**LLEGAN A ESPAÑA LOS EQUIPOS DE ANÁLISIS Y CLASIFICACIÓN BASADOS EN SENSORES**

**PARA ELABORADOS CÁRNICOS DE TOMRA SORTING FOOD**

*TOMRA Sorting Solutions* *impulsará en España el segmento de carne de TOMRA Sorting Food, su división especializada en equipos basados en sensores para el análisis y clasificación de alimentos. La filial española de TOMRA Sorting, con sede en Roses (Girona), desarrollará la nueva actividad dirigida específicamente a la industria española de los elaborados cárnicos.*

*Madrid, 21 de Marzo de 2016* - TOMRA Sorting Food, a través de TOMRA Sorting, comercializará en España sus equipos Nimbus entre otros para la clasificación y separación alimentaria y QVision para el análisis en continuo de composición y estandarización para elaborados cárnicos.

TOMRA Sorting Food forma parte de TOMRA Sorting Solutions, empresa pionera y líder en el sector de soluciones de clasificación basadas en sensores para la optimización de los recursos, con actividad en las industrias de alimentación, reciclaje, minería y otras, y con más de 13.500 sistemas instalados en 80 países.

TOMRA Sorting Food ofrece clasificadores automáticos de alto rendimiento y sistemas de análisis de procesos para multitud de aplicaciones alimentarias, de alimentos frescos y procesados. La combinación de avanzadas tecnologías en estos equipos ofrece un elevado rendimiento y una alta calidad en el producto final, garantizando a la industria alimentaria seguridad alimentaria junto con un aumento de la productividad y un uso más eficiente de sus recursos.

Con una dilatada experiencia en el desarrollo de soluciones para clasificar, pelar y analizar nueces y semillas, frutos secos, patata y sus derivados, frutas, verduras, carne, pescado, marisco y otros, TOMRA Sorting Food domina actualmente el mercado mundial, con más de 5. 000 sistemas instalados en las plantas de productores, empacadores y procesadores de todo el mundo.

**Alta tecnología para la industria cárnica**

Desde hace más de 40 años TOMRA Sorting Food es el proveedor de confianza de soluciones de análisis y clasificación basadas en sensores para las empresas procesadoras de carne, ofreciendo máquinas para cada etapa de la cadena de proceso. En el segmento específico de la carne, la empresa cuenta con alrededor de 100 equipos instalados en todo el mundo, tanto en sistemas de análisis (78 unidades) como de clasificación (20 unidades), siendo Europa la mayor consumidora de estas soluciones, seguida por Estados Unidos.

Así, TOMRA Sorting Food ofrece a la industria cárnica equipos de análisis, como QVision, que permiten el análisis en continuo y el control de procesos de la carne, tanto fresca como congelada, analizando su contenido en grasa, proteína, colágeno y humedad.

También dispone de clasificadoras cárnicas innovadoras, como la Nimbus, que combina una gran variedad de sensores de última generación garantizando la precisión en la detección y la eliminación de cuerpos extraños o contaminación no visible, evitando que llegue al consumidor.

La continua inversión en I+D de TOMRA permite a la empresa el diseño y desarrollo de maquinaria de uso intuitivo, fácil de manejar, fiable, robusta y de bajo mantenimiento. Siguiendo esa misma línea, TOMRA Sorting Food lanzará próximamente sus más recientes e innovadoras soluciones en análisis y clasificación para el segmento de la carne en IFFA 2016, la Feria Internacional de la Industria de la Carne y sus Procesos, que se celebrará en Frankfurt, Alemania, del 7 al 12 de mayo próximo (Pabellón 9.1 stand C78). La compañía ha anunciado que en esta edición de la prestigiosa feria presentará una tecnología completamente nueva, que aportará soluciones hasta ahora inexistentes en el mercado.

**QVision: análisis en profundidad para una calidad homogénea de la carne**

El sistema QVision de TOMRA Sorting Food es una solución de análisis en continuo basada en sensores que analiza el contenido de grasa, colágeno, proteína y humedad de la carne, tanto fresca como congelada, en distintas formas y tamaños (recortes de carne pequeños, carne cortada en dados o carne picada) brindando unos resultados altamente fiables y homogéneos.

QVision tiene una capacidad de análisis de 30 toneladas de carne por hora, utiliza la tecnología de espectroscopia de interactancia, analizando los rayos infrarrojos-VIS que penetran la carne en profundidad, midiendo a lo largo de todo el ancho de los 500 mm de la cinta transportadora. Como se escanea todo el ancho de la cinta, y se combina con la información de la célula de pesaje dinámico integrada, es posible una medición en tiempo real de los productos y de su producción. Su diseño es abierto, por lo que todas las superficies se pueden inspeccionar visualmente y desinfectar usando agua a alta presión.

El analizador avanzado QVision permite el acceso a los datos generando informes diarios, exportados o integrados, y facilita un proceso automatizado y simplificado. Es fácil de usar y ofrece una precisión total y constante durante toda su larga vida útil.

Su alta capacidad, su sencillo manejo y fácil limpieza y un bajo consumo de energía convierten este equipo en una opción ideal para los procesadores y proveedores de productos cárnicos que, además de una gran calidad y total control del producto final, consiguen importantes ahorros de costes al reducir las mermas, con la consiguiente mejora de sus beneficios. Adicionalmente, el uso de QVision permite una trazabilidad completa de la calidad, mayor productividad, calidad continuada en el producto final, reducción de errores humanos y compras más inteligentes de las materias primas, entre otras ventajas.

Como ya se ha indicado, QVision puede analizar el contenido en grasa, colágeno, proteína y humedad de distintas piezas de carne: recortes de carne pequeños, carne picada, piezas de carne separadas mecánicamente y carne finamente cortada; o carne en dados, tanto para cerdo o ternera ,como para pollo o pavo, bien para lograr mejores mezclas de los recortes de carne, bien en el paso inicial en los procesos de producción de embutidos secos, como chorizo, salchichón, salami, o productos cocidos, etc.

**Mayor seguridad alimentaria con la clasificadora láser Nimbus**

La clasificadora de productos cárnicos por caída libre Nimbus detecta y rechaza materiales extraños, incluidos los huesos, plásticos (en colores como el amarillo, azul y verde), la madera, el aluminio, el papel y las piezas de metal, así como las partes quemadas.

Nimbus combina la eficiencia de la detección láser con la cámara para clasificar decoloraciones y formas de los productos y cumple con todos los requisitos sanitarios y de manipulación establecidos por la industria cárnica. Entre sus aplicaciones específicas en este sector, se utiliza en la clasificación de los trozos de tocino o beicon, cecina de vaca y en general carnes empleadas comúnmente por los consumidores en ensaladas y otros platos.

Nimbus emplea un sistema de alimentación mediante agitación asegurando la colocación uniforme de los trozos de carne; así, el producto en monocapa va avanzando hasta el tobogán para la caída libre. Durante el descenso, pasan por la zona de inspección, donde son escaneados por láseres. Después, las piezas defectuosas, quemadas o ennegrecidas, son separadas del resto de producto por un potente y preciso chorro de aire que las envía a la zona de rechazo; mientras, el producto de buena calidad sigue su caída libre natural.

La clasificadora de carne Nimbus es muy fácil de usar, con una interfaz de usuario intuitiva y con pantalla táctil; tiene bajo mantenimiento y no necesita calibrarse, lo que refuerza su estabilidad. Su diseño es de marco abierto, con una montura especial para los elementos ópticos, y está pensado para facilitar su limpieza y asegurar que no haya crecimiento de bacterias en el marco o en las superficies inclinadas, ni tampoco partes ocultas en las que pueda adherirse la carne.

Según los modelos, puede procesar entre 2 y 12 toneladas de carne por hora. Su integración en las líneas de procesado ofrece numerosas ventajas a los productores, como una mejor gestión de la seguridad alimentaria, obtención de un producto de mayor calidad, mayor tiempo de actividad, mayor producción, calidad y rendimiento de la planta.

**Acerca de TOMRA Sorting Food**

TOMRA Sorting Food, anteriormente Best y Odenberg, diseña y fabrica sistemas de clasificación basados en sensores para la industria alimentaria. Cuenta con más de 7.500 sistemas instalados en industrias productoras, empacadoras y procesadoras de alimentos de todo el mundo.

La empresa ofrece clasificadores automáticos de alto rendimiento, niveladoras, peladoras y sistemas de análisis de procesos para frutos secos y semillas, frutas secas, patata y derivados, frutas, verduras, carnes y mariscos. Los sistemas aseguran una calidad y un rendimiento óptimos, lo que se traduce en un aumento de la productividad y un uso eficaz de los recursos.

TOMRA Sorting Food forma parte de TOMRA Sorting Solutions que también desarrolla sistemas basados en sensores para el reciclaje, la minería y otras industrias.

Esta potente combinación de tecnologías hace de TOMRA Sorting uno de los proveedores más avanzados de soluciones de clasificación basadas en sensores del mundo, con más de 13.500 sistemas instalados en todo el mundo.

TOMRA Sorting es propiedad de la empresa noruega TOMRA Systems ASA, que cotiza en la Bolsa de Oslo. Fundada en 1972, TOMRA Systems ASA tiene una facturación de alrededor de 550 millones de euros y emplea a más de 2.400 personas.

Para obtener más información sobre visite [www.tomra.com/carne](http://www.tomra.com/carne)

**Contacto con los medios**

Emitido por: En nombre de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Sorting, S.L.

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: carne.iberia@tomra.com

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