**TOMRA FOOD REUNE LA MEJOR INGENIERÍA E INTELIGENCIA DEL SECTOR EN SU NUEVA TOMRA 5C**

*Mejoras revolucionarias en los sensores y en las herramientas de TOMRA Insight hacen que los procesadores optimicen sus resultados*

**Santiago de Chile, 7 de Junio de 2021** – TOMRA Food lanza la nueva TOMRA 5C, un revolucionario sistema de clasificación óptica de alimentos que cambiará totalmente el procesamiento de frutos secos.

La clasificadora óptica TOMRA 5C *premium* combina sensores líderes del sector con *Machine Learning* y análisis de *Big Data* para asegurar la expulsión más precisa posible de material extraño. Con la TOMRA 5C, el operario puede ver claramente todos y cada uno de los productos y detectar todos los materiales extraños. Así, los procesadores pueden tomar decisiones en tiempo real que optimicen el beneficio, mejoren la rentabilidad y se logre una amortización más rápida del equipo.

En palabras de Paola Arévalo, Directora Comercial de TOMRA Food Chile “La TOMRA 5C no solo cuenta con tecnología punta, como láseres de altísima resolución o cámaras con tecnología BSI+ mejorada, sino también con lo que hay detrás de esto para procesar esta información. Y es que no es solo tener buenos “ojos” para detectar los defectos; también se requiere de un “cerebro” que procese los datos rápida y adecuadamente. La TOMRA 5C ofrece esta combinación que la convierte en la maquina más potente del mercado”.

"Este nuevo equipo redefine el proceso. Hemos desarrollado tecnologías vanguardistas para lograr una clasificación más eficiente y eficaz, además de proporcionar un mayor control sobre los costes. Asimismo, nuestra tecnología permite hacer frente a los distintos retos que se plantean en el sector de los frutos secos, como son la dificultad en obtener mano de obra, la seguridad alimentaria y la calidad del producto. El futuro de la clasificación empieza ahora", señala Paola, Directora Comercial de TOMRA Food Chile.

La TOMRA 5C cuenta con increíbles capacidades para ver y analizar defectos. Gracias a su láser de alta resolución, detecta incluso las imperfecciones más pequeñas, como los daños producidos por insectos. Estas mejoras en el diseño de los sensores también permiten disfrutar de una visualización más clara y una clasificación por color más precisa, con un nivel de detalle nunca visto antes en maquinaria de este tipo.

La TOMRA 5C se ha diseñado para que sea capaz de procesar sin dificultad grandes volúmenes de frutos secos. Esto reduce enormemente la necesidad de mano de obra y maximiza la cantidad de producto de alta calidad obtenido. Los procesadores pueden así minimizar los costes de manipulación, reprocesamiento y mano de obra.

Esta máquina, de uso muy sencillo, está diseñada para evolucionar conforme lo hacen las necesidades de la empresa, y ofrece hasta el doble de capacidad. Además, gracias a su sencilla limpieza y mantenimiento, la TOMRA 5C constituye una inversión duradera que permitirá ahorrar durante años. El diseño único de la TOMRA 5C también cuenta con la ventaja de un servicio técnico centrado en el cliente, ya que trabaja directamente con él para entender las necesidades concretas de cada empresa.

La conexión de la TOMRA 5C a TOMRA Insight, la plataforma de análisis de datos basada en la nube. Permite a los procesadores acceder a datos útiles que pueden utilizarse para tomar decisiones de forma fundamentada. Esta potente plataforma de integración de datos demuestra su valor mes a mes, ya que logra una mejora del material de salida, mayor eficiencia, más tiempo de actividad y mejora de la resolución de problemas.

El lanzamiento de esta máquina de clasificación se produce en un momento en el que se prevé que el mercado experimente un crecimiento inmenso. Y es que según Jason Schenker, Presidente del prestigioso Futurist Institute y Presidente de Prestige Economics, se estima que las necesidades calóricas a nivel mundial aumentarán un 44% en las próximas décadas. Reducir los residuos y mejorar eficiencias son cuestiones fundamentales para la sostenibilidad del suministro mundial de alimentos y el resultado de los procesadores.

**Las nueces chilenas son sometidas a múltiples controles**

Las nueces se comercializan en varios tamaños, grados y diferentes tipos de productos, por lo que son uno de los frutos secos más complicados de procesar. La creciente demanda mundial de nueces ha generado la necesidad de incrementar su capacidad de procesamiento. Adicionalmente, los consumidores aumentan sus exigencias en términos de calidad del producto y seguridad alimentaria. Esto se refleja en unas especificaciones del producto cada vez más estrictas. Así, si bien hace no mucho era aceptable que 1 tonelada de nueces contuviese hasta 20 trozos de cáscara, actualmente muchos mayoristas exigen un máximo de 5 por tonelada.

**Mejoras que saltan a la vista**

El mercado de almendras chilenas, aunque es menor que el de las nueces, también puede beneficiarse de las ventajas que ofrece la nueva TOMRA 5C. Un buen ejemplo de ello es Almond Company, empresa ubicada en Madera, California (EE. UU.), nos cuenta el enorme impacto que la TOMRA 5C ha tenido en la eficiencia de su actividad: "Hemos aumentado la producción de este producto concreto entre un 20 y un 25 %; producimos mayores volúmenes en menos tiempo, y necesitamos para ello menos mano de obra", afirma Scott Eastom, CEO de la compañía.

"El lanzamiento de la nueva máquina de clasificación se produce en el mejor momento posible. Los procesadores deben aplicar medidas para ir por delante de las necesidades del mercado mundial. Gracias a la TOMRA 5C, van a poder estar listos para adaptarse rápidamente a las cambiantes expectativas de los consumidores, mientras protegen la viabilidad de su propia actividad", concluye Paola Arévalo.

Para más información sobre la TOMA 5C, visite [www.tomra.com/TOMRA5C](http://www.tomra.com/TOMRA5C).

**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. Desarrollamos la tecnología analítica más avanzada del mundo y la aplicamos a la clasificación y pelado.

Más de 12.800 unidades están instaladas y son empleadas en todo el mundo por productores, envasadores y procesadores de dulces, frutas secas, cereales y semillas, papas, proteínas, frutos secos y verduras.

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 útiles. 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. Hoy en día, TOMRA ofrece soluciones tecnológicas que permiten alcanzar la economía circular. Gracias a sus sistemas avanzados de recolección y clasificación que optimizan la recuperación de recursos y minimizan el desperdicio en las industrias de alimentos, reciclaje y minería, TOMRA se compromete a construir un futuro más sostenible.

TOMRA dispone hoy de unas 100.000 instalaciones en más de 80 mercados a nivel mundial y sus ingresos totales en 2020 alcanzaron 9,9 mil millones de NOK. El grupo tiene unos 4,300 empleados a nivel global y cotiza en la Bolsa de Valores de Oslo (OSE: TOM). 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:

Nuria Martí (ALARCÓN & HARRIS) TOMRA Food

Avda. Ramón y Cajal, 27 - 28016 Madrid (Spain) Paola Arevalo

Tel: +34 91 415 30 20 Tel: +56 9 3380 0589

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: Paola.Arevalo@tomra.com

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com) Web: [www.tomra.com](https://www.tomra.com/es-es/sorting/alimentacion)