**FOR IMMEDIATE RELEASE**

**Per i trasformatori di verdure IFQ (surgelate individualmente), la tecnologia di selezione BSI+ di TOMRA Food compie la "missione impossibile"**

**17 Marzo 2021** – Adempiere alle due maggiori responsabilità della lavorazione delle verdure surgelate IQF - la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto - può talvolta sembrare una missione impossibile. Sebbene i trasformatori abbiano il compito di impedire che materiali estranei e prodotti imperfetti raggiungano la fine della linea, questi nemici difficili da vedere possono anche essere difficili da fermare. Il materiale vegetale estraneo (EVM) e le sostanze vegetali estranee (FEVM) sono spesso invisibili all'occhio umano e non sempre rilevabili dalle selezionatrici convenzionali.

Ora però esiste sul mercato una tecnologia di selezione innovativa che rende possibile ciò che prima non lo era. Questa tecnologia si trova esclusivamente nella Nimbus BSI+ di TOMRA Food e combina la piattaforma laser a caduta libera Nimbus, collaudata con successo nel corso di molti anni, con l'innovativa tecnologia di scansione BSI (Biometric Signature Identification). Il team di ricerca e sviluppo internazionale di TOMRA ha progettato e sviluppato BSI e BSI+ (che utilizza uno spettro più ampio rispetto al BSI standard) per gestire compiti di selezione che altre tecnologie non possono svolgere. Il risultato è una precisione di selezione senza pari, non solo quando si tratta di un tipo di verdura, ma anche di miscele di verdure.

**Mix di verdure e prodotti singoli, selezione sempre accurata**

I mix di verdure sono davvero una "missione impossibile" per le selezionatrici convenzionali, perché portano tanti colori diversi nel flusso del prodotto. Con BSI+, tuttavia, la missione può essere compiuta e il materiale indesiderato può essere differenziato dal prodotto buono, anche quando sono molto simili. Questa capacità sta diventando sempre più utile a causa della crescente domanda globale di cibi pronti surgelati come sacchetti di verdure miste e verdure mescolate con altri alimenti come condimenti per pizza e ingredienti per pasti pronti.

Questa capacità avanzata di selezione va anche a vantaggio delle linee che lavorano prodotti singoli. Lavorando assieme ai trasformatori, TOMRA Food ha visto la sua tecnologia in azione con grandi risultati. Le bucce di mais, anche se dello stesso colore dei pezzi di mais, possono ora essere rilevate ed espulse. Le erbacce della belladonna, anche se simili per colore e forma ai piselli, possono essere trovate e rimosse. Gli steli e le erbacce di datura possono essere individuati ed espulsi dai fagiolini. E gli steli dei peperoni verdi possono essere eliminati.

Tutto questo è realizzabile combinando diverse tecnologie. Oltre a un modulo laser per il rilevamento di materiali estranei, lo scanner BSI+ valuta gli oggetti nei flussi di materiale in base alle loro caratteristiche biometriche, confrontandoli con le informazioni memorizzate in un database. Questo significa che l'operatore può creare classificazioni specifiche per il prodotto e gestire il risultato della selezione, indipendentemente dalla configurazione della macchina.

Anche se questo sembra complicato, per TOMRA non lo è. “*Diverse centinaia di piattaforme Nimbus BSI e BSI+ sono attualmente in uso in tutto il mondo (soprattutto nell'industria della frutta secca, che è stata la prima ad adottare questa tecnologia), e gli operatori apprezzano all'unanimità la facilità d'uso di queste macchine,*” spiega Gianluca Coloretti, Area Manager di TOMRA Food Italia, “*Anche un operatore inesperto può ottenere rapidamente un'alta efficienza produttiva. Questa tecnologia è anche facile da adattare, richiedendo uno spazio minimo e minime modifiche al layout della linea*.”

**Falso scarto notevolmente ridotto e prodotto finale di qualità superiore e costante**

Ci sono altri due grandi vantaggi. Uno è che le percentuali di falso scarto sono solo un quinto di quelle generalmente riscontrate con altre piattaforme di selezione. Questo si aggiunge nel tempo a una preziosa riduzione degli sprechi alimentari. L'altro è che la Nimbus BSI+ è molto più stabile delle selezionatrici convenzionali grazie al suo maggiore contrasto. Questo aiuta a compensare le variazione tra lotti differenti. Le linee che prima dovevano calibrare le loro macchine selezionatrici almeno una volta al giorno, ora devono farlo solo una volta alla settimana. E si guadagnano così tempi di attività più produttivi perché l'operatore non deve più modificare continuamente il programma della selezionatrice, quando il prodotto cambia all'interno dello stesso lotto o da un lotto all'altro.

Conclude Coloretti: “*Questi vantaggi operativi si aggiungono alla tranquillità che deriva dal sapere che il prodotto finale sarà sempre di alta qualità. Infatti, i risultati finali sono così buoni che alcune aziende si stanno aggiudicando nuovi contratti perché possono dire ai loro clienti di avere BSI+.”*

**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 12.800 le macchine installate in tutto il mondo presso produttori, confezionatori e trasformatori di frutta, frutta secca, frutta disidratata, verdure, prodotti a base di patate, proteine, cereali e semi.

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 2020 ha registrato un fatturato totale di circa 9,9 miliardi di NOK. Il Gruppo impiega ~4.300 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 PR**Via Polidoro Virgili, 7**61033 Fermignano, Pesaro,Urbino**T: : 0722 33 1928; M: 389 474 6376* *E:* *susanna.laino@alarconyharris.com**W:* [*www.alarconyharris.com*](http://www.alarconyharris.com) | *Marijke Bellemans**Marketing Communication Manager TOMRA Food, Compac, and BBC Technologies**Research Park Haasrode 1622 – Romeinse straat 20* *3001 Leuven, Belgium**T: +32 (0)16 74 28 17 M: +32 (0)476 74 19 18**E:**marijke.bellemans@tomra.com**W:* [*www.tomra.com/food*](http://www.tomra.com/food) |