**DAFISA, una nueva generación de procesadoras de almendra española, mejora su posición en el mercado internacional con el sistema de clasificación por sensores de Nimbus BSI**

*La implementación de la Nimbus BSI de TOMRA en la línea de producción de DAFISA, asegura calidad y seguridad que se traducen en un aumento de la productividad y un uso eficaz de los recursos. La implantación de esta tecnología de TOMRA Food, uno de los proveedores más avanzados en soluciones de clasificación basadas en sensores, mejora la competitividad de DAFISA, que sube puestos en el ranking mundial de la almendra, de mejor calidad que la americana.*

El sector de la almendra española está en auge. Se trata de un producto sano y de gran rentabilidad. La alta calidad de la almendra española es, sin duda, uno de los motivos de las buenas perspectivas de crecimiento de este mercado, cuyo mayor consumidor es el europeo. Hay que destacar la profunda transformación de esta industria española que, junto a la incorporación de nuevas tecnologías y variedades de almendras, está mejorando su rendimiento, marcos de plantación y técnicas de cultivos.

En este contexto de crecimiento desarrolla su actividad DAFISA, desarrollo y aplicaciones fitotécnicas, S.A. La empresa nace en el año 2000 iniciando su actividad como productora de semillas. La buena marcha de DAFISA, acompañada por el respaldo decidido de sus accionistas, ha permitido incorporar nuevas líneas de actividad. Cristóbal Pérez, gerente de la industria de almendras de DAFISA define la compañía: “DAFISA es una industria agroalimentaria, implantada en el Valle del Guadalquivir, que engloba cuatro actividades diferentes: producción de semilla certificada, desmotadora de algodón, almazara de aceite y, desde hace un año, descascaradora de almendras.” También afirma que “todas estas actividades funcionan siempre con la misma premisa: adquirir producto del campo, transformarlo y comercializarlo, dando valor añadido a la cosecha obtenida.”

“Los próximos años van a ser decisivos para el sector de la almendra en España. Las nuevas plantaciones van a ir entrando en producción, obteniéndose cosechas mucho más altas y de mucha más calidad. Esto, unido a la implantación de técnicas modernas que como TOMRA aportan tecnología y eficiencia a los procesos, permitiráobtener un producto final de máxima calidad, con diferencias organolépticas respecto a la almendra americana, dueña hoy del mercado mundial. El sector tiene así un reto importante a la hora comercializar el producto, debiendo aprovechar la oportunidad para defender y promocionar las bondades de la almendra española”, concluye el gerente.

**DAFISA apuesta por la tecnología para mejorar el rendimiento de su planta**

“DAFISA ha apostado desde sus inicios por poner la tecnología al servicio de la industria. TOMRA, que es un máximo exponente de ésta, nos garantiza un proceso de calidad”, afirma Pérez. “DAFISA emerge en una comarca de nueva producción, donde se podrán obtener lotes con características que hasta ahora eran difíciles de encontrar en España. Es decir, grandes partidas homogéneas, mono-varietales, con ausencia de almendra amarga y con una calidad constante. La nueva tecnología resulta una herramienta sin duda necesaria para ser más competitivo en el mercado mundial”, asegura Cristóbal.

“Conocimos a TOMRA gracias a José Borrell S.A., que nos ha instalado la maquinaria de la empresa”, declara el gerente. “Tener una seleccionadora como la Nimbus BSI, ha proporcionado a DAFISA la posibilidad de obtener una altísima calidad en la almendra procesada, ya que permite eliminar elementos extraños y materia no deseada, de forma rápida y eficiente”, reafirma Cristóbal Pérez.

Charles Boddy, Global Sales Manager de Borrell Group, distribuidor en exclusiva de TOMRA Food para el segmento de frutos secos, nos explica cómo antes de realizar la venta, un equipo técnico de TOMRA presentó la Nimbus en la fábrica de Borrell en Denia: “Tras las pruebas, se formalizó la venta. Es la mejor manera de demostrar las ventajas y cualidades de la máquina”.

Por su parte, Alejandro Palacios, director de ventas de España y Portugal para TOMRA Food añade: “TOMRA da una gran importancia a las demostraciones como forma de entender los requerimientos y expectativas del cliente. Con DAFISA hubo un gran entendimiento desde el principio y Cristóbal colaboró mucho a la hora de transmitirnos que es lo que quería conseguir.” Por otro lado, Alejandro quiere resaltar la importancia en el servicio local de TOMRA “que hace más sencilla la aclaración de dudas que puedan surgir y un acompañamiento del cliente.”

La nueva clasificadora óptica Nimbus BSI se implementó en verano del 2018. “Se instaló una planta completa de recepción, secado, prelimpia, pelado, descascarado, selección, calibrado y envasado. Se trata de la primera planta de una nueva generación de instalaciones procesadoras para la almendra, cubriendo todos los pasos desde la recepción de la almendra del campo, hasta su envasado en grano natural”, certifica Charles Boddy.

Y es que para DAFISA, la primera fase de su línea de producción resulta primordial. Esta fase se divide en dos partes diferenciadas según la piel que se está eliminando: por un lado, tiene una línea de prelimpia, descapotado y secado y, por otro, una línea de descascarado, secado, selección, calibrado y envasado. “La nueva Nimbus BSI se ubica después del secado y antes del calibrado o envasado”, nos ilustra Cristóbal Pérez.

**¿El problema? Las materias extrañas. ¿La solución? La Nimbus BSI**

“DAFISA necesitaba una máquina capaz de eliminar, con seguridad, las materias extrañas del grano natural antes de su envasado”, explica Charles Boddy, “y si bien el modelo BSI de Nimbus tiene cierta capacidad de seleccionar por color, realmente se centra en reducir al máximo dichos elementos extraños.”

Desde la perspectiva de DAFISA hay total unanimidad en cuanto a las ventajas que representa la tecnología Nimbus BSI. “La incorporación de la Nimbus BSI se traduce en un mayor rendimiento, mayor calidad del producto obtenido y facilidad de mantenimiento; todo ello con una máxima flexibilidad de integración en planta”, afirma el gerente, Cristóbal Pérez.

“A medida que las nuevas plantaciones entran en producción, vamos consiguiendo partidas más homogéneas, con control de la trazabilidad y ausencia de almendra amarga. Además, contamos con industrias cada vez más tecnificadas en selección e industrialización. Todo esto permite que nuestra almendra, de mejor calidad que la americana, vaya ganando competitividad a nivel internacional”, concluye Cristóbal.

Cristóbal Pérez afirma rotundo: “Sin duda, recomendaría a otros fabricantes la tecnología Nimbus BSI para obtener un producto de máxima calidad, porque resulta muy eficaz para ser competitivo en el mercado.”

**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 depositos (MDD) para la recogida automatizada de envases usados de bebidas. TOMRA dispone hoy de unas 100.000 instalaciones en más de 80 mercados a nivel mundial y sus ingresos totales en 2018 alcanzaron 8,6 mil millones de NOK. El grupo tiene unos 4000 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)