**LA COMPAÑÍA KWS SEMENTES ELIGE TOMRA FOOD PARA AUTOMATIZAR SUS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN**

*KWS Sementes, cuarto productor de semillas del mundo, está situado en Patos de Minas (Minas Gerais, Brasil). Forma parte del Grupo KWS, con sede central en Einbeck (Alemania). Actualmente, está realizando nuevas e importantes inversiones en sus unidades de procesamiento de semillas y han seleccionado a TOMRA Food para liderar el proceso. Con el objetivo de incrementar la calidad del producto, garantizar una mejor clasificación y automatizar sus líneas de producción, la empresa eligió la clasificadora ZEA de TOMRA sin dudarlo para instalarla en la nueva zona resultante de la ampliación de su planta.*

KWS en Brasil se dedica principalmente al mercado de las semillas de maíz, aunque su gama de productos también incluye variedades de soja y sorgo. El grupo estableció sus operaciones brasileñas en Minas Gerais en 2012 y, desde entonces, ha consolidado su posición en el mercado de producción de semillas del país. Con un amplio archivo genético, que permite la mejora del producto, ofrece una completa cartera capaz de cubrir las necesidades de todas las regiones del país.

En 2019, Brasil se convirtió en el mayor exportador de maíz del mundo, superando incluso a Estados Unidos, con 44,9 millones de toneladas exportadas, lo que significa un aumento del 88% en comparación con el año anterior. Este aumento exponencial de las exportaciones convierte al maíz en uno de los cultivos más importantes del país, siendo su calidad cada vez más importante. Por este motivo, los productores locales buscan nuevas tecnologías para satisfacer las demandas de los mercados internacionales.

Concretamente, la producción anual de KWS en Brasil asciende 2 millones de unidades de semillas de maíz, sorgo y soja. La ampliación de la planta, inaugurada en 2019, está equipada con equipos de última generación y ha sido la primera en introducir un modelo horizontal en el proceso de clasificación de semillas. Este sistema reduce significativamente el daño mecánico a las semillas durante la selección.

Edson Rosa, director de producción de KWS, no tiene dudas: “El equipo de TOMRA se instaló en un centro nuevo, en el que no había otros equipos, para optimizar y automatizar nuestros procesos. La elección realizada por la empresa forma parte de un proceso de mejora continua en nuestras máquinas. La clasificadora ZEA está funcionando bien y está contribuyendo a la alta calidad de nuestros productos de maíz, reduciendo las pérdidas y ayudando a aumentar la producción”.

**Clasificadora ZEA de TOMRA: una mejora de la calidad probada**

Tras un análisis detallado de los procesos de KWS, los ingenieros de TOMRA concluyeron que la clasificadora ZEA de TOMRA sería el equipo ideal para incrementar la calidad del proceso de clasificación de semillas de maíz. Este equipo está ubicado a continuación de la trilladora, donde las mazorcas de maíz se extienden, alinean y transportan mediante el sistema vibratorio integrado a la cinta de aceleración que alimenta la clasificadora. La correa de aceleración transporta las mazorcas de maíz al área de escaneo, donde los sensores clasifican todas las mazorcas. En pocos milisegundos, se envía una señal al sistema de posicionamiento de las palas selectoras centradas en la rampa de salida, donde guían los productos a diferentes transportadores. Las mazorcas de maíz sin paja, y en buen estado, llegan a la línea de producción; las que tienen paja se devuelven al despachador o a otro proceso que defina el cliente, como, por ejemplo, que vuelvan al sistema para repetir el proceso. Además, la clasificadora ZEA también se puede configurar para proyectos específicos de expulsión de cuerpos extraños, imperfecciones y desechos en una tercera salida.

João Medeiros, director comercial de TOMRA Food Brasil, ha seguido todo el proyecto y explica los motivos para la elección de la clasificadora ZEA: “Es la máquina ideal en términos de eficiencia, calidad y rentabilidad. Este equipo es fundamental para procesadores que necesiten separar mazorcas de maíz con paja e imperfecciones. Tiene una excelente relación calidad-precio y está diseñada para durar, ventajas muy valoradas por los clientes”.

Según Edson Rosa, la clasificadora ZEA no sólo garantiza un aumento probado de la calidad, sino también “la reducción de pérdidas durante el proceso, lo que garantiza una mayor cantidad y calidad del producto”. De la misma manera, comenta su satisfacción respecto a la elección de la tecnología de TOMRA y su rentabilidad: “Actualmente, tenemos un rendimiento mayor que antes. Se ha reducido la fatiga en nuestros empleados y también ha mejorado su calidad de vida. Y esta es nuestra prioridad. La clasificadora ZEA es un equipo excelente y está perfectamente integrada en nuestra planta para abordar las pérdidas en el proceso y brindar una mayor calidad del producto. La automatización es el camino que hemos tomado en nuestra búsqueda de altos estándares de calidad y TOMRA, con su historia, fue la elección natural para liderar el proceso”.

Por su parte, João Medeiros destaca que la clasificadora ZEA “permite una vista de todos los ángulos del producto gracias a los sensores ópticos de color e infrarrojo cercano (NIR) instalados en la parte superior e inferior del equipo. Así, se escanea y analiza fácilmente toda la superficie de cada artículo, lo que genera la calificación de alta calidad que estamos viendo en KWS en Brasil". Estas características técnicas han permitido que la empresa logre buenos resultados, “y esto es en lo que siempre nos esforzamos: agregar valor en las distintas fases del proceso”, concreta.

**TOMRA: servicio técnico y de mantenimiento único en el mercado**

Al evaluar todo el proceso, João Medeiros afirma: "La satisfacción del cliente siempre será nuestra prioridad y estamos seguros de que nuestra tecnología y nuestros equipos pueden marcar la diferencia en el mercado brasileño". Asimismo, explica que no existe una “receta genérica”, sino un enfoque personalizado para cada cliente. El objetivo es "partir de un conocimiento profundo de las necesidades del cliente para diseñar la mejor solución, apoyándonos en la amplia cartera de tecnologías y equipos de TOMRA".

Señala también que, en el caso específico de KWS, "la clasificadora ZEA fue la elección correcta, y los resultados lo demuestran claramente. Nuestro objetivo es crecer siempre con nuestro cliente. Esta es la razón de la importancia del servicio postventa y del soporte de mantenimiento de TOMRA, que es único en el mercado y resulta un elemento diferenciador para el cliente”.

Edson Rosa coincide: “Hemos realizado un mantenimiento preventivo de los equipos fuera de temporada para minimizar los impactos en la producción. TOMRA también ha asegurado la disponibilidad de un equipo técnico de soporte cercano a nuestra planta para garantizar un servicio más rápido en caso de que ocurra cualquier imprevisto durante el proceso”.

**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, frutos secos, verduras, productos de patatas, cereales y semillas, fruta seca, 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 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 la 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 2019 alcanzaron 9,3 mil millones de NOK. El grupo tiene unos 4500 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).

**Contactos con los medios:**

ALARCÓN & HARRIS Marijke Bellemans

Asesores de Comunicación y Marketing Marketing Communications Manager

Avda. Ramón y Cajal, 27 TOMRA Food, Compac, and BBC Technologies

28016 MADRID Research Park Haasrode 1622 – Romeinse straat 20

Tel: (34) 91 415 30 20 3001 Leuven, Belgium

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com T: +32 (0)16 74 28 17 M: +32 (0)476 74 19 18

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) E-Mail: marijke.bellemans@tomra.com

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