**TOMRA Food apresenta a nova máquina de classificação TOMRA 5B ao mercado brasileiro**

*A renomada feira internacional Fruit Logistica Berlin, realizada durante o mês de fevereiro, foi o palco principal para a divulgação da atualização da máquina de classificação TOMRA 5B. Adequada para aplicações como batatas, frutas e produtos frescos, a TOMRA 5B apresenta novos recursos que oferecem precisão de controle sem precedentes, melhorando o rendimento e a lucratividade, que prometem ajudar muito o mercado brasileiro.*

O mercado de batatas, frutas e produtos frescos surgem como um dos mais importantes no mercado brasileiro. A produção acelera a cada ano, no entanto o desperdício alimentar é ainda uma realidade bem patente que precisa ser combatida e controlada. A TOMRA Food tem uma mensagem mundial muito específica, que passa pelo combate ao desperdício usando tecnologia de ponta para ajudar a classificar os diferentes tipos de produtos e dar um destino melhor aos produtos que podem não ter a “aparência perfeita”.

Dentro da área dos produtos frescos, a TOMRA 5B está projetada para classificar em detalhes os diferentes tipos de alface. Atualmente, a alface se destaca por ser a folhosa mais consumida no Brasil e a 3ª hortaliça em maior volume de produção, perdendo apenas para a melancia e o tomate, segundo a Associação Brasileira do Comércio de Sementes e Mudas (ABCSEM). De acordo com a entidade, a alface movimenta anualmente, em média, um montante de R$ 8 bilhões apenas no varejo, com uma produção de mais de 1,5 milhão de toneladas ao ano.

De olho neste mercado, as empresas sementeiras priorizam a criação e o desenvolvimento de variedades cada vez mais diferenciadas, com as características mais apreciadas pelo consumidor e é aí que entra a TOMRA Food, ajudando a melhorar a qualidade do produto para o consumidor final, garantindo sempre toda a segurança alimentar.

Para João Medeiros, Gerente Comercial da TOMRA Food Brasil, “a máquina de classificação de esteira TOMRA 5B da TOMRA Food foi projetada para remover até os menores materiais estranhos das linhas de frutas ou vegetais, garantindo a segurança dos alimentos e permitindo ao operador ajustar facilmente os critérios de classificação à qualidade dos alimentos, eliminando o descarte desnecessário de produtos utilizáveis. Ao introduzir novos recursos que oferecem precisão de controle sem precedentes, a TOMRA 5B aumenta o rendimento e a lucratividade”.

A TOMRA 5B oferece a opção de quatro larguras de esteira, de 800mm a 2000mm, e opera em velocidades de esteira de dois a cinco metros por segundo. À medida que o produto se move ao longo da esteira, materiais estranhos e imperfeições são detectados por qualquer uma das câmeras ou lasers que analisam tudo o que está passando pela esteira. As câmeras, que oferecem uma visão de 360 ​​graus com resolução de pixel de 0,27 mm, são capazes de detetar defeitos tão pequenos quanto 1 mm. O laser fora da correia, que opera com nove faixas de cores e infravermelho, detecta até 99% de material estranho. Jatos de ar de alta velocidade removem da linha de produção objetos que precisam ser rejeitados ou enviados ​​para uma outra máquina de classificação. Para reduzir rejeições falsas, a pressão e a posição dos jatos de ar se ajustam automaticamente de acordo com o tipo, tamanho e peso do produto.

Jeffry Steemans, gerente de produto da TOMRA 5B, resumiu os benefícios: “A nova máquina de classificação TOMRA 5B oferece aos operadores níveis de flexibilidade sem precedentes, oferecendo uma ampla variedade de configurações fáceis de controlar. Além de garantir a qualidade e a segurança dos alimentos, a TOMRA 5B minimiza o desperdício de alimentos para melhorar o rendimento e aumenta ainda mais a lucratividade através da precisão de suas configurações de qualidade”.

Os novos recursos de controle facilmente programáveis ​​incluem o Sort-to-Length, para que as batatas fritas possam atingir um nível pré-determinado sem rejeitar desnecessariamente os produtos; Classificação Reversa, que recupera 70-80% do bom produto que é rejeitado quando a alimentação contém um nível de defeito superior a 55%; e um sistema SCADA (Controle de supervisão e aquisição de dados), que conecta o classificador a um centro de controle onde os alertas de falha são exibidos imediatamente e podem ser respondidos remotamente.

Outros novos recursos notáveis ​​incluem o Smart Sort, que ajuda os operadores a definir facilmente especificações de cores e configurações de deteção; Color Cloud, que também permite aos operadores programar especificações precisas de cores para ajustar as habilidades de classificação da máquina; uma caixa de ferramentas de classificação, com um conjunto de 30 ferramentas de deteção que permitem a rejeição de um amplo conjunto de defeitos; Datura Detection, que identifica e ejeta 98% da planta venenosa com 2 cm ou mais de diâmetro; Dynamic Cloud, que fornece uma visão em tempo real de todos os materiais que a máquina está avaliando como defeitos, para que, se necessário, as configurações de deteção possam ser ajustadas; e Rejeição Inteligente Aprimorada, que facilita a classificação de lotes de diferentes qualidades (por exemplo, batatas fritas de qualidade AAA e B).

**Sobre a TOMRA Food**

A TOMRA Food projeta e fabrica máquinas de classificação baseadas em sensores para indústria alimentícia, bem como descascadores a vapor e soluções pós-colheita integradas, utilizando a mais avançada tecnologia de classificação e análise do mundo.

Mais de 8.000 unidades estão instaladas em produtores de alimentos, empacotadores e processadores ao redor do mundo para frutas, nozes, vegetais, produtos de batata, grãos e sementes, frutas secas, carne e frutos do mar. A missão da empresa é permitir que seus clientes melhorem os retornos de investimento, obtenham eficiências operacionais e garantam o fornecimento seguro de alimentos por meio de tecnologias inteligentes e utilizáveis. Para isso, a TOMRA Food opera centros de excelência, escritórios regionais e locais de fabricação nos Estados Unidos, Europa, América do Sul, Ásia, África e Australásia.

A TOMRA Food é membro do Grupo TOMRA que foi fundado em inovação em 1972, que começou com o projeto, fabricação e venda de máquinas de venda reversa (RVMs) para coleta automatizada de recipientes de bebidas usadas. Hoje, a TOMRA tem aproximadamente 95.700 instalações em mais de 80 mercados em todo o mundo e obteve receita total em torno de 7,4 bilhões de NOK em 2017. O Grupo emprega aproximadamente 3.550 globalmente e é listado publicamente na Bolsa de Valores de Oslo. (OSE: TOM).

O Grupo TOMRA continua inovando e fornecendo soluções de ponta para otimizar a produtividade dos recursos em duas áreas de negócios principais: Soluções de coleta (venda reversa e recuperação de material) e Soluções de classificação (reciclagem, mineração e classificação de alimentos). Para mais informações sobre a TOMRA, acesse [www.tomra.com](http://www.tomra.com)

**Contato com a media:**

Emitido por: Em nome de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Food.

Asesores de Comunicación y Marketing João Medeiros

Avda. Ramón y Cajal, 27

28016 MADRID

Tel: (34) 91 415 30 20 Tel: +55 11 96340 0366

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: Joao.Medeiros@tomra.com

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: [https://www.tomra.com](https://www.tomra.com/pt-br/sorting/food)/food