28 aprile 2017

**Comunicato Stampa**

**DA PIONIERE A LEADER. TOMRA FESTEGGIA IL SUO 45° ANNIVERSARIO CON UN FATTURATO DA RECORD.**

**Fondata nell’aprile del 1972, TOMRA è passata dall’essere pioniere nella tecnologia del riciclaggio automatizzato ad offrire un’ampia gamma di soluzioni basate su sensori che stanno aiutando a portare avanti una rivoluzione transettoriale verso la sostenibilità delle risorse.**

La storia di TOMRA inizia in un piccolo villaggio norvegese, Asker, dove i fratelli Petter e Tore Planke trovarono la soluzione a un problema: un commerciante locale voleva una macchina automatizzata che potesse velocemente e facilmente recuperare i vuoti di bottiglia per riciclarli. Fu così che nacque TOMRA. Alla fine del 1972, TOMRA aveva installato 29 macchine in Norvegia e il successo dell’iniziativa iniziò a destare interesse anche al di fuori dei confini del Paese.

Da quegli umili inizi, TOMRA ha diversificato la sua offerta e ampliato il suo mercato. Durante i primi 30 anni della sua storia, l’impresa si è concentrata sul “reverse vending” (le macchine per la restituzione dei vuoti) nei mercati con sistemi di deposito cauzionale per i vuoti delle bevande. Nel 2000, l’impresa ha iniziato a sviluppare una piattaforma commerciale più completa e tramite un numero di acquisizioni strategiche negli ultimi due decenni, TOMRA è diventata un fornitore leader nella tecnologia di selezione ottica per un’ampia gamma di materiali.

Quasi 45 anni più tardi, nel 2016, TOMRA ha registrato un fatturato record di circa € 710 milioni, con 90.000 macchine installate in oltre 80 paesi in tutto il mondo.

Le soluzioni basate sui sensori di TOMRA vengono utilizzate oggi nel “reverse vending”, nel riciclaggio, nell’industria mineraria e in quella alimentare. Le applicazioni di riciclaggio comprendono numerosi flussi di rifiuti e metalli in cui i selettori ottici aiutano gli operatori degli impianti nel recupero e nella selezione di risorse secondarie preziose, mentre le soluzioni per la selezione alimentare e la sbucciatura di TOMRA vengono utilizzate per aumentare la capacità, la qualità, la sicurezza, la resa e il profitto della lavorazione degli alimenti.

Nell’industria mineraria, le macchine di TOMRA assicurano un recupero più efficiente di minerali e materie prime. Grazie a loro, nel 2015, in Botswana, è stato scoperto il *Lucara Diamond*, il secondo diamante di miglior qualità della storia.

La tecnologia TOMRA gioca un ruolo fondamentale nell’aiutare diversi settori ad ottenere processi industriali più efficienti, migliorare l’utilizzo delle risorse e promuovere un ambiente più pulito.

Stefan Ranstrand, Presidente e CEO di TOMRA, ha detto: “La nostra crescita e longevità è dovuta in parte alla crescente consapevolezza che il mondo ha bisogno di utilizzare meglio le proprie risorse naturali per assicurare la sostenibilità. Siamo orgogliosi del successo della nostra impresa e intendiamo continuare a crescere nei prossimi anni. Per questo continuiamo a sviluppare soluzioni all’avanguardia che aiutano i nostri clienti a soddisfare le proprie necessità commerciali, nel rispetto dell’ambiente, per un futuro migliore e più sostenibile.”

**45 anni di TOMRA: Due settori di attività forti**

Perseguendo la sua missione di creare soluzioni basate su sensori per ottimizzare le risorse, TOMRA ha costruito un’impresa centrata su due settori principali: Collection Solutions (“reverse vending” e recupero di materiali) e Sorting Solutions (selezione per le industrie del riciclaggio, mineraria e alimentare).

Per garantire che le nuove tecnologie continuino a supportare le attività industriali e i loro obiettivi, è importante continuare a focalizzarsi su come trasformare il modo in cui il mondo ottiene, utilizza e riusa le proprie risorse, guardando alle grandi innovazioni future e a come possono supportare obiettivi sia ambientali sia industriali.

**Ottimizzare la produttività delle risorse**

“Mai come oggi le risorse naturali, a livello mondiale, sono sotto pressione,” continua Ranstrand. “Una popolazione crescente – e un consumo crescente – significano che le risorse limitate vengono utilizzate a un ritmo insostenibile. Ogni anno, il mondo sta consumando più risorse e producendo più rifiuti di quanto la natura sia capace di sostituire o assorbire. Ora più che mai il mondo ha bisogno di una rivoluzione nella gestione delle risorse.”

“TOMRA aspira a guidare la rivoluzione delle risorse mediante la ricerca e lo sviluppo costanti di nuovi mezzi per ottimizzare la produttività delle risorse. In questo modo, la tecnologia basata su sensori di TOMRA gioca un ruolo cruciale nel sostenere l’economia circolare, aiutando le organizzazioni ad aumentare la propria produttività senza impattare negativamente sull’ambiente.”

**TOMRA Sorting Recycling**

TOMRA è stata fondata nel 1972 grazie a un’innovazione: la prima macchina per il “reverse vending”, per il recupero automatico di vuoti di bottiglie in plastica. Oggi TOMRA continua a innovare e fornire soluzioni all’avanguardia per la produttività delle risorse in due settori di attività principali: Collection Solutions (reverse vending e recupero material) e Sorting Solutions (selezione basata su sensori per le industrie alimentare, mineraria e del riciclaggio*)*.

Nel 2015, TOMRA è stata nominata “European Business of the Year” tra le imprese con fatturato superiore a *150 milioni di euro ai premi “European Business Awards”.* L’impresa dà lavoro a 2.800 persone in tutto il mondo ed è quotata alla borsa di Oslo (OSE: TOM).

Per ulteriori informazioni su TOMRA Sorting Recycling: [www.tomra.com/recycling](http://www.tomra.com/recycling)

**Contatti stampa**

Emesso da: A nome di:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Sorting Recycling

Comunicazione e Marketing Sales Agent Italy: Orion S.r.l.

Susanna Laino Alberto Cattaneo

Tel: +39 389/474 6376 Tel: +39 348 761 30 39

E-Mail: susanna.laino@alarconyharris.com E-mail: orionsrl1@virgilio.it

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