**Alta precisión para los procesadores de frutilla en Chile con la TOMRA 5A**

*TOMRA Food tiene una amplia experiencia en el segmento de la frutilla, tanto en Chile como en otros países. Sus equipos de clasificación son muy conocidos por su elevada eficiencia a la hora de detectar defectos, seleccionar los productos de mejor calidad y permitir el máximo aprovechamiento de la fruta para obtener otro tipo de subproductos. La empresa presenta en Chile la nueva TOMRA 5A, la última tecnología para los procesadores de frutilla, capaz de ofrecer aún más ventajas que su predecesora, la exitosa Halo.*

El mercado de la frutilla está en auge, con una creciente demanda internacional debido a sus propiedades beneficiosas para la salud, tanto para dietas, como para mejorar síntomas derivados de enfermedades. A nivel mundial se producen al año aproximadamente 4 500 000 toneladas de frutillas y arándanos. Chile es considerado un referente en el hemisferio sur. Y no solo por su producción, sino porque por tonelaje, es el 5º exportador del mundo de frutos del bosque. Según un reciente estudio de Jose Mª López-Aranda, Chile cuenta con 2000 hectáreas de cultivo de frutilla en diferentes agro-ambientes entre las latitudes 30º y 37º Sur. Su producción anual es ligeramente superior a 50 000 toneladas. De ellas, el 50% tiene el destino en la industria del procesado (congelado IQF, purés, etcétera) y el restante 50% para consumo fresco en el país. En este contexto, resulta fundamental garantizar una correcta clasificación del producto que garantice la optimización del procesado del producto.

Para ello, la nueva TOMRA 5A reúne la tecnología necesaria. Lanzada como la sucesora de la exitosa clasificadora Halo, es altamente eficiente y silenciosa. Y es que la clasificadora TOMRA 5A cubre las expectativas para una amplia variedad de alimentos, no solo frutillas, para los que garantiza los más exigentes estándares en la selección de productos enteros. Así, por su altísima capacidad de detección, la TOMRA 5A se emplea en otros países para clasificar otros productos como papas enteras lavadas, papas enteras peladas o pimentones enteros.

Las ventajas que este equipo aporta a este mercado han propiciado que ya esté disponible en Chile para llevar a cabo demostraciones de producto y esté en uso por una las empresas procesadoras de frutillas más importantes del país.

Para lograr mantener la calidad, hay que tener en cuenta que, aunque los procesadores sean profesionales experimentados, el ojo humano no puede ver ciertas características que la tecnología sí es capaz de detectar. Teniendo en cuenta que el objetivo es mantener la calidad, tanto del producto como de la marca correspondiente, y controlar los costes y la carga de trabajo, los equipos de TOMRA son una ayuda extremadamente eficiente.

**Beneficios de clasificar con la Tomra 5A antes del túnel de congelado**

La TOMRA 5A ofrece múltiples beneficios para la selección de la frutilla antes de que esta entre en el túnel de congelado. Así, sus sistemas “2 way” (1 línea de aceptado y 1 línea de rechazo) o “3 way” (1 línea de aceptado y 2 líneas de rechazo), permiten la clasificación según la calidad y finalidad deseadas. Los productos de la “línea aceptada” van directamente al túnel IQF, mientras que los de la “línea rechazada” pasan a “reproceso” (zumos, puré, etcétera) o “descarte” (por contener material extraño, hongos, estar podridos, etcétera).

De esta manera, se evita desperdiciar energía congelando la frutilla que no tiene que ser congelada, lo que aumenta la capacidad productiva del túnel. Además, seleccionando antes del paso IQF, se detectan mejor los defectos de color o la frutilla demasiado madura, ya que estas características son solo visibles antes del congelado. Esto permite asegurar la calidad del producto final de los procesadores, algo clave en un mercado que no volvería a comprar frutilla congelada si tras el proceso de descongelación el producto no cumple con sus expectativas.

**TOMRA, tecnología punta para una clasificación precisa**

La TOMRA 5A utiliza sensores frontales y traseros para analizar cada objeto. Gracias a la tecnología de iluminación LED pulsada, cámaras capaces de ver el rango visible y no visible y sensor de infrarrojo cercano (NIR), la TOMRA 5A garantiza una excelente detección de defectos propios de las frutillas.

Asimismo, la TOMRA 5A detecta todos aquellos defectos que impidan ofrecer un producto de calidad: manchas negras, forma, color, nivel de madurez excesivo, tallo no adecuado, daño y descomposición, fruta estropeada por el agua y por el sol, que tenga punta verde y, por supuesto, que incluya cualquier tipo de material extraño.

La incorporación de este modelo en el proceso reduce, por tanto, el riesgo de contaminación de los productos en la línea de procesado, garantizando así su calidad y reduciendo al mínimo el desperdicio con el consiguiente incremento de la producción.

Para concluir, TOMRA Food es una empresa *full-liner* que ofrece soluciones adicionales para otras etapas del proceso de frutillas. Así, para las frutillas congeladas, tanto enteras como cortadas, TOMRA cuenta con la máquina de clasificación Blizzard de caída libre. Equipada con cámara con iluminación LED pulsada, es la solución óptica de clasificación idónea y más rentable para el sector de procesado de fruta y verdura congelada. Permite una inspección permanente del producto para eliminar el material extraño no deseado, y productos deformados y decoloraciones, con la máxima efectividad. Este producto garantiza, así, la seguridad alimentaria, la calidad final y, por tanto, la plena satisfacción de los clientes de TOMRA Food.

**Acerca de TOMRA Food**

TOMRA Food diseña y fabrica máquinas de clasificación basadas en sensores y proporciona soluciones integradas de poscosecha para la industria alimentaria, utilizando las más avanzadas soluciones globales de clasificación, selección, pelado y tecnología de análisis. Más de 8000 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 Australia.

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 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 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](mailto: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)