deutschland, 20. Oktober 2020 –** TOMRA Insight, die Cloud-basierte Datenplattform, die Betreibern von Sortieranlagen die Verbesserung ihrer betrieblichen Effizienz ermöglicht, ist jetzt auch für weitere Branchen verfügbar.

Nach dem erfolgreichen Start bei TOMRA Sorting Recycling im März 2019 wird die Plattform jetzt auch den Kunden von TOMRA Mining und TOMRA Food zur Verfügung gestellt. Mit erweiterten Funktionen für alle drei Branchen ist TOMRA Insight jetzt noch leistungsstärker als zuvor.

TOMRA Insight ist eine Lösung auf Abonnementbasis, mit der Sortiermaschinen zu vernetzten Geräten werden, die wertvolle Prozessdaten generieren. Diese Daten werden nahezu in Echtzeit gesammelt und sicher in der Cloud gespeichert. Mit dem Desktop-PC oder Mobilgeräten kann dann über ein Webinterface ortsunabhängig und anlagenübergreifend auf diese Daten zugegriffen werden.

Felix Flemming, Vice President und Leiter des Bereichs Digital bei TOMRA Sorting, sagte hierzu: „Durch Erfassung und Nutzung wertvoller Daten verwandelt TOMRA Insight die Sortierung von einem rein betrieblichen Prozess in ein strategisches Managementinstrument. Dieses Instrument wird immer leistungsstärker, weil wir es unter Berücksichtigung der Erfordernisse und Prioritäten unserer Kunden kontinuierlich weiterentwickeln. Neue Funktionen und Merkmale werden im 3-Wochen-Rhythmus freigegeben – eine Routine, bei der TOMRA in Verfolgung gemeinsamer Ziele eng mit den Kunden zusammenarbeitet.”

Die von der Plattform gesammelten Daten liefern Leistungskennzahlen, die Betreibern dabei helfen, die Leistung ihrer Maschinen zu optimieren. Zudem tragen die vereinfachte Ersatzteilbestellung und der flexible Zugang zu Daten und Dokumentation zur Senkung der Betriebskosten bei. Zustand und Leistung der Maschinen werden nahezu in Echtzeit überwacht, um Stillstandszeiten zu reduzieren. Dabei werden Produktionslücken erkannt und potenzielle Ursachen analysiert, sodass Anlagenbetreiber eine vorausschauende und zustandsbezogene Wartung organisieren und ungeplante Maschinenstillstände vermeiden können. Variationen können evaluiert und die Sortiersysteme entsprechend optimiert werden, um den Durchsatz zu maximieren. Auch die Sortierung nach Zielqualität wird verbessert, da genaue Daten über die Materialzusammensetzung zur Verfügung stehen, auf deren Grundlage dann Entscheidungen getroffen werden können.

**Wertvolle Möglichkeiten zur Verbesserung der Effizienz im Bergbau**

TOMRA Insight sammelt detaillierte Daten von den Sortiermaschinen von TOMRA. Für die Bergbau- und mineralverarbeitende Industrie bedeutet dies, dass bisher verborgene Informationen zur Verbesserung von Effizienz und Rentabilität genutzt werden können.

Die Ingenieure von TOMRA Mining analysieren die auf der Plattform gesammelten Daten für den Kunden, dem die wesentlichen Erkenntnisse dann in vertraulichen monatlichen Berichten zur Verfügung gestellt werden. Auf diese Weise wird die objektive statistische Analyse mit der Auswertungskompetenz eines Teams kombiniert, das mit der spezifischen Problematik des Kunden vertraut ist.

Die Datensammlung und Verarbeitung durch TOMRA Insight hilft Bergbauunternehmen nahezu in Echtzeit und rückwirkend. Maschinenbediener können umgehend auf Änderungen der Zusammensetzung des Materials in der Anlage reagieren, und Manager können betriebliche und geschäftliche Entscheidungen auf der Grundlage genauerer Informationen treffen. Verschiedene Standorte oder Anlagen können jetzt genauer miteinander verglichen, und schwer zugängliche Verarbeitungsvorgänge können bequem fernüberwacht werden. Diese Funktion ist zu Zeiten der Corona-bedingten Reisebeschränkungen besonders nützlich.

Einer der ersten Nutzer von TOMRA Insight ist die Black Chrome Mine in Südafrika, eines von zwei Bergbauprojekten, auf welche die Sail Group ihre Planung für eine langfristig nachhaltige Chromproduktion stützt. Seit dem Anschluss der Sortiermaschinen an TOMRA Insight Anfang 2020, hat die Datenplattform ihre Effizienz bereits überzeugend unter Beweis gestellt. Bisher konnten unter anderem die Prozessüberwachung verbessert und die Prozesse verschlankt werden, die Materialaufgabe und die Maschinenlaufzeit konnten optimiert und Stillstandszeiten reduziert werden. Daneben wurden weitere Verbesserungen erzielt, die jedoch vertraulich sind.

Albert du Preez, Senior Vice President und Head of TOMRA Mining, meinte dazu: „TOMRA Insight macht Informationen zugänglich und erschließt so neue Möglichkeiten. Bergbauunternehmen sind damit bei ihren Entscheidungen nicht mehr nur auf Erfahrung und Beobachtungen vor Ort angewiesen, sie können jetzt auch auf der Grundlage harter Fakten entscheiden. Dies bedeutet, dass TOMRA Insight Unternehmen helfen kann, Nebengestein und nachgelagerte Prozesskosten zu reduzieren und ihren Gewinn pro Tonne zu steigern.”

Um diese bereits sehr beeindruckenden Vorteile weiter auszubauen, arbeitet TOMRA Mining in enger Kooperation mit den Kunden an der kontinuierlichen Weiterentwicklung von TOMRA Insight. Neue Merkmale und Funktionen werden den Kunden im Rahmen ihres Service Level Agreements automatisch zur Verfügung gestellt.

Kunden ohne Service Level Agreement können TOMRA Insight auch kostenpflichtig abonnieren. Unternehmen, die TOMRA Insight unverbindlich testen möchten, können sich an ihren regionalen Vertriebsleiter wenden oder das Team direkt kontaktieren unter <http://insight.tomra.com>

**Über TOMRA Sorting Mining**

TOMRA Sorting Mining entwickelt und produziert sensorgestützte Sortiertechnik für den weltweiten Einsatz in der Bergbauindustrie.

Als Weltmarktführer auf dem Gebiet der sensorgestützten Erzsortierung konzentriert sich TOMRA Sorting Mining auf die Entwicklung und die Konstruktion von Spitzentechnologie, 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, der Herstellung und dem Verkauf von Leergutrücknahmesystemen (RVMs) für die automatische Sammlung von gebrauchten Getränkeverpackungen. Heute hat TOMRA mehr als 100.000 Maschinen in über 80 Märkten weltweit und erzielte 2019 einen Gesamtumsatz von ca. 9,3 Milliarden NOK. Die Gruppe beschäftigt weltweit etwa 4500 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 unserer 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).

**Medienkontakt:**

Nuria Martí Nina Gustmann

Director Global Marketing Manager Mining

Alarcon & Harris PR TOMRA Sorting Mining

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

Email: nmarti@alarconyharris.com Email: Nina.Gustmann@tomra.com

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