

Paris, le vendredi 22 novembre 2013

Contacts Presse

Agence C3M
Tél. : 01 47 34 01 15

Michelle AMIARD
michelle@agence-C3M.com

Laurence DELVAL
laurence@agence-C3M.com

Alnaica AUGUSTAVE
alnaica@agence-C3M.com

Mots-clés : RECYCLAGE DES DECHETS / TECHNOLOGIES / SALON

Sécurité, Qualité, Productivité sur POLLUTEC HORIZONS 2013

TOMRA Sorting mettra en avant son équipement phare, TITECH autosort 4

**** Hall 6 Stand F017 ****

- **Un an après son lancement, TITECH autosort 4 a fait ses preuves en matière de sécurité et d'ergonomie.**

TITECH *autosort 4*, présent sur cette nouvelle édition de Pollutec, est l'aboutissement des retours d'expériences terrain des utilisateurs, et des recommandations des organismes de contrôles en matière de sécurité au travail. De fait, cet équipement répond parfaitement aux recommandations émanant des CHSCT (comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail) dans le secteur du tri des déchets.

Pour rappel, TITECH *autosort 4* est un système de dernière génération en matière de solutions de tri assisté par capteurs. Premier système de détection optique, proche infrarouge (NIR) et visible (VIS) fonctionnant sans source lumineuse externe grâce à l'intégration de la technologie FLYING BEAM®, TITECH *autosort 4* est le système le plus économe en énergie et le plus simple d'entretien du marché ; il permet d'allier les performances et le rendement à une faible consommation énergétique et à une empreinte carbone réduite.

La technologie de tri assisté par capteurs de TITECH *autosort* permet d'extraire une grande diversité de matières de divers flux de déchets : recyclables secs, emballages, papiers, ordures ménagères et divers types de matières plastiques.

« Depuis 2007, TITECH développe et améliore ses solutions de tri optique des déchets.... Pour aller au devant des besoins de ses clients, tant sur le plan des performances pures (détection des matériaux et fractions), que de la sécurité pour les opérateurs de maintenance », explique Frédéric DURAND, ingénieur commercial chez TOMRA Sorting. « Avec TITECH *autosort 4*, nous avons éliminé les rampes de lampes installées à l'extérieur des scanners, ainsi que toutes les électrovannes autrefois installées à l'intérieur de la machine. Résultat, la simplification du nettoyage des machines, et un accès sécurisé pour remplacer les éjecteurs, ce qui répond aux exigences des opérateurs et des organismes de contrôle. »

Les clients témoignent ...

Depuis des années, TOMRA Sorting développe des process pour toutes sortes d'applications. Les dernières innovations qui ont récemment été réalisées ont créé une véritable révolution dans le monde du recyclage et plus particulièrement celui du PET.

« Nous venons tout juste de refaire l'atelier tri bouteilles de notre site de régénération PET situé à Bayonne. Cette reconstruction a été un investissement majeur, nous avons été séduits par tous les derniers développements de TOMRA Sorting. Après seulement quelques semaines d'utilisation, nous voyons déjà le bénéfice de ces innovations. Par exemple, le fait d'installer les électrovannes des rampes d'éjection à l'extérieur des caissons, accessibles à partir des plateformes de visite, a fortement contribué à l'amélioration de la sécurité lors des opérations de maintenance. Notre site fonctionne 24/24H, 6/7jours et produit 20 000 tonnes de flakes PET par an. Tout a été repensé ; un nouveau schéma de tri, la sécurité et la maintenance. Sécurité, Qualité et Productivité, 3 mots importants qui dirigent notre quotidien.... », commente Philippe BOULANGER, directeur de REGENE Atlantique.

A propos de TITECH

TOMRA Sorting est le pionnier de l'automatisation du tri des déchets. Fondé il y a moins de 20 ans, en 1996, TOMRA Sorting a été le premier à adapter le capteur infrarouge à ce domaine. Investissant de façon continue et massive en Recherche & Développement, l'entreprise se positionne aujourd'hui en leader mondial avec 3 500 installations dans plus de 40 pays. TITECH un des leaders mondiaux dans le secteur du tri par capteurs appliqué au recyclage. A la tête d'une offre de plus de 25 applications, TOMRA Sorting permet d'obtenir une séparation précise des matériaux, offrant une augmentation du rendement et du bénéfice par tonne des matériaux entrants. TITECH fait partie du groupe norvégien TOMRA Sorting Solutions, qui réunit sous une même entité trois leaders spécialisés dans le recyclage des déchets (TOMRA Sorting Solutions avec TITECH), l'exploitation minière (CommodasUltrasort), et la transformation alimentaire (ODENBERG and BEST). L'expertise acquise grâce aux plus de 10 000 systèmes de tri par capteurs installés et appliqués au recyclage, à l'exploitation minière et à l'industrie agroalimentaire, conjuguée à la mise en place de 15 centres de test dans le monde entier, ont permis des avancées significatives dans le traitement et la technologie de tri par capteurs. TOMRA Sorting Solutions appartient à TOMRA Systems ASA. Le groupe TOMRA Systems ASA génère un chiffre d'affaires de 550 millions d'euros (en 2012) et emploie 2200 personnes. La société est cotée à la bourse d'Oslo.

Pour toute information complémentaire : www.titech.com et www.tomrasorting.com