**TOMRA FOOD APOYA A LOS PROCESADORES DE NUECES DURANTE EXPONUT 2019**

*Chile es uno de los países que más ha crecido a nivel mundial en el mercado de las nueces y se espera que la producción se duplique para el 2025. La discusión de cómo hacer para vender crecientes volúmenes de producción manteniendo su segundo lugar en el ranking mundial de exportadores pasa por un incremento de la calidad. Una ventaja que ofrece la tecnología basada en sensores.*

Actualmente Chile ocupa el segundo lugar entre los principales exportadores a nivel global. Las 125 mil toneladas cosechadas el año pasado marcó un récord que se verá superado de nuevo con un incremento de un 20% en el ejercicio 2019.

En este mercado de positivas tendencias hay algunos desafíos a los que los exportadores chilenos de nueces deben enfrentarse y que sin duda se discutieron en la pasada edición de EXPONUT en donde TOMRA Food estuvo presente. Así Paola Arévalo, Gerente Comercial de TOMRA Food Chile afirmó: “Creo que uno de los desafíos más importantes de nuestros exportadores de nueces es la especulación de precios a la baja, menores de lo esperado. ¿El motivo? La guerra de precios derivados del crecimiento de stock generado en Chile. El mercado chileno es cada vez más competitivo en términos de costos de producción y calidad, convirtiéndose ésta última en el elemento clave para diferenciarse del resto de productores.”

**La calidad, elemento diferenciador. Apostar por tecnología, pero siempre entendiendo el producto**

Lo mejor de los desafíos es que pueden convertirse en oportunidades para aquéllos capaces de hacer las cosas de una forma diferente. Así, las empresas que buscan una clara ventaja competitiva pueden incorporar innovaciones tecnológicas en sus procesos operativos capaces de marcar una diferencia significativa en el resultado final, ofreciendo un producto de más calidad.

Claramente, una de las etapas más importantes en el proceso de las nueces para mejorar dicha calidad es la selección del producto. Los procesadores de nueces buscan eliminar al máximo los restos de cáscaras para ofrecer nueces peladas y limpias. Al mismo tiempo se ha incrementado el nivel de exigencia en cuanto al color y la forma de las nueces.

TOMRA Food, que viene acompañando el desarrollo tecnológico de los procesadores de nueces en Chile desde hace más de 18 años, tiene mucho que aportar en este aspecto. Y es que la nuez chilena, al ser un producto natural, tiene características y defectos distintos a los de las nueces de EEUU, China o de otras partes del mundo. Esto supone que las soluciones de clasificación no sean productos “estándar” sino que deben adecuarse a las especificidades de cada país.

“En TOMRA Food conocemos a fondo el mercado chileno. Llevamos muchos años trabajando mano a mano con los procesadores de nueces más importantes el mercado. Entendemos sus necesidades, desarrollamos soluciones que se ajustan a sus requerimientos y a la demanda de los mercados a los que exportan nuestros clientes. De esta forma logramos un incremento de la calidad del producto que resulta esencial para el éxito de nuestros clientes” afirma Paola Arévalo. “Así, tenemos varios clientes que han visto como una ventaja competitiva invertir en nuestros equipos de selección para mejorar la calidad de su producto final, no solo instalando 1 máquina, si no a veces 2 o incluso 3 en cascada. A través de una combinación correcta de nuestras distintas tecnologías TOMRA, están ofreciendo nueces con los más altos estándares de calidad, pudiendo competir en los mercados internacionales más exigentes”, puntualiza Paola Arévalo.

**Soluciones TOMRA Food, eficacia probada**

TOMRA Food ofrece diferentes soluciones a las necesidades de los clientes. El último desarrollo para el mercado de las nueces es la **Nimbus BSI+**.

En palabras de Paola Arévalo “Este modelo, que ya está operando en algunas plantas de procesado chilenas cuenta con la tecnología BSI+, permite una detección y clasificación excepcional de defectos (nuez marchita, podrida, clasificación por color o detección de alérgenos o contaminación cruzada) y separa la materia extraña (cáscara, septum, nueces negras, etc.). Asimismo, ofrece una altísima eficiencia y el falso rechazo que se produce es mínimo. Esto reduce el tiempo del proceso y limita la degradación de la calidad causada por manipulaciones adicionales. Sin duda TOMRA ofrece así un rendimiento inigualable en el mercado”.

Paralelamente, TOMRA Food ha desarrollado soluciones especiales para defectos de color muy particulares de Chile. Ejemplo de ello sería nuestra aplicación para la detección de “nueces amarillas”. Se trata de un defecto del producto originado tras una temporada de mucha lluvia. Asimismo, otros modelos resultan idóneos para otras tareas como por ejemplo la clasificación por forma que separa las mariposas de los cuartos o pedazos,

“La elección del modelo de clasificación depende en última instancia de las necesidades y objetivos de nuestros clientes. Con él, atendiendo a sus especificaciones y analizando conjuntamente su proceso decidiremos la máquina o máquinas idóneas para agregar valor a su producto final”, concluye Paola Arévalo.

**EXPONUT 2019, un balance positivo**

El mercado de las nueces es sin duda estratégico para TOMRA Food en Chile.

“En TOMRA llevamos muchos años trabajando codo con codo con nuestros clientes. Esto permite que confíen en nosotros como un socio estratégico para asesorarlos y optimizar sus procesos y la calidad de su producto. Eventos como el de EXPONUT nos permite disfrutar de un encuentro adicional para dialogar y entender sus requerimientos y dificultades, compartir tendencias de los mercados para focalizar nuestras energías en lo que realmente tendrá un impacto en nuestros clientes futuros y actuales. Sin duda un marco óptimo para también dar a conocer las últimas innovaciones, en las que TOMRA invierte un 8% de su beneficio.

**Acerca de TOMRA Food**

TOMRA Food diseña y fabrica máquinas de clasificación basadas en sensores y proporciona soluciones integradas de postcosecha y procesamiento para la industria alimentaria, utilizando las más avanzadas soluciones globales de clasificación, selección, steam peeling (pelado al vapor) 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 papas, 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 sostenibles. 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, África, Australia y Asia.

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 recolección 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 de punta para una óptima productividad de los recursos en dos ámbitos comerciales principales: soluciones de recolección (devolución de depósitos y recuperación de materiales) y soluciones de clasificación (reciclaje, minería y clasificación de alimentos). Para más información acerca de TOMRA, visite el sitio [www.tomra.com](http://www.tomra.com)

**Contacto con la prensa:**

Emitido por: En nombre de:

Nuria Martí (ALARCÓN & HARRIS) TOMRA Food.

Avda. Ramón y Cajal, 27 - 28016 Madrid (Spain) Paola Arevalo

Tel: +34 91 415 30 20 Tel: +56 9 3380 0589

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: Paola.Arevalo@tomra.com

Web:www.alarconyharris.com Web: [www.tomra.com](https://www.tomra.com/es-es/sorting/alimentacion)