15 dicembre 2020

**L'ultima generazione di TOMRA AUTOSORT® aumenta i livelli di purezza delle frazioni di carta riciclata di un impianto tedesco**

Dopo oltre 20 anni di collaborazione, la partnership tra TOMRA Sorting Recycling e Koppitz Entsorgungs-GmbH, azienda tedesca leader nel settore del riciclo, ha raggiunto una nuova pietra miliare. Dopo l'installazione di sette unità AUTOSORT® di ultima generazione di TOMRA, lanciate di recente nel suo impianto di selezione della carta a Knetzgau, in Germania, Koppitz non solo ha aumentato la capacità nominale dell'impianto, ma sta anche raggiungendo livelli più elevati di purezza delle frazioni di carta riciclata.

Prima dell'integrazione degli ultimi modelli AUTOSORT®, Koppitz utilizzava i precedenti modelli AUTOSORT® di TOMRA in un processo di produzione completamente automatizzato per selezionare diversi tipi di materie prime secondarie da carta mista per uso domestico, come la carta da giornale, la carta ondulata di base e le carte sanitarie.

Quando è scoppiato un incendio nell'impianto, è stato necessario agire rapidamente per riprendere le operazioni nel modo più rapido ed efficiente possibile, mantenendo al contempo i costi dei danni al minimo. "All'indomani dell'incendio, il nostro partner di lunga data e di fiducia, TOMRA Sorting Recycling, ci ha immediatamente offerto il suo supporto, aiutandoci a riprogettare l'impianto e fornendoci le più avanzate tecnologie di selezione basate su sensori oggi disponibili sul mercato. Questo fantastico supporto dimostra che abbiamo preso la decisione giusta quando abbiamo scelto TOMRA come partner tecnologico diversi anni fa", ha dichiarato il proprietario e responsabile dell'impianto, Jürgen Koppitz.

 In brevissimo tempo l'impianto, comprese le sette nuove unità AUTOSORT®, è stato ricostruito con successo, riaprendo all'inizio del 2020. Grazie al design compatto e flessibile, le unità AUTOSORT® sono state facilmente integrate nel nuovo impianto per garantire prestazioni ottimali.

Thomas Heder, Sales Manager Central Europe di TOMRA Sorting Recycling, spiega: "Volevamo aiutare Koppitz offrendo sia la nostra competenza tecnica che il nostro supporto progettuale per garantire un funzionamento ottimale quando l'impianto avrebbe riaperto dopo l'incendio. La natura flessibile della nostra tecnologia AUTOSORT® permette di reagire alle esigenze del mercato, spesso complesse e mutevoli.

Di conseguenza, sono stati compiuti notevoli sforzi da parte nostra per consegnare l'ultima generazione di AUTOSORT® - che all'epoca era ancora in fase di sviluppo - in tempo per la ricostruzione dell'impianto".

**Le macchine AUTOSORT® di TOMRA nel processo di selezione**

Ogni giorno vengono consegnate allo stabilimento di Koppitz grandi quantità di carta che vengono suddivise in diversi prodotti.

Il flusso principale di selezione - il materiale pronto per il processo di *deinking* (giornali, riviste, opuscoli, ecc.) - viene immesso nel processo di selezione e passa attraverso diverse fasi. In primo luogo, le scatole di cartone di grandi dimensioni vengono vagliate all’inizio del processo, mentre i materiali più piccoli vengono selezionati nel processo di vagliatura fine. Il cartone rimanente e le altre impurità vengono poi selezionate dalle sette nuove macchine AUTOSORT®. Sei delle unità sono programmate per l'espulsione di contaminanti indesiderati, come cartone, cartoni e polimeri, utilizzando getti d'aria precisi e potenti, mentre la settima unità recupera i materiali disinchiostrabili.

Una volta ordinato e recuperato, il materiale disinchiostraibile può essere utilizzato in fasi successive per la produzione di vari nuovi prodotti di carta. In totale, il sistema di selezione lavora più di 50 tonnellate di materiale all'ora, contribuendo in modo significativo a rimettere in circolazione grandi quantità di materiali disinchiostrabili.

**AUTOSORT® di ultima generazione**

In seguito alla continua ottimizzazione e all'ulteriore sviluppo delle macchine AUTOSORT® di lunga data, TOMRA Sorting Recycling ha lanciato la sua ultima generazione di AUTOSORT® nel giugno 2020, aprendo la strada alla risoluzione anche dei compiti di selezione più complessi. AUTOSORT® combina le funzioni e le tecnologie di selezione più avanzate oggi disponibili in un'unica macchina.

La tecnologia brevettata FLYING BEAM® di TOMRA è integrata nell'unità AUTOSORT®, garantendo un'eccellente e omogenea distribuzione della luce. Ciò assicura un migliore rilevamento e monitoraggio dell'intera larghezza del nastro trasportatore di 2800 mm, permettendo così di rilevare ed espellere un maggior numero di contaminanti.  Inoltre, l'equipaggiamento delle più recenti macchine AUTOSORT® con la tecnologia SHARP EYE di TOMRA assicura un miglioramento dell'efficienza luminosa e della nitidezza d selezione, facilitando la separazione delle frazioni difficili da selezionare.

Philipp Knopp, Product Manager di TOMRA Sorting Recycling, spiega: "Le differenze di colore delle frazioni di carta nel flusso principale di materiale in ingresso sono spesso solo minime, il che rende eccezionale la precisione di AUTOSORT® nel differenziarle. Di conseguenza, è possibile evitare l'eccessiva cernita e l'esclusione dei materiali riciclabili. "

Le unità AUTOSORT® sono estremamente versatili e offrono una serie di vantaggi, come spiega Jürgen Koppitz: "Lavoriamo con le unità AUTOSORT® di TOMRA da molto tempo ormai e le abbiamo sempre trovate facili da usare e molto adattabili alle mutevoli esigenze. Ciò è particolarmente vantaggioso nel processo di deinking grazie alla composizione continua della carta mista in ingresso. "

**Attrezzato in modo ottimale per le sfide di deinking**

Il processo di deinking - la rimozione degli inchiostri da stampa dalla carta da macero come giornali e altri prodotti stampati - è essenziale quando si tratta di conservare le risorse e promuovere il riciclo. Produrre una sola tonnellata di carta riciclata può far risparmiare 17 alberi, 5.443 litri di petrolio (1.438 galloni), 4.000 Kilowatt di energia, 100.313 litri di acqua (26.500 galloni), 2,7 metri cubi di discarica e 700 kg di emissioni di CO2.

La difficoltà, tuttavia, risiede nella mutevole composizione della carta da macero, non da ultimo a causa della crescente digitalizzazione della produzione della carta e di uno spostamento del comportamento d'acquisto verso il mercato digitale. Inoltre, il volume di cartone nel materiale di alimentazione dello stabilimento è in forte aumento, passando dal 25% a quasi il 50%.

Jürgen Koppitz conclude: "Il nostro obiettivo è quello di aumentare sia la quantità che la qualità del materiale in uscita e di garantire che il contenuto di contaminanti non superi il 3%. Siamo fiduciosi che con le nuove macchine AUTOSORT® in funzione e la nostra continua stretta collaborazione con TOMRA Sorting Recycling, saremo in grado di raggiungere questo obiettivo".

###

**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 6.000 sistemi sono installati in 100 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 885 milioni di euro e impiega oltre 4.500 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 Recycling

Susanna Laino Michèle Wiemer

Tel: +39 0722 331928 TOMRA Sorting GmbH

Mobile: +39 389 474 6376 Otto-Hahn-Str. 2-6, 56218 Mülheim-Kärlich Germany

 T: (+49) 2630 9150 453

E-Mail: susanna.laino@alarconyharris.com E-mail: michele.wiemer@tomra.com

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: [www.TOMRA.com/recycling](http://www.TOMRA.com/recycling)