**TOMRA FOOD PRESENTA UNA NUEVA MÁQUINA DE CLASIFICACIÓN PARA PATATAS**

*La TOMRA 3A mejora a su antecesora en todos los aspectos: mayor capacidad, detección de patatas enverdecidas, más fácil de usar y con un mantenimiento aún más sencillo*

**Lovaina, Bélgica–** TOMRA Food ha presentado la máquina de clasificación basada en sensores TOMRA 3A para tubérculos recién cosechados, que ofrece a los productores de patata posibilidades de clasificación, fiabilidad y rentabilidad sin igual. La TOMRA 3A sustituye a la máquina FPS (siglas en inglés de "Field Potato Sorter"; clasificadora de patatas) con la que TOMRA entró por primera vez en este especializado sector hace siete años, y se ha desarrollado gracias a las aportaciones de los clientes y la experiencia acumulada durante todo este tiempo.

La clasificadora suele usarse en la entrada del almacén, donde ofrece una limpieza final justo antes de que la cosecha recién recogida pase por la calibradora mecánica y el equipo de eliminación de tierra. La clasificadora usa un proceso de inspección y eyección en vuelo para detectar y eliminar piedras, tierra y otros restos del producto de entrada. La TOMRA 3A está diseñada para operar a alta capacidad, para poder asumir el ajetreo de las cortas temporadas de cosechas, y mover con cuidado el producto sin riesgo de que se produzcan daños ni golpes.

En palabras de Jim Frost, Jefe de Producto de TOMRA Food: "La TOMRA 3A mejora a su antecesora en todos los aspectos. Al desarrollar esta máquina, hemos aprendido de la experiencia que nos ha aportado trabajar con productores del sector y hemos adoptado tecnologías líder del mercado ya probadas en alguna de nuestras otras aplicaciones de clasificación. Como resultado de todo ello, esta máquina ofrece a los productores justo lo que nos dijeron que necesitaban: mayor capacidad, eliminación de patatas enverdecidas, producto sin golpes, mayor solidez y una fiabilidad excelente, uso y transporte sencillos, más datos y estadísticas y menor coste de explotación".

**Tecnología sofisticada de imagen y más funciones automatizadas**

Al contrario de lo que ocurría con la FPS, el sofisticado sistema de imagen de la TOMRA 3A es capaz de detectar el color, lo que le permite detectar las indeseadas patatas enverdecidas. La tecnología de iluminación de LED pulsado, de estado sólido, con cámaras de alta resolución es capaz de distinguir la materia orgánica (la cosecha) de la inorgánica (material extraño). Entre la gama de respuestas de señal de múltiples frecuencias LED personalizadas (algunas visibles y otras invisibles como la infrarroja), el *software* de análisis avanzado detecta la presencia de zonas enverdecidas en patatas que han estado expuestas al sol. La clasificadora tolera los efectos de iluminación superior y elimina la sensibilidad a cambios en el nivel de luz que se producen en producciones que se alargan día, tarde y noche.

El sistema óptico no tiene piezas que se muevan mientras está en funcionamiento, característica que mejora su fiabilidad, y el espacio para la cámara, completamente sellado, tolera condiciones atmosféricas como la lluvia, el viento, el polvo y el calor. La nueva tecnología TOMRA, como la alineación de cámara y el calibrado automáticos, garantizan la estabilidad de la clasificadora. Además, el nuevo control óptico de temperatura asegura la consistencia de las señales ópticas, lo que ofrece una estabilidad y una eficiencia de clasificación sin igual tanto en el frío de la mañana como en el calor de mitad del día.

La TOMRA 3A funciona perfectamente cuando más se exige de ella para adaptarse a los estrechos plazos de la corta temporada de cosecha, y su capacidad es hasta un 30 % superior a la de la FPS. La clasificadora cuenta con tres anchos distintos para poder asumir distintas capacidades de entrada, con entradas de 1200, 1600 y 2400 mm. Así, permite producciones de hasta 45, 65 y 100 toneladas por hora.

La clasificadora TOMRA 3A sigue utilizando en todo el ancho de la zona de inspección un sistema de eyección basado en dedos. Los eyectores de dedos mecánicos están diseñados para ser sólidos y permitir la repetibilidad al eliminar de la línea hasta las patatas defectuosas más grandes y más pequeñas, gracias a lo cual minimiza las necesidades de reparaciones y recambios. Las acciones de los dedos están optimizadas para evitar la colisión con las patatas cercanas al caer en la zona de producto aceptado. La manipulación cuidadosa de la patata sigue siendo una característica fundamental de las clasificadoras TOMRA. Gracias a su exclusivo diseño, la cinta de producto "aceptado" captura, reduce la velocidad y ofrece buenas patatas sin colisiones ni golpes.

La TOMRA 3A se gestiona mediante un *software* de la galardonada plataforma TOMRA ACT que comparte la interfaz gráfica de usuario y muchas de las funciones de su hermana mayor, la TOMRA 5A. Para simplificar su uso, la clasificadora cuenta con una pantalla táctil de alta resolución y 15 pulgadas de ancho, y un modo de gran luminosidad. La interfaz de la TOMRA 3A incluye informe de alarmas, estadísticas y funciones de diagnóstico, además de la opción de soporte remoto mediante una conexión con un módem 4G.

La facilidad de uso también amplía la capacidad de servicio. La mayor accesibilidad del mecanismo eyector permite que los clientes puedan encargar y cambiar piezas sin necesidad de asistencia externa. Las nuevas luces LED aseguran una vida útil larga, por lo que no son necesarios los cambios anuales de luces. Todas estas nuevas tecnologías de sensores han permitido alejar la cámara de la zona de clasificación del producto, hecho que ha reducido significativamente la frecuencia con que debe limpiarse la cámara, maximizando el tiempo de actividad de la máquina y pasando la cosecha más rápidamente al almacén.

El espacio de almacenamiento necesario se reduce porque el material extraño y las patatas de baja calidad se eliminan de forma muy eficiente. Además, el productor puede ofrecer a sus clientes producto de la máxima calidad y alcanza tranquilamente las especificaciones acordadas.

Según Jim Frost: "Las pruebas de la TOMRA 3A realizadas en situaciones reales con productores de Irlanda y Francia, en las que se clasificaron sacos de patatas y patatas procesadas, han demostrado las enormes posibilidades y la gran fiabilidad de esta máquina. Todo el que probó la TOMRA 3A quiere empezar a usarla lo antes posible. Esperamos que la TOMRA 3A tenga éxito entre los productores de patatas y almacenes de todo el mundo y aumente la presencia de TOMRA en este sector en EE. UU.".

La TOMRA 3A se ha exhibido públicamente por primera vez el 4 y 5 de septiembre en la feria europea de patatas de Tournai (Kain), Bélgica, en el *stand* que TOMRA.

**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 E-mail: alejandro.palacios@tomra.com