**TOMRA FOOD ANUNCIA SU NUEVA ESTRUCTURA CON LA CREACIÓN DE DOS ÁREAS DE NEGOCIO: ALIMENTOS FRESCOS Y ALIMENTOS PROCESADOS**

***Lovaina, Bélgica, 28 de enero de 2021*** *- TOMRA Food anuncia hoy su nueva organización estructurada en dos áreas de negocio: alimentos frescos y alimentos procesados. Esta reestructuración tiene como fin último apoyar el crecimiento de la empresa. Se consolida así una potente compañía con la más amplia cartera de productos apoyados en desarrollo de I+D y tecnologías de última generación que disfruta, además, de la más sólida presencia internacional.*

En la nueva estructura, TOMRA Food anuncia los siguientes nombramientos:

Ken Moynihan es el director general de TOMRA Processed Food, líder mundial en la clasificación de patatas, frutos secos, verduras y frutas deshidratadas. Ken cuenta con más de 15 años de experiencia en el sector tecnológico con puestos de liderazgo ejecutivo. Su último cargo ha sido el de director general de Compac, líder mundial en tecnología de clasificación de fruta fresca adquirida por TOMRA en 2017. La misión de Moynihan se centra en transformar los procesos alimentarios gracias a la tecnología; aporta su experiencia en gestión internacional con un enfoque orientado al mercado de la industria alimentaria. Nacido en Irlanda, ha vivido y trabajado en Sudáfrica, Estados Unidos y Nueva Zelanda, y ahora se dividirá entre Estados Unidos y Bélgica.

Geoff Furniss es el director general de TOMRA Fresh Food, líder mundial en soluciones llave en mano para el procesamiento de frutas y verduras frescas, como manzanas, cítricos, aguacates, fruta de hueso, cerezas y arándanos. Este área de negocio integrará el portfolio y la experiencia tanto de BBC Technologies como de Compac. Geoff ha trabajado en diversos sectores tecnológicos durante más de 25 años y ha ocupado puestos de liderazgo ejecutivo en empresas de tecnología agraria en los últimos 16 años. Furniss busca crear soluciones innovadoras a medida del cliente que generen productos de alta calidad que cumplan las exigencias del consumidor final. Ashley Hunter, que ha liderado el segmento de alimentos procesados, se jubilará el 31 de enero de 2021, después de una larga carrera en la empresa donde ha liderar con éxito la primera etapa de reestructuración de TOMRA Food.

Michel Picandet, vicepresidente ejecutivo y director de TOMRA Food, ha declarado: “En primer lugar, me gustaría agradecer a Ashley su valiosa contribución a nuestra empresa a la que ha aportado su gran experiencia en el sector. Estoy seguro de que Ken y Geoff consolidarán con éxito nuestra posición de liderazgo en el sector de alimentos procesados y contribuirán al crecimiento de nuestra posición en el mercado de alimentos frescos. Compac y BBC Technologies están uniendo fuerzas dentro del área de “Fresh Business” donde trabajamos sobre la base de una estrecha colaboración con nuestros socios, un aspecto que continuaremos desarrollando. La nueva organización nos permitirá aprovechar nuestras fortalezas y desafiar los límites de la innovación para continuar siendo el líder global al que acuden nuestros clientes. Este enfoque está orientado al mercado y hará que nuestros esfuerzos para lograr la excelencia con nuestros trabajadores y clientes resulten más efectivos.”

**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 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 la prensa:**

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](mailto: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)