**VIRTO GROUP vuelve a confiar en TOMRA y renueva los equipos de selección de su planta central con 11 Nimbus BSI+**

*VIRTO GROUP, la empresa de vegetales ultracongelados más grande de España, y una de las más importantes de Europa, ha acometido un nuevo proyecto en el que se ha decantado por TOMRA. Así, en su planta central de Azagra (Navarra), la compañía ha renovado su maquinaria de selección con 11 Nimbus BSI+. Este centro de mezcla, envasado, almacenamiento y distribución de vegetales ultracongelados es uno de los más avanzados del sector tecnológicamente.*

Incluso en estos tiempos complicados a todos los niveles por el COVID-19, VIRTO GROUP continúa creciendo y emprendiendo proyectos para seguir ofreciendo una calidad superior en sus productos. De esta manera, la empresa ha llevado a cabo la renovación de sus antiguas selectoras para la clasificación de vegetales ultracongelados y ha incorporado, en su lugar, 11 Nimbus BSI+ de TOMRA. Estas se suman a las 22 máquinas de selección óptica de TOMRA instaladas en distintas fábricas del grupo, entre las que se incluyen los modelos Helius, Genius, Blizzard y Sentinel II. La selectora Nimbus BSI+, y su tecnología BSI (*Biometric Signature Identification),* destaca por su alto rendimiento, su facilidad de configuración para el operador a la hora de introducir nuevos programas y por tener un falso rechazo mínimo, menor del 1%.

Con esta instalación, TOMRA ha demostrado que su tecnología no sólo es puntera, sino también muy versátil. Así, su Nimbus BSI+ tenía tradicionalmente como principal aplicación la selección de frutos secos. Una vez el equipo comercial de TOMRA entendió las necesidades de VIRTO, se pensó que la tecnología de la Nimbus BSI+ podría ofrecer unos excelentes resultados para cumplir con sus necesidades. Evidentemente había mucho trabajo por delante, pero esto no amilanó ni al equipo de VIRTO ni al de TOMRA.

En el proceso de adaptación, se realizaron pequeñas modificaciones en los chasis para que encajaran en las líneas de selección de la empresa y se realizó una validación durante un mes previo al contrato donde se pudo ver el alto valor añadido de la tecnología BSI+. La instalación de las 11 Nimbus BSI+ para las 8 líneas de producción, 3 de ellas dobles destinadas a productos más complejos, ha sido realizada durante los meses de julio, agosto y septiembre de 2020. Actualmente, las 11 Nimbus BSI+ son las encargadas de llevar a cabo el proceso de selección final de vegetales ultracongelados y otros productos mixtos que la compañía distribuye en grandes superficies.

La compañía cuenta con 8 centros de especialidad en Murcia (El Raal, Santomera), Badajoz, Segovia, Zaragoza, La Rioja y Navarra (Azagra, Cortes, Funes) y cuenta con presencia internacional en Reino Unido, Francia, Alemania, EE. UU., Portugal y Brasil. Su oferta de producto es muy amplia. Así, además de vegetales ultracongelados, ofrece legumbres, frutas, mezclas, arroces, pasta, cereales y platos preparados con base verdura.

**Nimbus BSI+: máxima eficiencia, mínimo falso rechazo**

En palabras de Francisco Casas, responsable de selección de VIRTO GROUP: “Siempre hemos tenido buenos equipos, pero queríamos acercarnos al 100% de eficiencia. Con la tecnología BSI+ logramos resultados de una manera sencilla a la hora de programar la máquina y con un falso rechazo mínimo. La tecnología BSI+ de TOMRA tiene un gran potencial, si bien estamos aún al principio, ya que acabamos de terminar la instalación. Tenemos una trayectoria por recorrer para aprovechar el máximo el potencial de las máquinas para sacar el mayor rendimiento posible con el mínimo rechazo. La realidad es que las nuevas unidades de TOMRA son capaces de hacer algunas cosas que antes eran complicadas. En definitiva, aporta una mejor solución a nuestras necesidades”.

También José Antonio Baldero, director técnico de VIRTO GROUP, explica el motivo de elegir TOMRA: “El principal objetivo era dar un salto hacia las nuevas tecnologías en lo que respecta a la selección de materia extraña. Específicamente, queríamos ser capaces de ofrecer una calidad de producto aún mejor a nuestros clientes. Nos decantamos por TOMRA porque vimos que la tecnología BSI+ tenía mayores posibilidades y era más avanzada que la que nos estaba ofreciendo la competencia. De este modo, cuando TOMRA nos dejó una máquina para probarla, nos dimos cuenta de que esa tecnología era la que mejor se adaptaba a nuestra situación y necesidades específicas. Y no solo en detección de materia extraña, ya que con la propia tecnología que desarrolla TOMRA hemos ampliado a otras especificaciones de producto”.

Por su parte, Alejandro Palacios, director de ventas de TOMRA Food para España y Portugal, manifiesta: “Hicimos muchas pruebas internas y vimos que esta tecnología funcionaba muy bien con vegetales ultracongelados, así que acordamos con VIRTO una validación in situ. A principios de 2020 les llevamos una Nimbus BSI+, la probaron durante un mes y pudimos confirmar que este equipo hacía todo lo que pensábamos trabajando realmente bien. Era una tecnología eficaz en la detección de cuerpos extraños y materia vegetal extraña (incluso plantas peligrosas, como el estramonio). Además, aseguraba minimizar el falso rechazo. La tecnología BSI+ de TOMRA aporta un valor añadido en el sector de los vegetales ultracongelados ya que consigue lo que otras máquinas no pueden hacer”.

**Tecnología versátil y trazabilidad**

La selectora Nimbus BSI+ funciona detectando las características biométricas de los objetos y es capaz de detectar una gran cantidad de cuerpos extraños y materia vegetal no deseada. Tal y como explica Francisco Casas: “En nuestro caso, la dificultad radica en la enorme variedad y cantidad de productos que tenemos. Cada producto tiene sus defectos específicos y sus orígenes diversos, tanto vegetal, como animal o marino. El hecho de no trabajar con un solo producto implica que tengamos que hacer cambios continuamente en la programación. Por ello, la facilidad de configuración de la Nimbus BSI+ es una ventaja para nosotros. Afinar todos los programas nos llevará un tiempo, pero ya estamos empezando a obtener mejores resultados, especialmente con los productos que contienen las mezclas de ingredientes más complejas”.

“Respecto al potencial de la tecnología BSI+, cuando estuvimos haciendo las validaciones, nos llamó la atención que, incluso con las mezclas de ingredientes, la Nimbus seguía dando resultados muy parecidos a los que se obtienen cuando se trabaja con monoproducto. Si bien el comportamiento de la máquina ya es bueno, estoy convencido de que los resultados en los próximos meses van a ser aún mucho mejores. Sin duda esta tecnología nos aporta un plus”, dice Alejandro Palacios.

Además de las ventajas de la Nimbus BSI+, también hay que destacar las ventajas de TOMRA *Insight. Se trata de* una plataforma de datos basada en la nube, que abre la puerta a valiosas e innovadoras oportunidades para los usuarios de equipos de clasificación de TOMRA. Esta información transforma el proceso de clasificación en un proceso operativo, convirtiéndolo en una herramienta de gestión estratégica que permite tomar decisiones basadas en datos reales recabados de las unidades de TOMRA en cada paso de la cadena de valor y producción.

TOMRA *Insight* permite que el equipo genere datos durante el proceso, recopilándolos en la nube. “Es uno de los mayores valores añadidos de la tecnología BSI+. Tener conocimiento de lo que está haciendo la máquina va a ser muy importante a la hora de optimizar el rendimiento del equipo. Permite tomar decisiones como poder hacer una trazabilidad del tipo de materia extraña que se está desechando y determinar, incluso, las zonas agrónomas buenas o malas, si se debe ampliar en unas u otras, etcétera. Es una herramienta muy potente para llevar a cabo un seguimiento en tiempo real y tomar decisiones que permitan mejorar el negocio”, asegura José Antonio Baldero.

**Una buena colaboración en tiempos complicados**

A pesar de las dificultades de movilidad, TOMRA ha podido estar presente en el proceso y ha querido realizar un seguimiento de cerca a este desarrollo y proyecto tan interesante. Así, ambas empresas han podido trabajar codo con codo en la instalación y puesta en marcha de los equipos. “Hemos contado con la presencia física de técnicos de TOMRA, que desplazó a personal desde la central de Bélgica. Queremos agradecer este esfuerzo en una situación tan difícil. Cuando la situación se complicó para los desplazamientos, el seguimiento se hizo desde TOMRA España. Así que no ha sido necesario utilizar asistencia remota”, manifiesta Francisco Casas.

“La situación ha sido difícil para ambas partes, pero el seguimiento por parte de TOMRA ha sido excelente. Han estado pendientes del proyecto, así que ha sido un éxito dentro de esta situación tan complicada por el COVID-19”, añade José Antonio Baldero.

Por su parte Alejandro Palacios concluye: “Quiero agradecer a VIRTO la confianza que ha depositado en TOMRA y en su tecnología BSI+. Con ella hemos podido demostrar la alta eficiencia en la detección de materia vegetal y cuerpos extraños con un mínimo falso rechazo. Esto incrementa el rendimiento de las líneas de producción de vegetales ultracongelados. La colaboración con ellos ha sido muy sencilla; ambas partes hemos trabajado muy bien y de una manera muy organizada en todo el proceso de validación”.

**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 son empleadas en todo el mundo por productores, envasadores y procesadores de frutas, frutos secos, 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 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 2019 alcanzaron 9,3 mil millones de NOK. El grupo tiene unos 4,500 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 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)