TOMRA FOOD PRESENTA LE SUE NUOVE TECNOLOGIE A FRUIT LOGISTICA BERLIN

*TOMRA e i suoi tre marchi di selezione e classificazione alimentare presentano a Fruit Logistica Berlin innovative soluzioni all’avanguardia nel settore.*

**Leuven, Belgio, 7.02.2020** - TOMRA Food, Compac e BBC Technologies hanno presentato le loro nuove tecnologie nello stand di TOMRA Food a Fruit Logistica Berlin (Berlin Messe, 5-7 febbraio). L'evento, famoso per essere un’importante vetrina per nuove soluzioni e idee nel settore dei prodotti freschi, attira quasi 80.000 visitatori da più di 120 paesi.

**TOMRA Food** - leader mondiale nella selezione a sensori per l'industria alimentare – ha presentato la versione ottimizzata della selezionatrice TOMRA 5B. Adatta per patate, frutta e prodotti freschi tagliati, la TOMRA 5B presenta nuove funzionalità che offrono una precisione straordinaria, aumentando la resa e la redditività.

**Compac** - fornitore leader nelle soluzioni post-raccolta per il settore dei prodotti freschi - ha presentato la sua piattaforma di selezione di nuova generazione. Costruita sulla base del Multi Lane Sorter, prodotto leader di mercato di Compac, la nuova piattaforma introduce una gamma di funzionalità uniche per una maggiore igiene e sicurezza alimentare, delicatezza nella movimentazione e prestazioni eccellenti. Compac ha anche esposto in fiera il suo modulo di ispezione UltraView, di recente introduzione, che migliora significativamente la rilevazione di difetti difficili situati a livello dell’inserzione del gambo o all’apice dei frutti. UltraView aumenta ulteriormente la potenza della piattaforma Spectrim, migliora la precisione del confezionamento finale e permette di compiere un altro passo in direzione di una linea di confezionamento completamente automatizzata.

**BBC Technologies** - leader mondiale nelle soluzioni complete chiavi in mano per la selezione, l'ottimizzazione e il confezionamento di piccoli frutti - ha presentato il nuovo sistema CURO8 “*fill-by-weight”*, progettato per ciliegie, mirtilli e pomodorini. BBC Technologies ha anche esposto il suo software di intelligenza artificiale LUCAi™, da poco sul mercato, per la selezione dei mirtilli.

Michel Picandet, responsabile di TOMRA Food, ha commentato: "La selezionatrice TOMRA 5B, la piattaforma di selezione di nuova generazione e il sistema di riempimento CURO8 aiuteranno i produttori di alimenti e le aziende di confezionamento a migliorare efficienza e redditività, garantendo al tempo stesso i più alti standard di qualità e sicurezza alimentare. Si tratta di nuove importanti integrazioni alla linea di prodotti TOMRA Food, che offre un’ampia gamma di selezionatrici e classificatrici".

**La nuova selezionatrice TOMRA 5B: impostazioni flessibili per rendimenti più elevati**

L’ultimissima versione ottimizzata della selezionatrice a nastro TOMRA 5B è stata progettata per rimuovere anche i più piccoli corpi estranei dalle linee di frutta o verdure. Questo consente di garantire la massima sicurezza alimentare e permette all'operatore di adattare facilmente i criteri di selezione alla qualità alimentare richiesta, eliminando l'inutile spreco di prodotti utilizzabili. Grazie all'introduzione di nuove funzionalità che conferiscono una precisione di selezione senza precedenti, la TOMRA 5B migliora ulteriormente la resa e la redditività.

La TOMRA 5B offre quattro diverse larghezze, da 800 cm a 2000 cm, e funziona con velocità del nastro da due a cinque metri al secondo. Man mano che il prodotto si muove lungo il nastro, il materiale estraneo e le imperfezioni vengono rilevate da una a sei telecamere sul nastro, un laser e una telecamera “off-belt”. Le telecamere, che forniscono una visione a 360 gradi con una risoluzione di 0,27 mm, sono in grado di rilevare difetti fino a 1 mm. Il laser *off-belt*, che funziona con nove lunghezze d’onda dal visibile all’infrarosso, rileva fino al 99% del materiale estraneo. I getti d'aria ad alta velocità rimuovono dalla linea gli oggetti che devono essere scartati o passati attraverso un'ulteriore selezionatrice. Per ridurre i falsi scarti, la pressione e la posizione dei getti d'aria si regola automaticamente in base al tipo, alle dimensioni e al peso del prodotto.

Jeffry Steemans, Product Manager della TOMRA 5B, ha riassunto così i vantaggi: "La nuova selezionatrice TOMRA 5B offre agli operatori livelli di flessibilità senza precedenti, offrendo un'ampia gamma di impostazioni facili da controllare. Oltre a garantire massima qualità e sicurezza alimentare, la TOMRA 5B riduce al minimo gli sprechi di cibo, migliorando la resa. Aumenta inoltre la redditività grazie alla precisione delle impostazioni relative alla qualità del prodotto finale".

Tra le nuove funzionalità di controllo facilmente programmabili vi sono: *Sort-to-Length*, che permette di soddisfare le specifiche di lunghezza nelle patatine senza perdite di resa; *Reverse Sorting,* che recupera il 70-80% del prodotto buono che viene scartato quando il prodotto in ingresso contiene un livello di difetto superiore al 55%; e un sistema *SCADA* (Supervisory Control and Data Acquisition), che collega la selezionatrice ad un centro di controllo dove eventuali malfunzionamenti vengono visualizzati immediatamente e consentendo un’azione correttiva anche da remoto.

Altre novità degne di nota sono: *Smart Sort*, che aiuta gli operatori a definire facilmente le specifiche dei difetti e le impostazioni di rilevamento; *Color Cloud*, che consente anche agli operatori di programmare precise specifiche per mettere a punto la capacità di selezione della macchina; un generico *Shape Sort Toolbox*, con una serie di 30 strumenti che consentono di selezionare un'ampia gamma di difetti di forma; *Datura Detection*, che identifica ed espelle il 98% delle piante velenose del diametro di 2 cm o superiore; *Dynamic Cloud*, che fornisce una visione in tempo reale di tutti i materiali che la macchina sta riconoscendo come difetti, in modo che le impostazioni di selezione possano, se necessario, essere migliorate; e *Improved Smart Rejection*, che rende facile la separazione in lotti di diverse qualità (ad esempio, patatine di grado AAA e B).

**La piattaforma di selezione di nuova generazione di Compac: sicurezza alimentare “a prova di futuro”**

Il nuovo selezionatore Compac si basa sul selezionatore a più linee MLS, leader nel settore, ma incorpora sviluppi tecnici per migliorare ulteriormente l'igiene e la sicurezza alimentare. La nuova piattaforma è anche pronta in caso di inasprimento della legislazione sulla sicurezza alimentare e di aumento delle aspettative del mercato.

La nuova piattaforma è in grado di selezionare un'ampia varietà di frutti delicati con un grado di precisione eccezionalmente elevato. Progettata da zero per soddisfare le esigenze dei moderni requisiti di confezionamento, la nuova piattaforma offre prestazioni ai vertici del settore per peso, dimensioni, delicatezza nella movimentazione e produttività.

La sicurezza alimentare è fondamentale e la nuova piattaforma Compac ha massimizzato l'equilibrio tra delicatezza della manipolazione, produttività e igiene. Ovunque la frutta entri in contatto con il selezionatore, i componenti della macchina sono realizzati in plastica stampata a iniezione o in acciaio inossidabile per alimenti. Questi materiali resistono agli ambienti difficili all'interno di uno stabilimento di confezionamento, sono resistenti ai succhi e ad altri elementi corrosivi e consentono l'uso di prodotti chimici ottimizzati per una pulizia più rapida ed efficace dei componenti come nastri di alimentazione, nastri di uscita, rivestimenti e tramogge di scarico.

Un'altra innovazione nel design della macchina fa sì che molti dei componenti a contatto con gli alimenti siano progettati per essere rimossi con facilità. Ciò consente una pulizia profonda più rapida ed efficace, consentendo la rimozione senza attrezzi dei separatori di linea, delle spazzole doppie, delle tramogge e del nastro di uscita. Per le tramogge, gli scivoli e le superfici della macchina sono stati utilizzati materiali plastici adatti all'uso alimentare e resistenti ai detergenti.

Mentre prima ci volevano ore per smontare e pulire un nastro di uscita, e il compito richiedeva personale specializzato e strumenti, ora può essere pulita a fondo senza competenze specialistiche in soli 15 minuti. E per evitare l'arresto della linea per lo smontaggio dei nastri per la pulizia, il nuovo design prevede una modalità di pulizia che consente alla linea di continuare a funzionare a velocità sicura mentre il personale pulisce i nastri.

Queste migliorie rendono facile garantire standard di igiene ottimali, aumentando al tempo stesso la produttività e la delicatezza della movimentazione. Inoltre, il nuovo selezionatore Compac è stato progettato per offrire ai proprietari il perfetto equilibrio tra sicurezza alimentare, sicurezza dell'operatore, produttività, delicatezza nella gestione dei prodotti e costi totali di gestione.

A Berlino, Compac ha anche esposto il modulo di ispezione *UltraView,* lanciato alla fine del 2019. *UltraView* massimizza le prestazioni di *Spectrim*, la piattaforma di selezione dei prodotti freschi più potente al mondo, identificando i difetti altrimenti difficili da rilevare situati nel gambo e nell’apice dei frutti. Il modulo *UltraView* contiene un set dedicato di telecamere multispettrali ad alta risoluzione (a colori e a infrarossi) e luci a LED che si trovano vicino al frutto, parallelamente alla sua direzione di marcia.

*UltraView* si integra con *Spectrim* per aumentare l'efficienza della linea ed eliminare i rallentamenti che possono verificarsi quando si confezionano lotti con un'alta incidenza di difetti. *UltraView* si occupa dei difetti difficili da rilevare e continua a ridurre la necessità di una selezione manuale sulla linea e supporta l'adozione di soluzioni di automazione nel confezionamento.

**CURO8: il nuovo sistema di riempimento accurato e delicato**

Il nuovo sistema di riempimento CURO8 di BBC Technologies, che dispone di otto stazioni di riempimento, si aggiunge alla gamma che comprende i modelli CURO2, CURO12 e CURO16. Il CURO8 è stato introdotto per soddisfare le richieste dei clienti, per le aziende che non hanno bisogno della capacità dei modelli CURO12 o CURO16. Con otto stazioni di riempimento, offre ai confezionatori un'opzione economica con un ingombro ancora più ridotto.

Il CURO8 è stato progettato per ciliegie, mirtilli e pomodorini ed è in grado di offrire una gamma di opzioni di confezionamento finale. I suoi bassi salti e le transizioni minime garantiscono una manipolazione delicata della frutta. Il CURO8 è in grado di riempire confezioni da 125 grammi di mirtilli ad una velocità fino a 110 confezioni al minuto.

Il CURO8 ha la stessa interfaccia utente delle altre macchine della gamma *fill-by-weight* e si integra con il Line Control per ridurre al minimo la presenza del personale. In abbinamento alle selezionatrici MIRA360 o KATO260 di BBC Technologies, la gamma CURO aumenta la produttività migliorando l'efficienza e aumenta la redditività riducendo i pacchi in sovrappeso e minimizzando la perdita di frutta. È possibile implementare più CURO in un'unica linea di confezionamento, consentendo ai coltivatori di confezionare contemporaneamente per diversi mercati.

BBC Technologies ha scelto Fruit Logistica Berlin anche per esporre il software di intelligenza artificiale LUCAi™. Disponibile per la prima volta nel 2019 come complemento *add-on* per la selezionatrice ottica per mirtilli KATO260, LUCAi™ informa la macchina su come classificare ogni singolo pezzo di frutta elaborando fino a 2.400 singole immagini di frutta al secondo. LUCAi™ è anche in grado di visualizzare la frutta nelle lunghezze d'onda non visibili all'occhio umano, migliorando ulteriormente la precisione di selezione. LUCAi™ è sensibile ai piccoli difetti della frutta, come disidratazione, ammaccature e antracnosi precoce.

**Informazioni su TOMRA Food**

TOMRA Food progetta e produce macchine selezionatrici a sensori e soluzioni integrate post-raccolta per l'industria alimentare, utilizzando le più avanzate tecnologie di classificazione, selezione, pelatura e analisi. Sono oltre 8.000 le macchine installate in tutto il mondo presso produttori, confezionatori e trasformatori di frutta, frutta secca, frutta disidratata, verdure, prodotti a base di patate, cereali, semi, carne e frutti di mare. La mission dell'azienda è quella di consentire ai clienti di migliorare le rese, aumentare l’efficienza operativa e garantire un approvvigionamento alimentare sicuro attraverso tecnologie intelligenti e utilizzabili. A tal fine, TOMRA Food dispone di centri di eccellenza, uffici regionali e siti produttivi negli Stati Uniti, in Europa, Sud America, Asia, Africa e Australasia.

TOMRA Food fa parte del Gruppo TOMRA, nato nel 1972 sulla base di un’idea innovativa: la progettazione, produzione e vendita di macchine *reverse vending* (RVM) per la raccolta automatizzata di contenitori per bevande allo scopo di riciclo o riutilizzo. Oggi TOMRA fornisce soluzioni tecnologiche che consentono un'economia circolare con sistemi avanzati di selezione che ottimizzano il recupero delle risorse e riducono al minimo i rifiuti nell'industria alimentare, del riciclo e mineraria.

TOMRA ha circa 100.000 sistemi installati in oltre 80 mercati in tutto il mondo e nel 2018 ha registrato un fatturato totale di circa 860 milioni di Euro. Il Gruppo impiega ~4.000 dipendenti a livello globale ed è quotata alla Borsa di Oslo (OSE: TOM).

Ulteriori informazioni su [www.tomra.com](http://www.tomra.com)

**Contatti media:**

Susanna Laino

Alarcon & Harris PR

Via Polidoro Virgili, 7

61033 Fermignano, Pesaro Urbino

T: 0722 33 1928; M: 389 474 6376

E: susanna.laino@alarconyharris.com

Skype: susanna1801

W: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com)

Marijke Bellemans

Marketing Communications Manager

TOMRA Food, Compac, and BBC Technologies

Research Park Haasrode 162

Romeinse straat 20

3001 Leuven, Belgium

T: +32 (0)16 74 28 17 M: +32 (0)476 74 19 18

E: marijke.bellemans@tomra.com

W: [www.tomra.com/food](http://www.tomra.com/food)