**TOMRA per VIRTO GROUP: servizio, proattività, successo.**

*VIRTO GROUP, la più grande impresa di surgelati di Spagna ha acquistato undici nuove selezionatrici Nimbus BSI+ di TOMRA per il suo stabilimento principale di Azagra (Navarra). Oggi questo centro di miscelazione, confezionamento, stoccaggio e distribuzione di ortaggi surgelati è divenuto uno dei più avanzati del settore in tutta Europa.*

VIRTO GROUP continua a crescere e ad investire in progetti per garantire la qualità superiore dei suoi prodotti, anche nella difficile situazione creata dalla pandemia di COVID-19. Recentemente il gruppo spagnolo ha acquistato undici nuove selezionatrici Nimbus BSI+ di TOMRA per il suo impianto di selezione di ortaggi surgelati. Le undici unità vanno ad aggiungersi alle 22 selezionatrici TOMRA già installate in diversi stabilimenti del gruppo, che comprendono i modelli Helius, Genius, Blizzard e Sentinel II. La Nimbus BSI+, dotata della tecnologia Biometric Signature Identification (BSI), si distingue per le elevate prestazioni, la facile configurazione di nuovi programmi e la percentuale di falso scarto minima (meno dell'1%).

In questo impianto, TOMRA dimostra che la sua tecnologia, oltre ad essere all'avanguardia, è altamente versatile. Sebbene infatti la Nimbus BSI+ venga principalmente utilizzata per la selezione della frutta secca, gli ingegneri di TOMRA, una volta comprese le esigenze di VIRTO, hanno pensato che la selezionatrice potesse ottenere risultati eccellenti anche con i loro prodotti.

Sono state così apportate alcune minime modifiche al telaio per adattarle alle linee di selezione dell’impresa ed è stato effettuato un collaudo della durata di un mese, che ha evidenziato l'alto valore aggiunto della tecnologia BSI+. L'installazione delle undici selezionatrici Nimbus BSI+ per le otto linee di produzione (di cui tre doppie per prodotti più complessi) è stata effettuata nei mesi di luglio, agosto e settembre 2020. Le undici selezionatrici Nimbus BSI+ sono impiegate nella selezione finale delle verdure surgelate e di altri prodotti misti che l'azienda vende alle catene di supermercati.

Il gruppo spagnolo gestisce otto centri specializzati a Murcia (El Raal, Santomera), Badajoz, Segovia, Saragozza, La Rioja e Navarra (Azagra, Cortes, Funes). E’ inoltre presente nel Regno Unito, in Francia, Germania, Stati Uniti, Portogallo e Brasile. Offre un'ampia gamma di prodotti che va oltre la verdura surgelata e include legumi, frutta, miscele di verdure, riso, pasta, cereali e altri piatti a base di verdure.

**Nimbus BSI+: massima efficienza, minimo scarto**

Francisco Casas, responsabile della selezione di VIRTO GROUP, afferma: "Abbiamo sempre avuto delle buone macchine, ma volevamo avvicinarci al 100% di efficienza. Con la tecnologia BSI+, otteniamo il massimo con una selezionatrice semplice da programmare e riduciamo al minimo il falso scarto. La tecnologia BSI+ di TOMRA mostra un grande potenziale e siamo solo all'inizio, avendo appena completato l'installazione. Ora abbiamo modo di realizzare il pieno potenziale delle macchine, ottenendo le migliori prestazioni possibili con il minor scarto possibile. La realtà è che le nuove selezionatrici TOMRA semplificano cose prima complicatissime. Queste macchine forniscono la soluzione migliore per le nostre esigenze".

José Antonio Baldero, Direttore Tecnico del gruppo VIRTO, spiega anche il motivo per cui è stata scelta TOMRA: "Il nostro obiettivo principale era quello di fare un salto di qualità nelle nuove tecnologie per la selezione dei materiali estranei. Più specificamente, volevamo essere in grado di garantire ai nostri clienti un prodotto qualitativamente eccellente. Abbiamo optato per TOMRA perché abbiamo visto che la loro tecnologia BSI+ ha un potenziale maggiore ed è più avanzata rispetto alla tecnologia della concorrenza. Quando TOMRA ci ha prestato una macchina per i test, abbiamo visto che questa era la tecnologia che meglio si adattava alla nostra situazione e alle nostre esigenze specifiche - e questo è vero non solo per il rilevamento di materiali estranei, perché grazie alla tecnologia TOMRA abbiamo potuto allargare la gamma di prodotti".

Alejandro Palacios, Area Sales Manager di TOMRA Food per Spagna e Portogallo, afferma: "Abbiamo fatto molti test interni e abbiamo visto che questa tecnologia funzionava molto bene con le verdure surgelate, quindi abbiamo organizzato con VIRTO un severo test on site. All'inizio del 2020, abbiamo dato loro una Nimbus BSI+ e l'hanno testata per un mese. Siamo stati in grado di confermare che questa selezionatrice ha fatto tutto ciò che pensavamo e che ha funzionato davvero bene. Si trattava di una tecnologia efficace per il rilevamento di corpi estranei e di materiale vegetale estraneo (anche di piante pericolose come lo stramonio). Inoltre, il falso scarto è stato minimo. La tecnologia BSI+ di TOMRA apporta un valore aggiunto al settore degli ortaggi surgelati, poiché ottiene ciò che le altre macchine non riescono ad ottenere".

**Tecnologia versatile e tracciabilità**

La Nimbus BSI+ funziona rilevando le caratteristiche biometriche degli oggetti ed è in grado di rimuovere un gran numero di corpi estranei e materiale vegetale indesiderato. Come spiega Francisco Casas: "Nel nostro caso, la difficoltà sta nell'enorme varietà e quantità di prodotti che abbiamo. Ogni prodotto ha le sue caratteristiche specifiche e la sua origine unica: vegetale, animale, marina". Il fatto che non lavoriamo con un solo prodotto significa che dobbiamo continuamente modificare la programmazione". Ecco perché la facilità di configurazione della Nimbus BSI+ è per noi un vantaggio. La messa a punto di tutti i programmi richiederà un po' di tempo, ma stiamo già ottenendo risultati migliori, soprattutto con i prodotti che contengono le miscele di ingredienti più complesse".

"Per quanto riguarda il potenziale della tecnologia BSI+, quando stavamo convalidando la macchina, siamo rimasti sorpresi dal fatto che la Nimbus stava fornendo risultati molto simili quando lavorava con un singolo prodotto e con le miscele di ingredienti. Anche se il comportamento della macchina è già buono, sono convinto che i risultati nei prossimi mesi saranno ancora migliori. Senza dubbio, questa tecnologia ci offre un vantaggio competitivo", afferma Alejandro Palacios.

Oltre ai vantaggi della Nimbus BSI+, vale la pena di sottolineare l'ulteriore valore aggiunto di TOMRA Insight. Questa piattaforma dati basata su cloud offre preziose e innovative opportunità per gli utenti delle selezionatrici TOMRA. Trasforma il processo di selezione in uno strumento di gestione strategica che consente di prendere decisioni basate sui dati reali raccolti dalle unità TOMRA in ogni fase della filiera e della produzione.

Con TOMRA Insight, durante tutto il processo la macchina genera dati che vengono memorizzati nel cloud. "È uno dei più grandi valori aggiunti della tecnologia BSI+. Sapere cosa sta facendo la macchina sarà molto importante per ottimizzare le prestazioni. Ci permette di prendere decisioni informate, come ad esempio tracciare i tipi di materiali estranei che vengono scartati e determinare le aree agricole buone e cattive, se dobbiamo espanderci in una o nell'altra, ecc. È uno strumento molto potente per il monitoraggio e il processo decisionale in tempo reale per migliorare il nostro business", assicura José Antonio Baldero.

**Una buona cooperazione in tempi difficili**

Nonostante le difficoltà a spostarsi dovute alla pandemia, il team di TOMRA è stato presente durante tutto il processo e ha seguito da vicino lo sviluppo di questo entusiasmante progetto. Le due aziende hanno lavorato fianco a fianco all'installazione e alla messa in servizio delle macchine. "Abbiamo avuto la presenza fisica dei tecnici TOMRA, poiché l'azienda ci ha inviato personale dalla sede centrale in Belgio. Vogliamo ringraziarli per aver fatto questo sforzo in tempi così difficili. Quando la situazione della mobilità è diventata più complicata, il supporto è stato fornito da TOMRA Food Spagna, quindi non c'è stato bisogno di ricorrere all'assistenza remota", afferma Francisco Casas.

"La situazione era complicata per entrambe le parti, ma il sostegno di TOMRA è stato eccellente. Hanno prestato molta attenzione al progetto che si è rivelato un successo - anche con le complessità derivanti dalla pandemia", aggiunge José Antonio Baldero.

Conclude Alejandro Palacios: "Ringrazio VIRTO per la fiducia accordata a TOMRA e alla sua tecnologia BSI+. Con loro, abbiamo dimostrato l'alto livello di efficienza nel rilevare la materia vegetale e i corpi estranei con un falso scarto minimo. Questo aumenta le prestazioni delle linee di produzione di verdure surgelate. E’ stata una collaborazione molto riuscita; entrambe le parti hanno lavorato molto bene insieme durante tutti i test interni".

###

**Informazioni su TOMRA Food**

TOMRA Food progetta e produce macchine selezionatrici a sensori e soluzioni integrate post-raccolta per l'industria alimentare, utilizzando le più avanzate tecnologie di classificazione, selezione, pelatura e analisi. Sono oltre 8.000 le macchine installate in tutto il mondo presso produttori, confezionatori e trasformatori di frutta, frutta secca, frutta disidratata, verdure, prodotti a base di patate, cereali, semi, carne e frutti di mare. La mission dell'azienda è quella di consentire ai clienti di migliorare le rese, aumentare l’efficienza operativa e garantire un approvvigionamento alimentare sicuro attraverso tecnologie intelligenti e utilizzabili. A tal fine, TOMRA Food dispone di centri di eccellenza, uffici regionali e siti produttivi negli Stati Uniti, in Europa, Sud America, Asia, Africa e Oceania.

TOMRA Food è membro del Gruppo TOMRA, fondato sull’innovazione e nato nel 1972 con la progettazione, la produzione e la vendita di macchine reverse vending (RVM) per la raccolta automatizzata di contenitori per bevande allo scopo di riciclo o riutilizzo. Oggi TOMRA fornisce soluzioni tecnologiche che consentono un'economia circolare con sistemi avanzati di selezione che ottimizzano il recupero delle risorse e riducono al minimo i rifiuti nell'industria alimentare, del riciclo e mineraria.

TOMRA ha circa 100.000 sistemi installati in oltre 80 mercati in tutto il mondo e nel 2018 ha registrato un fatturato totale di circa 860 milioni di Euro. Il Gruppo impiega ~4.000 dipendenti a livello globale ed è quotata alla Borsa di Oslo (OSE: TOM).

Ulteriori informazioni su [www.tomra.com](http://www.tomra.com)

**Contatti media:**

|  |  |
| --- | --- |
| Susanna Laino Alarcon & Harris PRVia Polidoro Virgili, 761033 Fermignano, Pesaro-UrbinoT: : 0722 33 1928; M: 389 474 6376 E: susanna.laino@alarconyharris.comW: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com) | Marijke BellemansMarketing Communication Manager TOMRA Food, Compac, and BBC TechnologiesResearch Park Haasrode 1622 – Romeinse straat 20 - 3001 Leuven, BelgiumT: +32 (0)16 74 28 17 M: +32 (0)476 74 19 18E: marijke.bellemans@tomra.com W: [www.tomra.com/food](http://www.tomra.com/food) |