

DIE ROLLE DER SENSORGESTÜTZTEN SORTIERUNG IM VERPACKUNGSKREISLAUF



Wer ist TOMRA

Wo sind wir tätig – Beispiel von Anlagen

Welche Rolle haben wir in der Circular Economy

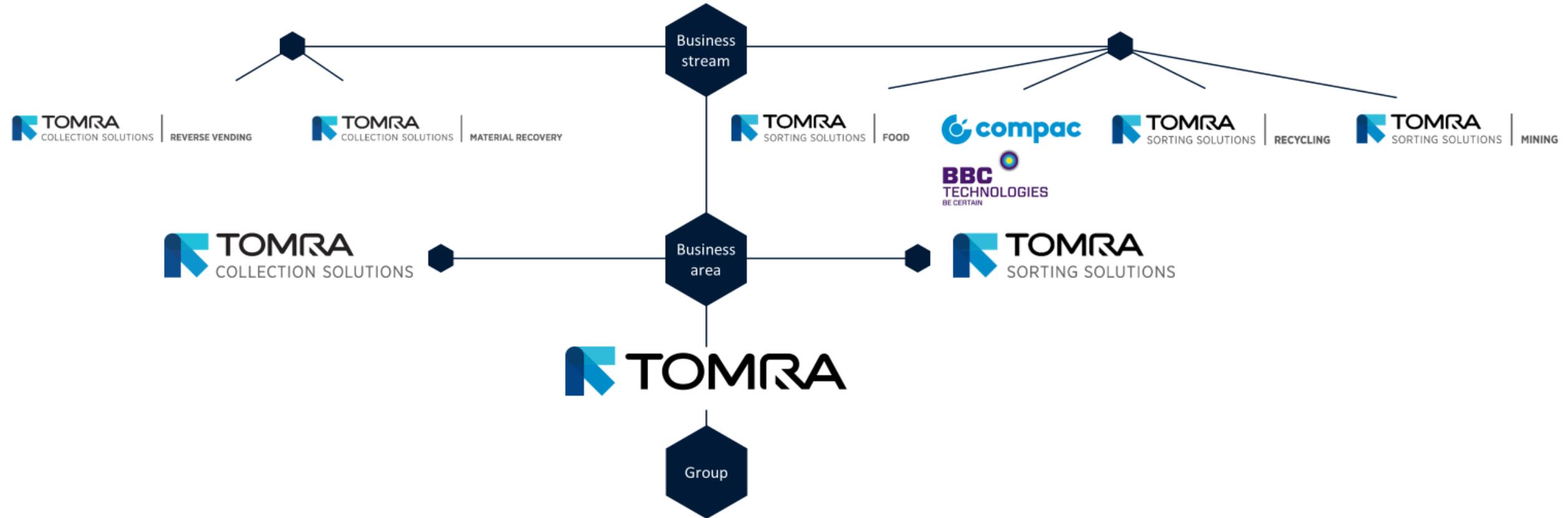
Einfluss des Produkt Designs

Blick in die Zukunft

THE TOMRA ORGANIZATION

3.420 EMPLOYEES GLOBALLY

784 MILLION EUR REVENUES 2017



Publicly listed on Oslo Stock Exchange (OSEBX: TOM)

Beispiele von Anlagen



Romerike, Norwegen

- Hausmüll: 40 t/h
- 16 NIR Systeme
- Produkte:
 - PE Folie,
 - PET,
 - HDPE,
 - PP,
 - Mischkunststoffe,
 - Mischpapier,
 - Metalle
 - Organik

Beispiele von Anlagen

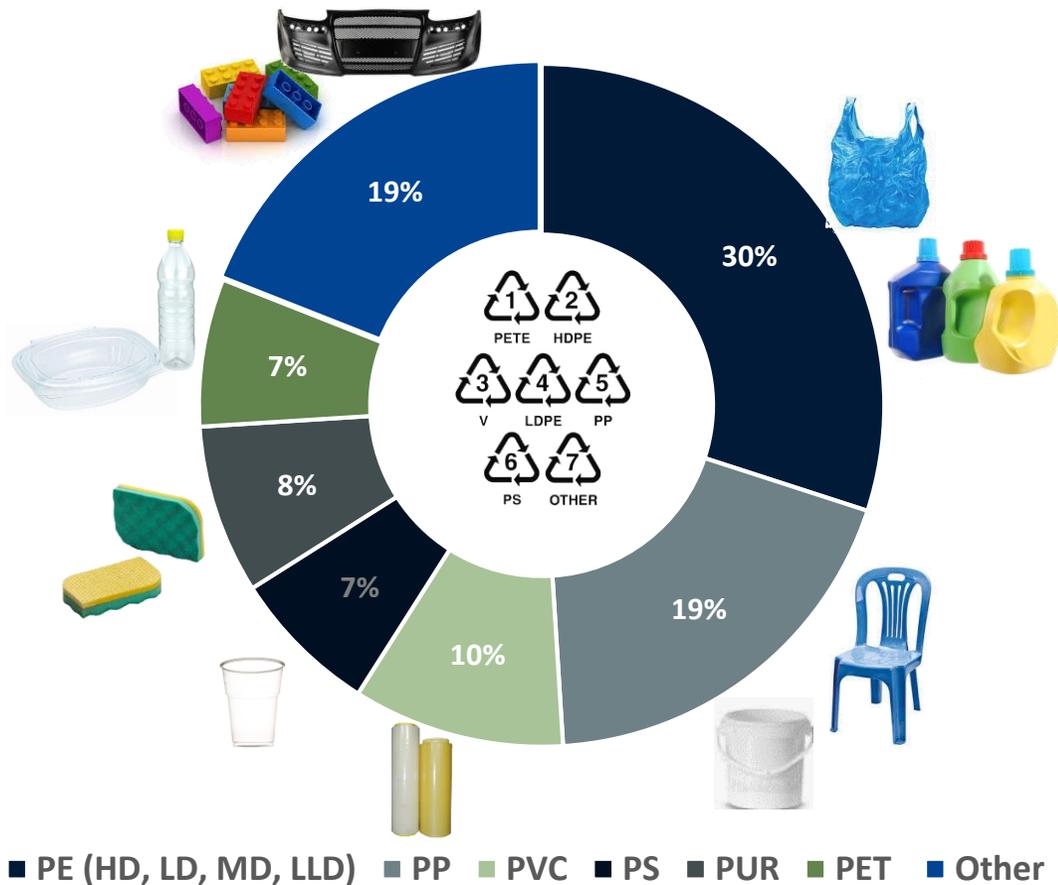


Motala, Schweden

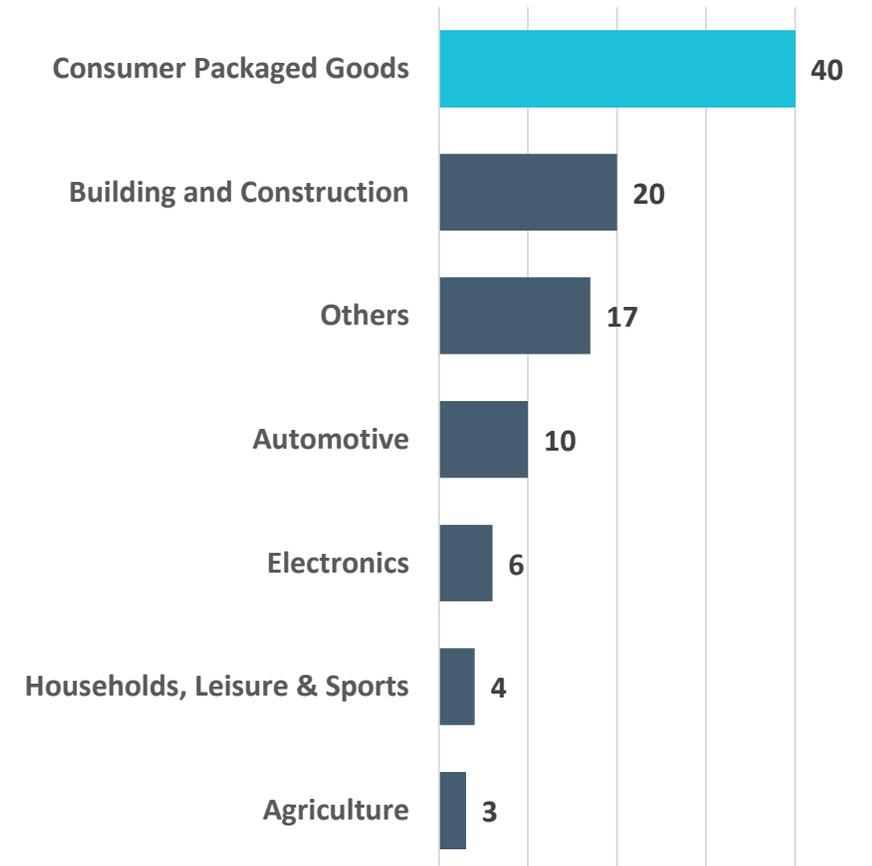
- Leichtverpackung: 17,5 t/h
- 22 NIR Systeme
- Produkte:
 - PE Folie,
 - PET Flasche,
 - PET Schale
 - HDPE weiß/transparent,
 - HDPE bunt,
 - PP,
 - Kunststoffmix,
 - Metalle

Der Hauptfokus von high-quality Kunststoff Recycling liegt heutzutage bei PET Flaschen, was nur ein kleiner Anteil ist

Plastic use by type of material in %



Plastic use by industry in %



Die wichtigsten Schritte um Kunststoff Verpackungen recyceln zu können

Was bedeutet recyclebar:

- Es wird gesammelt
- Es ist detektierbar/sortierbar
- Es kann recycled werden
- Es gibt eine Anwendung dafür



Sammlung

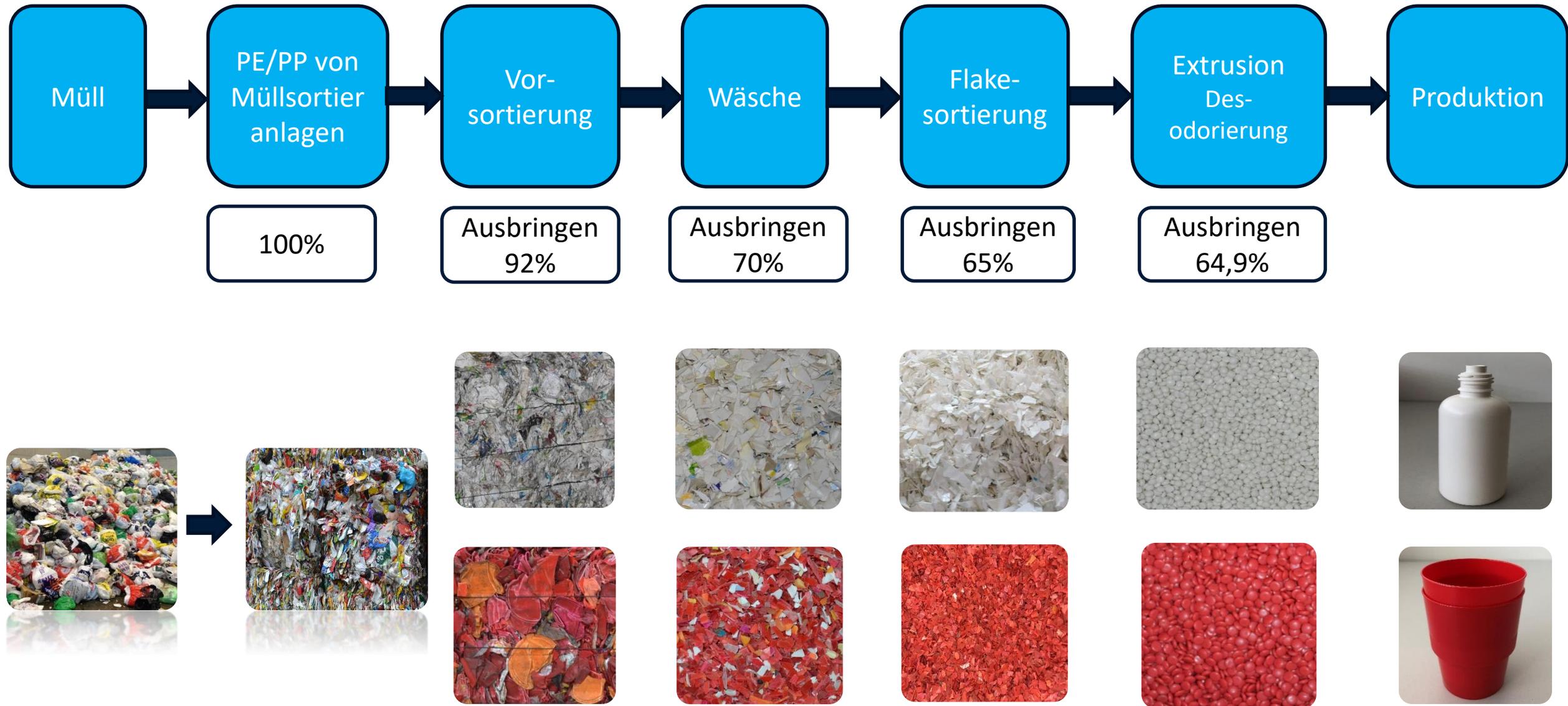
Vor-
sortierung

Wäsche

Nach-
sortierung

Produktion

Die Zukunft des Kunststoffs liegt im hochqualitativen Recycling



Aktuelle Situation des Produkt Designs und deren Probleme bei der Detektion

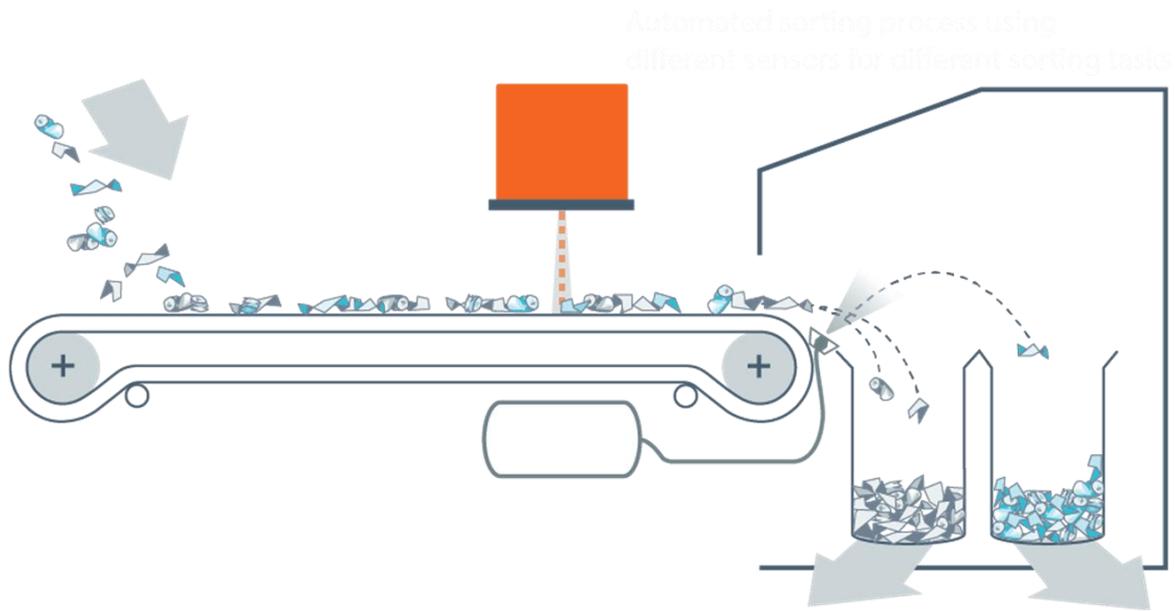


auf
Flas

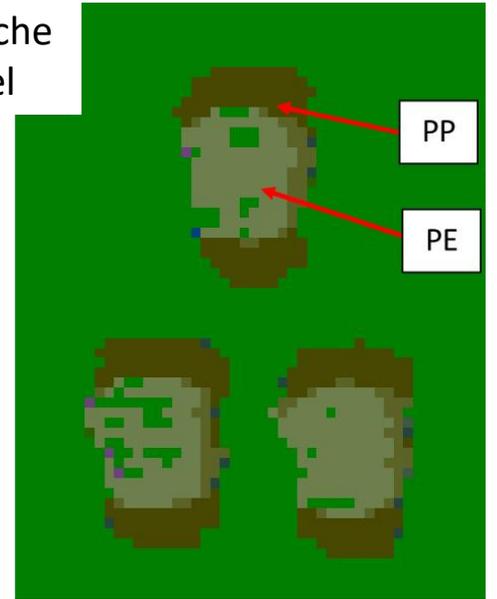
en



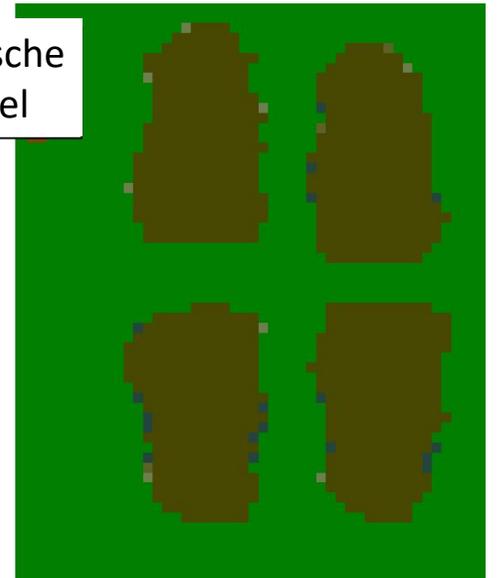
Aus der Sicht des Scanners



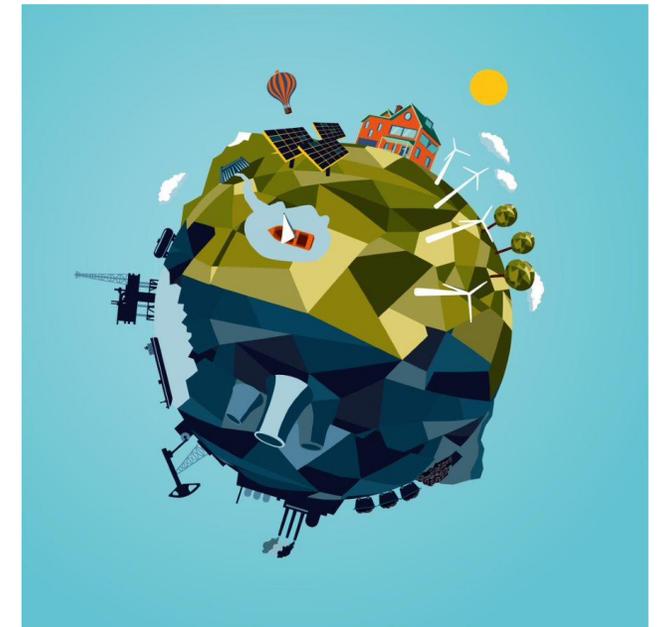
PP Flasche
PE Label



PP Flasche
PP Label



- **Die Sortiertechnologie wird sich weiter entwickeln**
- **das Produktdesign wird sich so ändern, dass es sortierfähig und recyclingfähig ist**
- **Der gesamte Recycling Prozess für Kunststoffe wie PP und PE wird sich durch neue Technologien zu ähnlichen Qualitäten wie bei PET Flaschen entwickeln**
- **Die Nachfrage nach recycelten Materialien immer größer werden**



LEADING THE RESOURCE REVOLUTION

