***FOR IMMEDIATE RELEASE***

**LAS SOLUCIONES DE CLASIFICACIÓN Y CALIBRADO DE TOMRA FOOD PERMITEN SUPERAR LOS RETOS OPERATIVOS DE LAS EMPAQUETADORAS DE MANZANAS Y PROTEGER SU IMAGEN DE MARCA**

*Damien Gibson, Director Global de la Categoría de Manzanas en TOMRA Food, analiza en este artículo los retos a los que se enfrentan las plantas de empaquetado de manzanas y explica cómo las soluciones de TOMRA Food ayudan a este tipo de empresas a reducir la mano de obra necesaria para la clasificación y a mejorar significativamente la consistencia del producto y la precisión en el empaquetado del producto final.*

**Lovaina, Bélgica, 23 de junio de 2022** Las manzanas son una de las frutas de mayor consumo a nivel mundial. A pesar de su popularidad, el trabajo de los agricultores, empresas empaquetadoras o procesadoras de este producto resulta complejo.

Así, y dado que la producción es abundante durante todo el año, el consumidor es reacio a aceptar producto que no cumple sus estándares de calidad. Por ello, comercios y empresas de empaquetado están sometidos a la presión permanente de tener que ofrecer un producto de calidad en todo momento. Y lo mismo le pasa a la normativa de seguridad alimentaria, cada vez más exigente, especialmente en los mercados de exportación. Ahora, más que nunca, las manzanas requieren un proceso de clasificación y calibrado preciso y consistente.

Dado que la producción mundial de manzanas suele mantener un equilibrio con la demanda de producto (cada año se producen unos 86 millones de toneladas), los márgenes de beneficio pueden ser bastante escasos. Esto aumenta la presión que sufren las plantas de empaquetado para mejorar su eficiencia operativa y minimizar los costes por kg de producto. Y como la expectativa de consumidores y comercios es que el sector alimentario vaya adoptando cada vez más prácticas sostenibles, la presión para mejorar la eficiencia del empaquetado y reducir el desperdicio de alimentos es aún mayor.

Todo esto se ve agravado por el hecho de que los productores están teniendo problemas para incrementar su producción lo que se solventa incorporando variedades nuevas. Esto implica que las empaquetadoras tengan que conocer las especificaciones de esta fruta nueva, sus posibles imperfecciones internas y externas y deban aprender a calibrar las nuevas variedades de forma precisa.

Todos estos retos hacen que las empresas de empaquetado tengan problemas para equilibrar la calidad y cantidad. Mientras la calidad del producto debe satisfacer las exigencias de los clientes, ofrecer un producto de calidad superior a la demandada es igual de poco inteligente que ofrecer un exceso de cantidad. Como regla, el producto adecuado debe envasarse en el envase correcto. Siempre.

Mientras las empresas empaquetadoras se esfuerzan en lograr este equilibrio, muchas de ellas afrontan otro reto: la mano de obra. Las empresas que tradicionalmente han empleado mano de obra manual para el calibrado y empaquetado ahora tienen dificultades para encontrar trabajadores. La escasez de mano de obra, las restricciones a la inmigración y los cambios demográficos tienen su parte de culpa. Y, para lograr que su actividad sea sostenible desde el punto de vista financiero, muchas empresas deben reducir su dependencia de la mano de obra o destinar empleados a otras tareas de la planta con mayor valor.

Pero hay que estar muy atentos, y no sólo en el futuro, sino desde ya mismo. El enorme valor del mercado global de la manzana (unos [79.000 millones de dólares anuales](https://fruitgrowersnews.com/news/global-apple-market-reached-78m-set-to-continue-moderate-growth/)) únicamente puede mantener de forma rentable a aquellos productores y empaquetadoras que logren ser competitivos. Y seguir siendo competitivo es mucho más fácil con las innovadoras tecnologías de clasificación y calibrado actuales, que solventan los retos a los que hacen frente las plantas de empaquetado hoy en día.

Estas soluciones están a disposición de empresas de casi cualquier tamaño, independientemente de si envasan 4.000 o 10.000 toneladas de producto al año. Permiten además que las plantas de empaquetado garanticen la calidad del producto; mejoren su eficiencia al asegurarse de que cada envase cuente con el mix perfecto de producto; mejoren su sostenibilidad al reducir el desperdicio de alimentos; y mejoren la trazabilidad a lo largo de la cadena de suministro. Todo esto hace que las plantas de empaquetado puedan mejorar o proteger su posición en el mercado.

TOMRA Food, líder mundial en fabricación de máquinas de inspección óptica, clasificación y calibrado para el sector alimentario, cuenta con todas estas soluciones. Las tecnologías TOMRA permiten que las plantas de empaquetado reduzcan sus necesidades de mano de obra necesaria para la clasificación y mejoren significativamente la consistencia, precisión y empaquetado del producto final.

**Inspección, clasificación, calibrado... y protección**

Entre las soluciones TOMRA para plantas de empaquetado de manzanas se encuentran la plataforma de clasificación y calibrado TOMRA 5S Advanced; la clasificadora Spectrim; el módulo de inspección Ultraview; y el sistema de calibrado de manzanas, Inspectra²; todas ellas soluciones innovadoras y líderes del sector.

La **TOMRA 5S Advanced**, lanzada al mercado en 2021, aprovechó el excelente rendimiento de la clasificadora Multi Lane de Compac (TOMRA compró Compac en 2016), pero cuenta con un rediseño total. Esta es la única plataforma diseñada verdaderamente para permitir un funcionamiento higiénico, un proceso de desinfección y limpieza sencillo que no requiere herramientas especiales, y cuyas zonas de contacto son 100% de acero inoxidable y polímeros aptos para su uso alimentario. Tal como sugiere su nombre, es la plataforma de clasificación más avanzada del sector. Su eficiencia sin igual es posible gracias a su *software* especializado y a su conectividad con la plataforma de datos TOMRA Insight. El *software* de la TOMRA 5S Advanced permite optimizar y aumentar la eficiencia en toda la línea y cuenta con programas para la mezcla de productos, optimización precisa del empaquetado y control de producción, además de un compensador dinámico de línea. Estas funciones mejoran la productividad, la calidad y la eficiencia del proceso que puede controlarse cómodamente mediante la intuitiva interfaz de usuario que tiene la clasificadora.

**TOMRA Insight**, la plataforma basada en la nube, permite convertir las máquinas de clasificación en el corazón digital de la actividad de empaquetado. Con ella las empresas del sector podrán estar preparadas para cubrir las necesidades en continua evolución del sector. TOMRA Insight permite un mejor flujo de la información a lo largo de la cadena de suministro y abre una vía para la mejor trazabilidad del producto, del árbol a la mesa. También permite que las plantas de empaquetado aumenten su eficiencia, al ofrecer datos, casi en tiempo real, que facilitan y mejoran la toma de decisiones.

Al usar **Spectrim,** primero se clasifican las manzanas según sus imperfecciones superficiales. Luego, se calibran según defectos mayores y menores, incluidas imperfecciones de la piel, daños provocados por insectos, fruta de forma irregular, arañazos y abrasiones. Se pueden configurar los parámetros de clasificación para calibrar según distintos niveles de defectos, de forma que la empresa pueda controlar completamente las categorías de producto a entregar para cada mercado concreto.

El módulo de inspección **UltraView** se integra con el Spectrim para lograr una máxima capacidad de "visión". Para ello emplea un conjunto exclusivo de cámaras multiespectrales (de color e infrarrojas) de alta resolución y luces LED perfectamente ubicadas cerca de la fruta y ubicadas en paralelo a la dirección en la cinta. UltraView se convierte así en la plataforma de calibrado de productos frescos más potente del mundo al ser capaz de detectar defectos en pedúnculo o en un extremo de la fruta que, de otra forma, serían muy difíciles o casi imposibles detectar.

Por su parte **Inspectra²** es una solución no invasiva para el calibrado de defectos internos. El espectrómetro de infrarrojo cercano de la plataforma es capaz de detectar el grado Brix de la fruta, así como su estado de pudrición interna, ennegrecimiento, vidriosidad, firmeza, tonalidad y picado. Estas posibilidades de detección logran evitar que la fruta de mala calidad se mezcle con la de buena calidad y minimizan el despilfarro de fruta.

Con estas soluciones las plantas de empaquetado pueden acabar con muchos de sus principales problemas operativos, optimizar su eficiencia y ofrecer al cliente un producto de la calidad requerida. Y, al poder separar producto de buena y mala calidad, pueden hacer algo muy importante: proteger el valor de su marca. Esto resulta clave en un mundo como el de hoy en el que el valor de las empresas depende en gran medida de activos intangibles como el valor de su marca.

**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, empaquetadores 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:

Nuria Martí

Alarcon & Harris PR

Avda. Ramón y Cajal, 27

28016 Madrid

Spain

T: +34 91 415 30 20

E: nmarti@alarconyharris.com

W: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com)

Marijke Bellemans

Director Brand and Communications

Research Park Haasrode 1622

Romeinse straat 20

3001 Leuven

Belgium

M: +32 (0)476 74 19 18

E: marijke.bellemans@tomra.com

W: [www.tomra.com/food](http://www.tomra.com/food)