**FOR IMMEDIATE RELEASE**

**TOMRA FOOD LANÇA UMA MÁQUINA DE SELEÇÃO PREMIUM COM TECNOLOGIA BSI PARA FRUTAS E VEGETAIS IQF**

*Nesta nova aplicação, a TOMRA 5C realiza verificações de qualidade final na linha com eficiência de classificação superior, maior lucratividade, maior capacidade e os benefícios da análise de big data.*

**Leuven, Bélgica, 4 de Maio de 2022 –** A TOMRA Food lançou a TOMRA 5C, uma máquina de classificação premium, com tecnologia de identificação biométrica exclusiva da empresa, para vegetais congelados. Essa solução foi exibida pela primeira vez na Fruit Logistics Berlin, a feira líder mundial para o setor de frutas e vegetais frescos, onde os visitantes do estande da TOMRA tiveram a oportunidade de testemunhar uma demonstração online ao vivo da TOMRA 5C em ação no Centro de Testes da empresa em Leuven, Bélgica.

Ao posicionar a TOMRA 5C na linha de processamento entre o túnel IQF e o ponto de ensacamento, as verificações finais de segurança alimentar e qualidade do produto podem ser realizadas com precisão incomparável. Quando o produto congelado chega ao fim da linha de ensacamento, a classificadora identifica e remove qualquer material estranho, contaminação cruzada e defeitos do produto difíceis de detectar, como caules e colmos em feijão verde e beladona em ervilhas. Essas possibilidades de identificação reduzem significativamente o risco de reclamações de clientes ou devoluções de produtos, algo que já é um requisito fundamental e um dos mais difíceis de alcançar com frutas e hortaliças orgânicas, que geralmente chegam à linha de processamento acompanhadas de materiais indesejados, como insetos, roedores e vegetais intrusos.

Além de proteger a reputação da marca, a tecnologia inovadora da TOMRA 5C oferece muitos outros benefícios operacionais. Comparada com sua antecessora altamente eficiente, a Nimbus BSI, esta nova máquina melhora ainda mais a eficiência e a lucratividade da classificação; é mais fácil trabalhar em condições ideais; possui design mais higiênico que reduz o tempo necessário para limpeza em aproximadamente 35% em relação ao Nimbus; e tem uma capacidade entre 5 e 10% maior.

O TOMRA 5C foi lançado pela primeira vez em 2020 para classificar frutas secas, mas foi projetado desde o início para ser usado em várias aplicações diferentes, incluindo frutas e legumes IQF. Após testes em um grande processador de vegetais IQF americano e europeu, a TOMRA 5C agora está sendo disponibilizada para as linhas IQF. Sua validação foi realizada durante um período intensivo de seis semanas, durante as quais as máquinas trabalharam em dois ou mais turnos por dia, classificando entre quatro e cinco toneladas de produto por hora. A qualidade de triagem foi avaliada com mais de 20 tipos diferentes de vegetais, misturados e não misturados.

Os testes mostraram excelentes resultados mesmo com vegetais que muitas vezes são difíceis de classificar, como couve-flor, mesmo ao localizar materiais estranhos difíceis de detectar, como beladona misturada com ervilhas.

**Eficiência e desempenho superiores**

A precisão de classificação incomparável da TOMRA 5C é alcançada pela combinação do laser de alta resolução e da tecnologia de identificação de características biométricas (BSI) da TOMRA. Essa combinação significa que todos os objetos que passam pela linha são avaliados não apenas de acordo com sua cor e forma, mas também de acordo com suas características biológicas. Essas imagens de espectro de próxima geração são capazes de ver o interior dos materiais na linha e identificar suas características biométricas exclusivas ou "impressões digitais". O BSI contrasta claramente materiais bons e ruins e pode detectar defeitos menores do que a tecnologia de espectro convencional identifica.

A eficiência também é melhor, graças à conectividade com a plataforma de dados baseada em nuvem, TOMRA Insight. Ao acessar os dados em tempo real da máquina TOMRA 5C , os operadores podem aplicar melhorias na eficiência da linha quase que instantaneamente. Ao trabalhar com legumes congelados mistos, esta máquina é capaz de garantir que cada saco contenha a mistura perfeita. Além disso, o acesso a dados antigos permite quantificar os padrões de matéria-prima de cada fornecedor e tomar decisões de negócios mais bem informadas.

A operação ideal da TOMRA 5C é suportada por uma função de status que, com apenas um clique do mouse, fornece informações sobre o status da máquina e aciona automaticamente alarmes em caso de falha. A limpeza é mais fácil e o design higiênico da máquina, com superfícies curvas mínimas e fácil acesso, aumenta o tempo de atividade. A operação é facilitada pela interface de usuário comprovada da TOMRA ACT. Esta máquina provou ser capaz de suportar as condições adversas típicas dos ambientes IQF e funciona muito bem de -30ºC a 50ºC.

**Sobre TOMRA Food**

A TOMRA Food projeta e fabrica máquinas de classificação baseadas em sensores e soluções integradas de pós-colheita para a indústria de alimentos. Inovamos a tecnologia analítica mais avançada do mundo e a aplicamos para classificação, separação e descascamento.

Mais de 12.800 unidades estão instaladas em produtores, embaladores e processadores de alimentos em todo o mundo para confeitaria, frutas, frutas secas, grãos e sementes, produtos de batata, proteínas, nozes e vegetais.

A missão da empresa é permitir que seus clientes melhorem os retornos financeiros, ganhem eficiência operacional e garantam um abastecimento alimentar seguro por meio de tecnologias inovadoras e utilizáveis. Para conseguir isso, a TOMRA Food opera centros de excelência, escritórios regionais e locais de fabricação nos Estados Unidos, Europa, América do Sul, Ásia, África e Australásia.

A TOMRA Food é membro do Grupo TOMRA que foi fundado em uma inovação em 1972 que começou com o projeto, fabricação e venda de máquinas de venda reversa (RVMs) para coleta automática de embalagens de bebidas usadas. Hoje, a TOMRA fornece soluções baseadas em tecnologia que permitem a economia circular com sistemas avançados de coleta e classificação, que otimizam a recuperação de recursos e minimizam o desperdício nas indústrias de alimentos, reciclagem e mineração e está comprometida com a construção de um futuro mais sustentável.

A TOMRA tem aproximadamente 100.000 instalações em mais de 80 mercados em todo o mundo e teve receitas totais de aproximadamente 10,9 bilhões de NOK em 2021. O Grupo emprega aproximadamente 4.600 globalmente e está publicamente listado na Bolsa de Valores de Oslo (OSE: TOM). Para obter mais informações sobre a TOMRA, consulte [www.tomra.com](http://www.tomra.com)

**Contato com a media:**

Emitido por: Em nome de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Food.

Asesores de Comunicación y Marketing João Medeiros

Avda. Ramón y Cajal, 27

28016 MADRID

Tel: (34) 91 415 30 20 Tel: +55 11 96340 0366

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: Joao.Medeiros@tomra.com

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: <https://www.tomra.com/pt-br>