***FOR IMMEDIATE RELEASE***

**TOMRA FOOD LANZA UNA MÁQUINA DE CLASIFICACIÓN PREMIUM CON TECNOLOGÍA BSI PARA FRUTA Y VERDURA IQF**

*En esta nueva aplicación, la TOMRA 5C realiza comprobaciones finales de calidad en la línea con eficiencia superior de clasificación, mayor rentabilidad, mayor capacidad y las ventajas del análisis* big-data*.*

**Lovaina, Bélgica, 6 de abril de 2022 -** TOMRA Food ha lanzado la TOMRA 5C, una máquina de clasificación premium, con la exclusiva tecnología de identificación biométrica de la compañía, para verdura congelada. Esta solución se ha exhibido por primera vez hoy en el Fruit Logistica Berlín, la feria comercial más importante del mundo para el sector de fruta y verdura fresca, en la que los visitantes del *stand* de TOMRA tuvieron la oportunidad de presenciar en vivo una demostración *online* de la clasificadora en acción en el Centro de pruebas que la compañía tiene en Lovaina, Bélgica.

Al ubicar la TOMRA 5C en la línea de procesamiento entre el túnel IQF y el punto de embolsado, las comprobaciones finales de seguridad alimentaria y calidad del producto pueden realizarse con una precisión sin igual. Cuando el producto congelado llega al final de la línea para su embolsado, la clasificadora identifica y elimina cualquier resto de material extraño, contaminación cruzada y defectos de producto difíciles de detectar, como tallos y cañas, en las judías verdes, y belladona, en los guisantes. Estas posibilidades de identificación reducen significativamente el riesgo de tener reclamaciones por parte de los clientes o sufrir devoluciones de productos, algo que ya es un requisito fundamental y uno de los más difíciles de lograr con la fruta y la verdura orgánica, que suele llegar a la línea de procesado acompañada de materiales no deseados, como insectos, roedores y verduras intrusas.

Además de proteger el prestigio de la marca, la innovadora tecnología de la TOMRA 5C ofrece otras muchas ventajas operativas. En comparación con su predecesora, de gran eficacia, la Nimbus BSI, esta nueva máquina mejora aún más la eficiencia de clasificación y la rentabilidad; es más fácil que funcione en óptimas condiciones; cuenta con un diseño más higiénico que reduce el tiempo necesario para su limpieza en aproximadamente un 35 % con respecto a la Nimbus; y tiene una capacidad entre un 5 y un 10 % mayor.

La TOMRA 5C se lanzó por primera vez en 2020 para clasificar frutos secos, pero se diseñó desde un primer momento para poder emplearse en varias aplicaciones diferentes, incluida fruta y verdura IQF. Tras probarla en una importante procesadora de verdura IQF estadounidense y otra europea, la TOMRA 5C se pone ahora a disposición de las líneas IQF. Su validación se realizó durante un periodo intensivo de seis semanas, durante el cual las máquinas trabajaron en dos o más turnos al día, clasificando entre cuatro y cinco toneladas de producto a la hora. La calidad de la clasificación se evaluó con más de 20 tipos distintos de verdura, tanto mezclada como sin mezclar.

Las pruebas arrojaron unos resultados excelentes incluso con verduras que suelen ser difíciles de clasificar, como la coliflor, incluso al localizar materiales extraños difíciles de detectar, como la belladona que se entremezcla con los guisantes.

**Eficiencia y rendimiento superiores**

La precisión sin igual de la clasificación de la TOMRA 5C se logra al combinar láser de alta resolución y la tecnología TOMRA de Identificación de Características Biométricas (BSI). Esta combinación hace que todos los objetos que pasan por la línea se evalúan no solo según su color y su forma, sino también según sus características biológicas. Estas imágenes de espectro de nueva generación son capaces de ver dentro de los materiales de la línea e identificar sus características o "huellas" biométricas únicas. La BSI contrasta claramente materiales buenos y malos y puede detectar defectos más pequeños que los que identifica la tecnología de espectro convencional.

La eficiencia también es mejor, gracias a la conectividad a la plataforma de datos basada en la nube, TOMRA Insight. Al acceder a datos en vivo de la clasificadora, los operarios pueden aplicar mejoras en la eficiencia de la línea casi al instante. Cuando se trabaja con vegetales congelados mezclados, esta máquina es capaz de asegurar que cada bolsa lleve la mezcla perfecta. Además, acceder a datos antiguos permite cuantificar los estándares de materias primas de cada proveedor y tomar decisiones comerciales mejor fundamentadas.

El funcionamiento óptimo de la TOMRA 5C se apoya en una función de estado que, con tan solo un clic de ratón, da información sobre el estado de la máquina y activa alarmas de forma automática en caso de que se produzca algún fallo. La limpieza es más fácil y el diseño higiénico de la máquina, que cuenta con las mínimas superficies curvas y permite un fácil acceso, aumenta los tiempos de actividad. Su funcionamiento es más sencillo gracias a la probada interfaz de usuario TOMRA ACT. Esta máquina ha demostrado que es capaz de soportar las duras condiciones típicas de los entornos IQF, y funciona muy bien desde -30ºC hasta 50ºC.

**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, patatas, 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 2021 alcanzaron 10,9 mil millones de NOK. El grupo tiene unos 4,600 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 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)