27 settembre 2021

**Testare per credere: TOMRA inaugura il nuovo Test Center per la selezione dei flakes**

*Il 22 settembre 2021 TOMRA Recycling ha inaugurato il nuovo Test Center per la selezione dei flakes, dove l’azienda, in costante espansione dei servizi offerti, svilupperà nuove applicazioni e soluzioni per la selezione dei flakes di PO e PET.*

Con lo slogan "Testare per credere", TOMRA ha accolto un centinaio di partecipanti all'esclusivo evento inaugurale con visita guidata al nuovo impianto di selezione di flakes, situato accanto alla sede italiana dell’azienda, a Parma. Il pomeriggio è stato ricco di presentazioni e dimostrazioni pratiche che hanno evidenziato la strategia a lungo termine dell'azienda nel settore del riciclo delle materie plastiche, lo scopo e l'obiettivo del nuovo impianto e i numerosi vantaggi che questo offre ai clienti.

Fabrizio Radice, VP e Head of Global Sales and Marketing di TOMRA Recycling, ha aperto l'evento, spiegando nel dettaglio le ragioni che hanno portato a investire in un nuovo Test Center: "Abbiamo osservato una domanda crescente da parte dei clienti di test per la selezione di flakes assieme a una forte richiesta del mercato di plastica riciclata di alta qualità. Per questo è necessario individuare, sviluppare e ottimizzare le tecnologie e le soluzioni necessarie a raggiungere questo obiettivo. Questo è esattamente ciò che faremo nel nuovo centro, in stretta collaborazione con i nostri clienti e partner".

Fondamentale per il nuovo Test Center è la collaborazione coi clienti, che da tutto il mondo potranno spedire i loro flakes a Parma. I materiali verranno qui lavorati dalle selezionatrici TOMRA in presenza del cliente e del suo contatto commerciale. Poi, sulla base dell'analisi e dei risultati, verrà consigliata la tipologia di macchina e la configurazione di sensori più adatta ai requisiti e agli obiettivi di selezione prestabiliti. Così, prima di effettuare un investimento, il cliente riceverà un intero *business case* su misura.

I clienti di TOMRA hanno beneficiato di questo modus operandi a livello globale (Germania, Stati Uniti, Giappone, Corea, Cina) per decenni. E oggi possono effettuare test accurati, avere tempi di consegna più brevi e maggiore flessibilità nella programmazione dei test. Inoltre, la posizione del nuovo Test Center è particolarmente vantaggiosa poiché Parma, nel cuore di una delle regioni industriali e produttive più importanti d'Europa, è facilmente raggiungibile dagli aeroporti internazionali di Milano, Bologna, Verona e Bergamo.

Nella seconda parte della sua presentazione, Radice ha spiegato nel dettaglio perché TOMRA offre una ‘soluzione integrale’. In primo luogo, TOMRA ha un vasto portafoglio di selezionatrici a sensori per varie applicazioni AUTOSORT® e i suoi prodotti complementari specifici per il segmento della plastica - preselezione e selezione dei flakes. In secondo luogo, al di là della tecnologia, i clienti e i partner possono beneficiare della profonda conoscenza di TOMRA di questa specifica applicazione oltre che del supporto tecnico e della lunga esperienza nella consulenza. Questi tre elementi permettono agli impianti di ottimizzare al massimo le loro prestazioni.

Dopo Radice, Alberto Piovesan, Segment Manager Plastics EMEA & Americas, ha presentato la strategia di selezione dei flakes e la posizione di TOMRA nel segmento della plastica. Il pubblico ha appreso così che l'azienda mira ad accelerare e sviluppare il settore attraverso la sua vasta esperienza applicativa e industriale, la sua consulenza e le tecnologie più avanzate.

Il nuovo Test Center giocherà un ruolo cruciale in questo senso, come sottolineato da Piovesan. "In appena un anno e mezzo, abbiamo creato un luogo dove nascono idee e innovazioni per rispondere al meglio alle attuali tendenze del mercato. Cosa ancora più importante, stiamo lavorando a soluzioni indispensabili per qualsiasi impianto di selezione e riciclo che miri a migliorare la qualità della plastica riciclata."

Un forte accento è stato posto anche sui nuovi trend nel riciclo della plastica e sulle implicazioni che questi hanno sul settore. Una delle tendenze è la discrepanza tra la qualità in entrata e quella in uscita. Mentre ci si aspetta che i materiali in entrata siano di qualità inferiore, il materiale in uscita deve essere della più alta qualità possibile.

Affrontare e risolvere queste nuove sfide rende critica l'applicazione delle ultime tecnologie di selezione. In qualità di pioniere del settore, TOMRA comprende chiaramente il suo ruolo nel segmento e sviluppa continuamente nuove tecnologie e ottimizza quelle esistenti per soddisfare al meglio le esigenze dei clienti e del mercato. Piovesan ha dichiarato che gli attuali trend del mercato hanno portato a un'elevata domanda di poliolefine riciclate, ma i tassi di riciclo sono ancora bassi. Poiché l'azienda vede un potenziale crescente nel riciclo delle poliolefine, dedicherà ulteriormente la sua attenzione e le sue competenze a innovare le applicazioni dedicate a questo materiale.

Attualmente, TOMRA è ben posizionata nel segmento della selezione dei flakes, per il quale ha due sofisticate selezionatrici. Ida Semb, Product Manager di TOMRA Recycling, ha offerto maggiori dettagli e presentato le caratteristiche principali di AUTOSORT® FLAKE e INNOSORT FLAKE, entrambe utilizzate per il recupero dei flakes (PET, PO, PVC) fino a 2 mm con i tassi di purezza richiesti dal mercato, dai proprietari dei marchi e dai trasformatori. AUTOSORT® FLAKE eccelle nelle applicazioni di fascia alta dove il livello di contaminanti è piuttosto basso, ma i requisiti di qualità sono particolarmente elevati. INNOSORT FLAKE viene applicato per flussi più contaminati ed è disponibile con un sensore specifico per selezionare le poliolefine. Con la sua larghezza di 2 metri, INNOSORT FLAKE fornisce un risultato di selezione precisa mentre lavora fino a 6 tonnellate all'ora.

Al termine delle presentazioni, Ida Semb, Product Manager, e Robert Glaser, Technical Product Expert Flake sorting, hanno raggiunto Alberto Piovesan e sono passati alla sessione demo. Tutti i partecipanti hanno visitato il Test Center, dove entrambe le macchine hanno dimostrato le loro capacità nel recupero di poliolefine da miscele di materiali altamente contaminati e nella selezione dei colori.

Dopo che tutti i partecipanti hanno ascoltato la strategia dell'azienda per le materie plastiche, il posizionamento e le soluzioni disponibili per la valorizzazione delle plastiche riciclate, Radice è tornato per concludere l'evento. Ha ringraziato i clienti e le testate giornalistiche per aver preso parte alla cerimonia di apertura e ha riassunto i principali risultati prima che il gruppo dedicasse tempo al networking. "Siamo felici di avervi accolto in questa giornata stimolante e informativa. Il nostro messaggio chiave è che ci dedichiamo completamente al segmento del riciclo delle materie plastiche, con la nostra esperienza, le nostre tecnologie, la nostra passione e il nostro impegno per consentire una maggiore circolarità delle risorse. Con il nuovo Test Center, andiamo avanti e ci concentriamo sullo sviluppo di nuove soluzioni per le sfide di domani. Siamo vostri partner e manteniamo le promesse fatte. Vi invitiamo a venire qui a testare il vostro materiale sulle nostre macchine per capire ciò che è possibile fare per valorizzare le materie plastiche".

###

**TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA Recycling progetta e realizza tecnologie per la selezione basate su sensori per il settore del riciclo e della gestione dei rifiuti. Oltre 7.400 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 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 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 985 milioni di euro e impiega oltre 4.300 persone.

Per ulteriori informazioni su TOMRA 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](mailto:susanna.laino@alarconyharris.com) E-mail: [michele.wiemer@tomra.com](mailto:michele.wiemer@tomra.com)

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