Marzo 2022

**TOMRA Recycling consolida la propria posizione nel segmento del riciclo del legno creando un’apposita squadra**

*TOMRA Recycling, prima azienda al mondo a fornire soluzioni per la selezione dei materiali basata su sensori, ha creato un’apposita squadra dedicata al segmento del legno, e mira così a proporsi come azienda di riferimento per potenziare il riciclo del legno di scarto con tecnologie e consulenza ad hoc, migliorando i processi nel settore.*

Dopo l’eccezionale contributo nel far progredire l’industria del riciclo, fornito grazie alle proprie tecnologie innovative di selezione basata su sensori e grazie a partnership consolidate con i produttori di pannelli a base di legno, TOMRA si dimostra ancora una volta abilissima nell’esplorare nuove opportunità di crescita, massimizzando l’utilizzo e il riciclo del legno di scarto. Dopo il recente lancio sul mercato di una nuova applicazione per la selezione dei materiali basata sul Deep Learning, che consente di separare varie tipologie di legno, l’azienda ha ora annunciato di avere creato un’apposita squadra, dedicata al segmento del legno. Forte di un nuovo manager di segmento, e con il supporto di esperti del settore, specialisti di applicazioni per gli scarti di legno e key account manager per l’assistenza ai clienti, TOMRA sta investendo strategicamente con l’obiettivo di ottenere un più rapido riciclo del legno e di incrementare così la frazione di materiale riciclato da fornire all’industria dei pannelli a base di legno.

**Nuove opportunità di riciclo degli scarti di legno**

Oggi il legno riciclato viene utilizzato principalmente per la produzione di pannelli a base di legno. Le aziende che operano in questo settore mirano a soddisfare una domanda di mercato molto forte e a migliorare la qualità del prodotto aumentando il contenuto di materiale riciclato, con un duplice vantaggio per il produttore. Il legno riciclato è fino al 40% più economico del legno vergine e generalmente più secco, il che si traduce in una significativa diminuzione del consumo energetico durante la fase di essiccazione del pannello.

Jose Matas, Segment Manager Wood di TOMRA Recycling, ha dichiarato: “L’attuale crescita del mercato offre enormi opportunità ai produttori di pannelli a base di legno. L’utilizzo di materiali riciclati di alta qualità permette infatti di produrre pannelli di qualità superiore, di ottenere rese e produzioni più elevate, e di beneficiare al contempo di una notevole riduzione dei costi, preservando inoltre le risorse naturali e diminuendo le emissioni di CO2”.

Nonostante i vantaggi del riciclo degli scarti di legno e le tendenze del mercato, la mancanza di infrastrutture idonee rallenta la crescita del settore. Mentre l’Europa centrale fa registrare buoni risultati nella gestione dei rifiuti, dalla raccolta al riciclo e fino al riutilizzo, il mercato dei rifiuti di legno al di fuori dell’Europa centrale è ancora in una fase embrionale. Facendo una panoramica del mercato emergono notevoli discrepanze nella maturità del segmento e nelle opportunità di crescita: l’Italia, per esempio, recupera circa 2 milioni di tonnellate di legno di scarto all’anno, di cui il 63% viene riciclato e trasformato in pannelli. Ciò consente di risparmiare ogni anno circa 2 milioni di tonnellate di CO2, con un impatto positivo sulle credenziali ambientali del paese1. In contrapposizione all’efficiente sistema italiano di raccolta e riciclo del legno di scarto, l’Unione Europea e gli Stati Uniti da soli lasciano sul campo circa 100 milioni di tonnellate di legno di scarto non riciclato.2 Le cifre dimostrano che le opportunità da sfruttare sono enormi, se solo venissero implementati sistemi olistici di gestione delle risorse, in grado di recuperare, selezionare e riciclare efficacemente il legno di scarto.

**Sfruttare le potenzialità della selezione basata su sensori**

L’auspicio, da parte dei produttori di pannelli truciolari, di aumentare il contenuto di materiale riciclato e di promuovere una gestione sostenibile del legno, necessita del supporto di processi ottimizzati e tecnologie avanzate, in grado di recuperare frazioni di materiale puro dal flusso di legno di scarto in entrata. Per i riciclatori e i produttori di pannelli truciolari non vi è quindi altra strada che quella di investire in tecnologie di selezione dei materiali all’avanguardia, per rispondere alle esigenze del settore e crescere di pari passo con il mercato. La tecnologia di selezione più innovativa è quella in grado di adattarsi rapidamente alle mutevoli composizioni dei flussi di materiali in entrata, all’aumento dei requisiti di purezza del prodotto finale e di recupero di singole frazioni. L’introduzione di una soluzione per la selezione del legno negli impianti di riciclo e di produzione consente di separare il legno non lavorato e il legno lavorato da un complesso flusso di materiali misti e di utilizzare i materiali più puri per produrre pannelli truciolari di alta qualità su scala industriale.

La soluzione ideale consiste in due sistemi di selezione: un’unità ad alta produttività per la rimozione di materiale inerte e metalli e una selezionatrice ottica all’avanguardia con tecnologia di Deep Learning integrata per separare il legno di scarto in materiale di diverse qualità. TOMRA seleziona il legno di scarto per ottenere cippato pulito di elevata purezza sin dal 2012. Con X-TRACT di TOMRA, i riciclatori e i produttori di pannelli truciolari possono contare sulla tecnologia di trasmissione a raggi X (XRT) per rimuovere impurità come materiali inerti, metalli e vetro, garantendo eccezionali livelli di purezza per le materie prime secondarie. Svariati materiali a base di legno, compresi i compositi e i polimeri di legno ingegnerizzati, devono essere rilevati con precisione e separati in singole frazioni, per poter creare un contenuto di legno riciclato che soddisfi gli standard di produzione. Solo i trucioli di legno di altissima qualità (Legno A) possono sostituire i materiali vergini nella produzione di pannelli a base di legno, da qui la necessità di escogitare una nuova soluzione. Il gruppo interno di esperti del settore, ingegneri applicativi e sviluppatori di software di TOMRA, sempre alla ricerca di soluzioni innovative e ottimizzate per il settore, si è quindi messo al lavoro per sviluppare una nuova applicazione basata sul Deep Learning, in grado di selezionare i trucioli in base alla tipologia di legno. È nata così l’unità GAIN, disponibile come componente aggiuntivo ad alte prestazioni per la macchina AUTOSORT®. GAIN è in grado di apprendere in tempo reale a rilevare, analizzare e separare il legno non lavorato (Legno A) dal legno lavorato (Legno B). Inoltre, è in grado di identificare e separare completamente l’MDF presente nei flussi di legno processato, producendo così singole frazioni di legno della massima qualità possibile, utilizzabili nella realizzazione di pannelli truciolari e MDF di qualità superiore. Dato che la meccanica, i sensori e il software di TOMRA sono sviluppati internamente, i clienti traggono il massimo vantaggio da macchine perfettamente studiate e messe a punto, oltre a un sistema ad alte prestazioni che consente loro di aumentare la resa complessiva e i profitti.

Fabrizio Radice, vicepresidente e responsabile vendite globali e marketing di TOMRA Recycling, ha aggiunto: “TOMRA è fortemente impegnata nella gestione dei rifiuti secondo i criteri dell’economia circolare. Pertanto, sono lieto che la nostra attenzione si estenda al segmento del legno con un’apposita squadra in grado di introdurre un enorme bagaglio di esperienze e conoscenze. La competenza del gruppo combinata con le nostre tecnologie più recenti aiuterà i riciclatori e i produttori di pannelli truciolari a soddisfare le esigenze del mercato e a sfruttare appieno tutto il potenziale delle loro attività, riducendo al minimo l’impatto ambientale. Nei prossimi anni, investiremo molto su questo promettente segmento e miriamo a far sì che i rifiuti di un’azienda diventino una risorsa preziosa per un’altra: un approccio che auspichiamo diventi la norma”.

**TOMRA Recycling**

TOMRA Recycling progetta e produce tecnologie di selezione basata su sensori per il settore del riciclo e della gestione dei rifiuti. Con oltre 8.200 impianti installati in tutto il mondo, l’azienda è presente con le sue macchine in ben 100 paesi.

TOMRA Recycling è un’azienda pionieristica nel settore: ha infatti sviluppato il primo sensore a infrarossi al mondo per applicazioni di riciclo dei rifiuti, e consente, per mezzo dei propri sensori, di recuperare dal flusso di rifiuti frazioni di materiali di elevatissima purezza, che massimizzano il rendimento e i vantaggi per il cliente.

TOMRA Recycling fa parte di TOMRA Sorting Solutions, che sviluppa sistemi di selezione e controllo di processo basati su sensori per il settore alimentare, l’industria mineraria e altri settori. TOMRA Sorting è di proprietà della società norvegese TOMRA Systems ASA, quotata sulla Borsa di Oslo (Oslo Stock Exchange). Fondata nel 1972, TOMRA Systems ASA ha un fatturato di ~1.1B Euro nel 2021 e dà lavoro a oltre 4.600 persone.

Per maggiori informazioni su TOMRA Sorting Recycling, visitate il sito [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling) o seguiteci su [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company/tomra-sorting-recycling/?originalSubdomain=de), [Twitter](https://twitter.com/TOMRARecycling) o [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA-Sorting-Recycling-183257172165234/).

**Contatti stampa** Per conto di:

Susanna Laino Michèle Wiemer

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Sorting GmbH

Tel: +39 0722 331928 Otto-Hahn-Str. 2-6, 56218 Mülheim-Kärl

Mobile: +39 389 474 6376 Germany

T: (+49) 2630 9150 453

M: (+49) 172 454 930 9

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