

*Elegimos a la tecnología de UNITEC porque la pude ver en el extranjero: la vi en Chile, la vi en Estados Unidos, y tuve una muy buena impresión ¡Diría que los resultados fueron excepcionales! **Vimos que a la tecnología no le escapa el más mínimo defecto.***

Michelangelo Rivoira, Presidente del **Grupo Rivoira**, no tiene dudas sobre su elección. Después de viajar por el mundo en busca de las mejores soluciones para el proceso y la clasificación de la calidad de las cerezas, eligió a **UNITEC**. Y la satisfacción por su decisión es muy grande. La empresa de Cuneo, que ya es líder en el sector de la manzana, del kiwi y de la fruta de hueso, ha invertido en un ambicioso proyecto de cerezas, que incluye todas las fases, desde la producción hasta la comercialización. Para las fases centrales, aquellas relacionadas con el proceso y el envase, el Grupo ha confiado en las tecnologías de la UNITEC.

*Decidimos invertir en el almacén con una empresa que conocíamos desde hace años, UNITEC, y que siempre hemos admirado porque representa, en nuestra opinión, **la facilidad de llevar a cabo un proyecto tan complejo** como una línea de proceso de frutas y hortalizas.*

Marco Rivoira, Director Ejecutivo del Grupo, aclara las razones de su elección. “*La facilidad de llevar a cabo un proyecto tan complejo*”. Esta aparente contradicción en los términos explica muy bien el enfoque de UNITEC, que trata de simplificar lo que es complejo. UNITEC, de hecho, se fija como objetivo en cada proyecto mejorar el proceso de sus Clientes, para ponerlos en condiciones de llevar a cabo sus actividades de manera sencilla y eficiente.

El Grupo Rivoira ha elegido la versión más reciente y más eficaz de las tecnologías de UNITEC para las cerezas: el sistema de visión **Cherry Vision 3.0** para la **clasificación de la calidad externa e interna de las frutas**.

Cherry Vision 3.0 es una tecnología que es el resultado de la constante investigación llevada a cabo por UNITEC, que a lo largo de los años ha **innovado continuamente**, en un proceso sin parar, para llevar los sistemas de clasificación de la calidad de las cerezas a altos niveles de **precisión, eficiencia y fiabilidad**, nunca vistos antes.

Sistemas que quieren ser una ayuda concreta para los operadores en un período muy delicado para ellos: la campaña de las cerezas tiene en vilo todo el sector de las cerezas, que en pocas semanas debe concretar el trabajo de todo un año. En días de mucho fermento, las lluvias, sobre todo si son intensas o persistentes, hacen que todo sea aún más

difícil, pero gracias a **Cherry Vision 3.0** Rivoira ha obtenido Resultados muy positivos incluso en estas difíciles condiciones climáticas para las cerezas.

*Tuvimos grandes problemas climáticos - explicó el Presidente **Michelangelo Rivoira** - granizo, lluvias ininterrumpidas que duraron prácticamente un mes entero. **Recolectamos incluso bajo la lluvia y el resultado fue excepcional.***

De hecho, **Cherry Vision 3.0** está equipada de cámaras de muy alta resolución de la última generación, que **escanean el 100% de la superficie de la cereza**, permitiendo ver la fruta en su totalidad, incluso en las partes aparentemente más escondidas, y clasifican su calidad según múltiples parámetros: **calidad externa de 360° y calidad interna, además de calibre óptico y color**. Esta tecnología es capaz de detectar con extrema precisión la presencia de **grietas o lesiones en el fondo de la fruta (daños apicales)**: una ventaja tecnológica muy importante que resulta fundamental para las líneas que no están protegidas de los agentes atmosféricos en las estaciones, como la que acaba de pasar, caracterizada por lluvias y granizos.

*Este año - continuó el Presidente - tuvimos el caso de un productor que fue golpeado por el granizo. Tuvo grandes problemas: un lote que tenía un 50-55% de producto de segunda calidad. En mi opinión, habría sido imposible recuperar el otro 50% sin la tecnología adecuada. En cambio, **gracias al sistema pudimos separar ese 50% de producto del producto granizado. ¡Manualmente habría sido imposible!***

Gracias a la tecnología **Cherry Vision 3.0**, es posible recuperar todas las cerezas “buenas” separándolas cuidadosamente de aquellas dañadas, **valorizando al máximo el producto “bueno” y asegurando que no se desperdicien recursos al dividir las frutas dañadas de aquellas intactas.**

Las palabras de **Marco Rivoira** hacen eco a aquellas del Presidente. Él cuenta cómo la línea de UNITEC ha permitido obtener un producto final con un nivel de calidad muy distintivo, que de otra manera ni siquiera sería imaginable:

*La máquina permite una selección muy precisa porque puede ver una cantidad importante de defectos y por lo tanto asegura que incluso en lotes problemáticos el producto envasado es siempre de la más alta calidad y puede **garantizar un estándar que no es discutible por los clientes.***

En realidad, no se trata solo de obtener excelentes envases de cerezas de primera calidad, sino también de lograr una gran homogeneidad de calidad dentro de cada envase y entre un

envase y otro. Esta **Coherencia de la Calidad** es una fuente de gran satisfacción y reconocimiento por parte de los Consumidores, que nunca se sienten traicionados en cada compra, minimizando así también la posibilidad de quejas de la gran distribución.

Marco Rivoira también habló de las ventajas relacionadas con otros componentes importantes de la línea:

*Decidimos con UNITEC realizar el **vaciado en agua de los bins**, porque hemos visto que **el producto en los bins es mucho más firme** y sufre mucha menos manipulación en el campo y por lo tanto mucho menos daño. [...] . Además, la línea permite una **ductilidad en el envase**. Se trata de una máquina que permite realizar diferentes tipos de envases, no solo la clásica a granel con la que se comercializa el 70% del volumen de cerezas envasadas.*

El Grupo Rivoira confió en UNITEC, de hecho, para toda la línea, desde la **alimentación con la solución para el vaciado automático de los bins en agua**, pasando por lo que es el corazón de la línea, la tecnología **Cherry Vision 3.0** para la clasificación de la calidad externa e interna de las cerezas, hasta las **salidas con el sistema AC 301 para el envase y el pesaje automático de los envases**.

*Estamos realmente muy felices - terminó **Marco Rivoira** - porque vimos una compañía que ha conseguido darnos el máximo apoyo en este primer mes de trabajo. **¡Quizás nunca nos había sucedido en años que empezamos con una nueva línea tan rápidamente y con tanta profesionalidad!***

Tecnología, innovación, pero también apoyo, asistencia cualificada, en una palabra, profesionalidad. UNITEC quiere cuidar de todos los proyectos que lleva a cabo, sabe ponerse al servicio de todos los procesos de sus Clientes, apoyándolos en todas las fases, y los Resultados que obtienen los Clientes son el combustible para nuevos objetivos y retos. ¡Un Sincero Agradecimiento! al Grupo Rivoira por la Confianza y los Estímulos que nos dio en la realización de su importante proyecto.