**FRUPINSA, máxima calidad de sus frutos secos gracias a la clasificadora Nimbus BSI+ de TOMRA Food**

*Con la incorporación de la nueva Nimbus BSI+ de TOMRA, Frupinsa se convierte en el primer cliente de España en poner en funcionamiento esta innovadora clasificadora con la que ofrece una calidad de grano del más alto nivel. La Nimbus BSI+ trabaja en conjunto con un equipo de máquinas mecánicas, detectando el 100% de los elementos extraños y eliminándolos del proceso. Junto a esta mejora de la calidad de producto, la clasificadora reduce las mermas, reduce la necesidad constante de revisión manual a final de la línea, y optimiza la productividad de la planta, aumentando así los márgenes de beneficio.*

Frupinsa (Frutos y Piensos Inmaculada, S.A.), es una empresa dedicada a la venta de almendras calibradas, cáscara de almendra estándar para uso industrial o bien, cáscara triturada y calibrada para uso doméstico como sustituto del pellet. También comercializa garrofa troceada en distintos tamaños, así como garrofín.

Alejandro Palacios, director de ventas de España y Portugal para TOMRA Food, manifiesta que “en TOMRA estamos muy contentos de que Frupinsa haya sido el primer cliente en España en apostar por la tecnología BSI+ para su transformación y desarrollo.” Así mismo, destaca “la gran comunicación que hubo en todo momento con Frupinsa tanto en la integración de la máquina en la línea de producción, como en el trabajo realizado conjuntamente”.

Como empresa familiar dirigida hoy por la 3ª y 4ª generación de la familia, tiene en el punto de mira el perfeccionamiento constante de su producto final. Así, en los últimos años la empresa ha realizado importantes actualizaciones en la planta central de Roquetes, Tarragona, que incluyen no sólo la construcción de una nave nueva y la remodelación de sus oficinas, sino también la instalación de nueva maquinaria de última generación en la descascaradora de almendras. Frupinsa, además, forma parte del Grupo CRISOLAR, que dispone desde hace años de varias clasificadoras de TOMRA en otras plantas del grupo. Gracias al buen rendimiento y excelente servicio, Frupinsa decidió incorporar una clasificadora Nimbus BSI+ en su proceso de producción.

“TOMRA es hoy la primera opción de todas las descascaradoras del sector de la almendra, avellana y la algarroba. Proponen las mejores soluciones – tanto en grano natural como grano repelado de almendra – para la selección final. “Con la instalación de la Nimbus BSI+, hemos mejorado mucho la calidad de nuestro producto final, obteniendo ahora un fruto completamente libre de impurezas. La alta efectividad de la TOMRA nos permite ajustar las máquinas de separación mecánica de la cáscara de forma menos agresiva, disminuyendo las mermas y la criticidad del proceso”, afirma Miquel Borrás, Ingeniero de Planta.

**Calidad, el elemento clave para el proceso de producción**

La almendra es un producto “vivo” con propiedades distintas según la variedad y que además resulta cambiante a lo largo del año. Junto a esta dificultad propia del producto hay que destacar que es un sector muy exigente, con un mínimo nivel de tolerancia frente a la presencia de materiales extraños. Por eso Frupinsa requería de una tecnología capaz de reducir ese riesgo, detectando y eliminando prácticamente el 100% de error.

El descascarado de la almendra tiene dos fases. La primera es un proceso mecánico donde se parte la almendra, se separa la mayor parte de la cáscara y se eliminan impurezas. La segunda fase, que antaño se realizaba de forma manual y que desde hace unos años se efectúa con máquinas electrónicas, consiste en la eliminación final de las impurezas para dejar el grano lo más limpio posible.

“Hasta esta campaña en Frupinsa teníamos 3 tipos de máquinas electrónicas distintas para realizar esta última tarea. Hoy, todas ellas se han sustituido por la Nimbus BSI+. Es, sin duda, una excelente máquina que ejecuta a la perfección su trabajo, garantiza un producto final inmejorable en calidad y es fácil de utilizar”, afirma Borrás.

**BSI+, el más alto nivel de clasificación, incluso en modo inverso**

El sistema BSI de TOMRA es líder del mercado de almendras, avellanas y otras nueces. Su galardonada tecnología distingue las características de productos buenos y defectuosos. Identifica las diferencias químicas y moleculares, así como cambios en la superficie de los productos sometidos a inspección, pudiendo detectar no sólo los defectos visibles sino también los invisibles para el ojo humano, incluidos el daño por insectos, moho, decoloración y dobles (dos granos dentro de una cáscara).

Concretamente, el modelo de BSI+ que tiene FRUPINSA añade un módulo láser para mejorar todavía más la eficiencia y calidad de trabajo de la máquina. La cámara (NIR) BSI+ es capaz de detectar el 99% de las materias extrañas que hoy se encuentran en la almendra. “Con el láser, detectamos adicionalmente ese 1% de materias más específicas que no conseguimos rechazar, o que cuesta más detectar con la cámara NIR. El láser azul nos permite separar grano de menor calidad – por color (decolorado /podrido) y también, con cierta precisión, separar trozo y grano tocado, ‘chip & scratch’”, explica Charles Boddy, Global Sales Manager de BORRELL Group, distribuidor en exclusiva de TOMRA Food para el segmento de frutos secos.

La nueva tecnología BSI+ ofrece un alto rendimiento con una capacidad para limpiar 1.500 kg de almendra por hora con dos pases, lo que nos asegura la calidad máxima del producto con una mínima merma. En este sentido Miquel Borràs, como ingeniero de producción en planta, afirma que “otro de los puntos clave en nuestra elección fue lo bien que trabaja la Nimbus BSI+ en modo inverso. Es decir, cuando la máquina sopla las cáscaras y otras impurezas es inevitable que también salte algún grano bueno. La ventaja es que con la Nimbus BSI+ luego puedes pasar estos rechazos de nuevo por la máquina para recuperar todo el grano.”

Es, además, una máquina intuitiva y muy fácil de utilizar. Su nuevo software permite configurar la huella biométrica del producto. Esto permite elegir cada día el programa más adecuado para el tipo de almendra que se va a trabajar.

Por último, destaca también su diseño mejorado, que facilita la limpieza y aumenta las condiciones de higiene, un punto clave de cara a las auditorías.

**Un tándem que asegura un excelente servicio**

TOMRA y BORRELL forman un gran tándem, cuentan con un gran equipo humano –tanto técnico como comercial– y durante estos años en el Grupo CRISOLAR lo hemos vivido en primera persona”, asegura Borrás. El servicio postventa resulta crítico en nuestro sector para minimizar las paradas por averías. Para eso, sabemos lo importante que es montar sólo equipos fiables y que además ofrezcan un servicio de reparación y mantenimiento rápido y de calidad”, concluye Borrás.

Pinche aquí para ver el video de la planta: <https://video.tomra.com/customer-testimonial-frupinsa>

**Acerca de TOMRA Food**

TOMRA Food diseña y fabrica máquinas de clasificación basadas en sensores y proporciona soluciones integradas de postcosecha para la industria alimentaria, utilizando las más avanzadas soluciones globales de clasificación, selección, pelado y tecnología de análisis. Más de 8.000 unidades están instaladas y empleadas en todo el mundo por productores, envasadores y procesadores de frutas, nueces, verduras, productos de patatas, cereales y semillas, frutos secos, carne y mariscos. La empresa tiene como misión mejorar el rendimiento y la eficiencia operativa de sus clientes y garantizar el suministro de alimentos seguros a través de tecnologías inteligentes y utilizables. Para alcanzar tales objetivos, TOMRA Food cuenta con centros de excelencia, oficinas regionales y plantas de fabricación en los EE.UU, Europa, América del Sur, Asia, África y Australasia.

TOMRA Food forma parte de TOMRA Group, fundado en 1972 en base a una idea innovadora que comenzó por el diseño, la producción y venta de máquinas de devolución de depósitos (MDD) para la recogida automatizada de envases usados de bebidas. TOMRA dispone actualmente de unas 95.700 instalaciones en más de 80 mercados a nivel mundial y sus ingresos totales en 2017 alcanzaron 7.400 millones de NOK. El grupo tiene unos 3.420 empleados a nivel global y cotiza en la Bolsa de Valores de Oslo (OSE: TOM). TOMRA Group sigue innovando y proporcionando soluciones punteras para una óptima productividad de los recursos en dos ámbitos comerciales principales: soluciones de recogida (devolución de depósitos y recuperación de materiales) y soluciones de clasificación (reciclaje, minería y clasificación de alimentos). Para más información acerca de TOMRA, visite la página [www.tomra.com](http://www.tomra.com).

**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](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E-mail: [alejandro.palacios@tomra.com](mailto:alejandro.palacios@tomra.com)

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