**Tomra celebra su 45 aniversario en un ejercicio con récord de ingresos**

**Desde su fundación el 1 de abril de 1972, TOMRA ha pasado de ser una empresa pionera en la tecnología del reciclaje automatizado a ofrecer una amplia gama de soluciones basadas en sensores que están ayudando a liderar una revolución industrial hacia la sostenibilidad de los recursos**

La historia de TOMRA comienza en un pequeño cobertizo en Asker, Noruega, donde los hermanos Petter y Tore Planke crearon la solución a un problema: un comerciante local quería una máquina automatizada que pudiera recuperar rápida y fácilmente las botellas vacías y usadas para su posterior reciclaje. A finales de 1972, TOMRA había instalado 29 máquinas en Noruega, y rápidamente sus éxitos comenzaron a despertar el interés en el extranjero.

Desde aquellos humildes comienzos, TOMRA ha diversificado su oferta y ampliado su mercado. Durante los primeros 30 años de su historia, la empresa se centró en el crecimiento de su negocio de máquinas de devolución y retorno en los mercados con sistemas de depósito para envases de bebidas. En 2000, la compañía comenzó a desarrollar una plataforma de negocios más completa. A través de una serie de adquisiciones estratégicas durante las últimas dos décadas, TOMRA se ha convertido hoy en un proveedor líder de tecnología de clasificación óptica para una amplia gama de materiales.

Casi 45 años después, en 2016, TOMRA alcanzó unos ingresos récord de aproximadamente 710 millones de euros, con 90.000 sistemas instalados en más de 80 mercados en todo el mundo.

Las soluciones basadas en sensores de TOMRA se utilizan hoy en día en equipos de devolución y retorno, reciclaje, minería y clasificación de alimentos. Las aplicaciones en el reciclaje incluyen numerosos flujos de residuos y metales donde los clasificadores ópticos apoyan a los operadores de plantas para una recuperación y clasificación eficiente de recursos secundarios valiosos, mientras que las soluciones de clasificación y pelado de alimentos de TOMRA se utilizan para aumentar la capacidad, calidad, seguridad, rendimiento y rentabilidad del procesado de alimentos. Por su parte los equipos para la minería de la empresa garantizan una recuperación más eficiente de menas y minerales, y en 2015 localizaron el diamante Lucara en Botswana, el segundo diamante de mayor calidad de la historia.

En definitiva, la tecnología de TOMRA está jugando un papel fundamental al ayudar a numerosas industrias a conseguir una mayor eficiencia en los procesos, a optimizar el uso de los recursos y a promover la mejora ambiental.

Stefan Ranstrand, Presidente y CEO de TOMRA, declaró: "Nuestro crecimiento y la longevidad de nuestra compañía se deben en parte a la creciente conciencia de que el mundo necesita utilizar mejor sus recursos naturales para asegurar la sostenibilidad. Estamos orgullosos del éxito conseguido hasta ahora y esperamos seguir creciendo en los próximos años. Para ello seguimos desarrollando soluciones vanguardistas que ayuden a nuestros clientes a satisfacer sus necesidades comerciales y contribuir a un futuro mejor y más sostenible".

**TOMRA a los 45: dos áreas de negocio fuertes**

Persiguiendo su objetivo de crear soluciones basadas en sensores para optimizar la productividad de los recursos, TOMRA ha construido una empresa sólida centrada en dos áreas de negocio: Collection Solutions (máquinaria de devolución y retorno y recuperación de materiales) y Sorting Solutions (equipos de separación para el reciclaje, la minería y la alimentación ).

Para garantizar que la nueva tecnología siga apoyando a las empresas y sus objetivos, es importante continuar centrándose en cómo cambiar la forma en que el mundo obtiene, utiliza y reutiliza sus recursos, mirando hacia las futuras grandes innovaciones y cómo pueden apoyar tanto los objetivos medioambientales como de negocios.

**Productividad óptima de los recursos**

"Los recursos naturales a nivel mundial se encuentran bajo más presión que nunca", continúa Ranstrand. "Una población creciente - y un consumo creciente – implica que los recursos limitados se están utilizando a un ritmo insostenible. El mundo está consumiendo más recursos y produciendo más residuos de los que la naturaleza puede reemplazar o absorber cada año. Ahora, más que nunca, el mundo necesita una revolución de los recursos".

"TOMRA aspira a ser un líder en la revolución de los recursos mediante la investigación y el desarrollo de nuevos medios de optimizar la productividad de los recursos. De esta manera, la tecnología basada en sensores de TOMRA desempeña un papel fundamental en el camino hacia la economía circular ayudando a las organizaciones a incrementar su productividad sin impactar negativamente sobre el medio ambiente".

**Acerca de TOMRA**

TOMRA nace como una innovación en 1972, creando las primeras máquinas devolución y retorno (SDDR) para la recogida automática de envases de bebidas. Hoy TOMRA continúa innovando y ofreciendo soluciones de vanguardia para la optimización de los recursos dentro de dos áreas de negocio principales: Collection Solutions (sistema de devolución y retorno y recuperación de material) y Sorting Solutions (clasificación basada en sensores para los sectores de alimentación, reciclaje y minería).

TOMRA fue nombrada Empresa Europea del Año en 2015 por los European Business Awards en la categoría de empresas con una facturación de 150 millones de euros o más. La compañía emplea a 2.800 personas a nivel mundial y cotiza en la bolsa de Oslo.

Para más información sobre la división de reciclaje de TOMRA visite [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling)

**Contacto con los medios**

Emitido por: En nombre de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA SORTING Sorting SL

Asesores de Comunicación y Marketing C/ Carrer Arquitecte Gaudí, num. 45

Avda. Ramón y Cajal, 27 17480 Roses

28016 MADRID GIRONA

Tel: (34) 91 415 30 20 Tel: (34) 972 15 43 73

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: info-spain@tomrasorting.com

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