**BS Cocinados, S.L. instala la nueva TOMRA 5B, la eficiente clasificadora de verduras, patatas y frutas de TOMRA Food**

*La nueva planta de producción en Funes (Navarra), donde se elaboran tortillas de patata refrigeradas, es un ambicioso proyecto de BS Cocinados, S.L., que incrementará su capacidad productiva. Este hecho requiere, por tanto, la incorporación de tecnología de última generación para alcanzar los estándares de calidad deseados. Por este motivo, la empresa ha adquirido una segunda unidad de la TOMRA 5B que, además, viene con las ultimas actualizaciones del chasis.*

En BS Cocinados, S.L., ya conocían la eficiencia de la TOMRA 5B, un equipo altamente cualificado para la clasificación de verduras, patatas y frutas, gracias a la clasificadora que adquirieron en 2017 para su planta del municipio navarro de Corella. En esta ocasión, para equipar la planta de Funes, buscaban mejorar la calidad de las patatas peladas y cortadas empleadas en las tortillas, eliminando la aparición de cualquier defecto procedente del tubérculo.

Hilario Zapata, Director de operaciones de BS Cocinados, S.L., nos habla del nuevo proyecto y de lo que supone la incorporación de la nueva unidad de TOMRA: “Con esta apertura, que supone una inversión de 18 millones de euros y la creación de 150 puestos de trabajo directos, además de los indirectos, la empresa incrementará en un 30% su capacidad productiva. Además, podrá acceder a mercados internacionales gracias a la exclusiva tecnología de última generación que hemos incorporado, como la nueva versión de la TOMRA 5B. La ventaja que aporta este equipo es tener la seguridad de elaborar el mejor producto del mercado”.

Bajo esta premisa, contactaron con TOMRA a través de Luciano Aguilar, distribuidor de TOMRA en España para vegetales: “Tras el éxito en la implementación de la selectora óptica TOMRA 5B en 2017 en Corella, y de la consiguiente mejora en la selección en comparación con su anterior proveedor, BS Cocinados, S.L. se puso en contacto con nosotros para que le diéramos la solución de hace dos años: controlar los defectos, fundamentalmente de los bordes, de la patata cortada. Con esta adquisición se aseguran de obtener una patata libre de defectos: piel verde, patata podrida o golpeada, etcétera”, asegura Julián Peraira, Técnico e Ingeniero de Ventas de Luciano Aguilar.

**TOMRA 5B, precisión e innovación**

La máquina clasificadora TOMRA 5B ostenta una posición de liderazgo en las industrias de procesamiento de patatas y verduras en todo el mundo. No obstante, el afán de mejora que caracteriza a TOMRA ha hecho que lance una nueva versión que incorpora algunas prestaciones “extra” que la hacen aún más eficiente.

“El equipo de la planta de Funes aporta como novedad un chasis más robusto que aloja en su interior todo el sistema de electroválvulas de aire, quedando protegidas de la limpieza que realice el cliente. También se han instalado rejillas de seguridad laterales de fácil acceso para la limpieza y permitir un desmontaje más rápido en caso de que fuera necesario”, explican desde Luciano Aguilar.

Aparte de estas mejoras, el resto de características siguen siendo las mismas que confieren a la clasificadora una gran facilidad de uso y un insuperable nivel de precisión. Así, su tecnología de visión envolvente inteligente de TOMRA con cámaras de alta resolución 4 K multiangulares posibilita un escaneado de 360 grados y ampliar la imagen para encontrar defectos de menor tamaño. Su flexible configuración permite obtener una mayor exactitud a la hora de expulsar materiales extraños en los productos, minimizando el falso rechazo del producto bueno, incrementando así la producción y reduciendo el desperdicio de producto. Ofrece, también, la opción de combinar la tecnología de láser y cámara en un mismo chasis, como si fueran dos clasificadoras puestas en línea.

Asimismo, TOMRA ofrece la opción de realizar un diseño personalizado de los componentes de la maquinaria, así como la posibilidad de actualizar los equipos existentes con las tecnologías ópticas desarrolladas posteriormente. “De esta manera, hemos hecho mejoras mecánicas en la TOMRA 5B de Corella, instalada hace dos años, incorporando la última versión del programa Cronos, que incluye añadidos en el *interface* que facilitan el manejo de la máquina”, apunta Julián Peraira.

“Los equipos TOMRA 5B cumplen perfectamente con nuestras expectativas. Destacaría la fiabilidad que me transmite la marca y que casa perfectamente con el objetivo que tenemos en BS Cocinados, S.L.: una enorme exigencia en la calidad y la excelencia de nuestros productos”, concluye Hilario Zapata.

Alejandro Palacios, Director de ventas de TOMRA Sorting Food para España y Portugal, concluye: “En TOMRA estamos realmente contentos de que un cliente como BS Cocinados, S.L., que elabora un producto tan típicamente español como la tortilla de patata, haya confiado por segunda vez en nosotros. La capacidad de la TOMRA 5B de detectar a la perfección los pequeños puntos negros en los bordes de las rodajas de las patatas incide muy positivamente en el aspecto de su producto y en una mayor visibilidad, por tanto, de su empresa”.

**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 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 sobre TOMRA Sorting Food, visite [www.tomra.com/es/food](http://www.tomra.com/es/food)

**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

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: [www.tomra.com/es/food](http://www.tomra.com/es/food)