

El mercado de berries está en alza y Chile debe seguir ofreciendo un producto homogéneo y de alta calidad para continuar con su buen ritmo de exportaciones. El proceso de automatización en el segmento de IQF se ha intensificado y las clasificadoras ópticas de TOMRA, dadas sus ventajas, se posicionan como elementos clave del proceso. La TOMRA Blizzard es una inversión inteligente, idónea para pequeñas y medianas empresas que buscan una excelente calidad de producto.

Es un equipo muy eficiente, incluso en líneas multiproducto, que asegura unos reducidos costes gracias a sus luces LED, su bajo mantenimiento y la sencillez en la modificación de programas. Para los productores más grandes, TOMRA ha desarrollado una nueva aplicación en Chile empleando la TOMRA 5B. Este equipo combina la tecnología de láser y cámara en una misma plataforma, actuando como si fueran dos clasificadoras puestas en línea incrementando así su precisión. Ambas máquinas aseguran un especial cuidado en el manejo de la fruta, algo vital para el procesamiento de este producto tan delicado.

El mercado de berries está creciendo a nivel mundial y engloba a los arándanos, frambuesas, moras y frutillas; tanto las cultivadas tradicionalmente, como las orgánicas o las salvajes; tanto en su versión individual, como en su versión crumble; y ya sean enteras, o empleadas para jugos. En este contexto global, Chile es uno de los países líderes en exportación de berries del hemisferio sur y uno de los principales a nivel mundial. Así, podemos destacar que, en la temporada 2018/2019, Chile batió su récord de exportaciones con un volumen de 110.700 toneladas. Sus empresas están orientadas a una producción de alta calidad, tanto de producto fresco como congelado.

El exigente mercado de berries IQF: automatización, manejo delicado y configuración multiproducto

En el mundo de las berries cobra un papel destacado el rentable subsegmento de berries congeladas. Goza de precios de mercado especialmente buenos y, tal y como afirma Paola Arévalo, Gerente Comercial de TOMRA Food Chile, es aquí donde se observa un especial impulso a la automatización: “Desde que abrimos la sala de demostraciones en nuestra recientemente inaugurada sede regional en Santiago de Chile, las primeras demos que hicimos fueron de berries congeladas. De hecho, en tan solo 3 meses, muchas de nuestras demos se han enfocado a este segmento. Por eso decimos que tanto nuestra clasificadora Blizzard como la TOMRA 5B están siendo las estrellas de la temporada”.

No obstante, otros procesadores de berries, especialmente de frambuesas, prefieren la selección manual temerosos de que su valiosa fruta sufra algún daño. La realidad es que la tecnología ha avanzado mucho y los resultados que ofrece TOMRA han sorprendido a todos

los que han acudido a las demostraciones en su nueva sede en Santiago de Chile. “Gracias a nuestras demos los procesadores ha podido comprobar que la tecnología de TOMRA para berries se basa en la filosofía del “manejo delicado” y trato cuidadoso de las berries, asegurando un manejo mucho más productivo que en el resto de equipos del mercado que provocan mucho quiebre y daño en la fruta”, afirma Paola Arévalo.

Asimismo el procesador de berries congeladas requiere clasificadoras multiproducto, que como las de TOMRA permiten, de forma muy sencilla, configurar diferentes programas para cada uno de los productos según su temporada.

Los procesadores de frutas IQF pequeños y medianos pueden confiar en la incorporación a su proceso de un excepcional modelo de clasificadora óptica, la TOMRA Blizzard, que garantiza la seguridad alimentaria y unos altos estándares de calidad de producto. Además se trata de una solución excepcionalmente rentable que minimiza la inversión y optimizar el rendimiento y la eficiencia de la planta.

TOMRA Blizzard: múltiples ventajas

La TOMRA Blizzard asegura una alta precisión en la clasificación. Y es que, a diferencia de lo que ocurre con otros clasificadores basados en cámaras, la TOMRA Blizzard está equipada con cámara LED pulsada que, con distintas longitudes de onda, logra mejorar el contraste en las imágenes fotográficas de la fruta que se mueve por la línea, lo que asegura la detección fiable de diferencias cromáticas, estructurales y de forma. De esta forma, la precisión de la cámara de una Blizzard se acerca a la de una clasificadora láser. Los productos no deseados se eliminan con tanta exactitud que se minimiza el desperdicio de producto vendible y se maximizan los rendimientos. A los operadores también les encanta el hecho de que la combinación de cámaras y luces LED proporcione una estabilidad excepcional: a pesar de las condiciones de trabajo difíciles, el rendimiento de la clasificadora Blizzard no se ve afectado desde el principio hasta el final de un turno largo.

Asimismo esta clasificadora destaca por su bajo mantenimiento y alto rendimiento. La vida útil de las los Leds asciende a unas 50.000 horas, muy superior a la duración de 9.000 horas de las iluminaciones tradicionales. Esto logra un importante ahorro en el reemplazo de bombillas y un menor tiempo de inactividad de la máquina, una ventaja que vale la pena tener en cuenta especialmente durante la temporada de cosecha, en la que hay que mantener la máquina a pleno rendimiento.

TOMRA continúa ofreciendo soluciones, bien presenciales o en remoto, pese al COVID-19

Incluso en estos tiempos tan convulsos por el coronavirus covid-19, TOMRA ha podido seguir en la brecha. Continúa trabajando codo con codo con sus clientes, gracias a su presencia local - no sólo del equipo de ventas, sino también del de demostraciones, servicio técnico e ingeniería de aplicaciones.

“Nuestra nueva sede regional de Chile nos permite ofrecer la cercanía necesaria a nuestros clientes y asegurar el soporte que requieren los clientes, con todas las medidas de seguridad exigidas por el gobierno, nuestros propios protocolos y por las medidas exigidas por nuestros clientes”, explica Paola Arévalo.

Son precisamente estas circunstancias excepcionales las que han permitido apreciar las inmensas competencias tecnológicas y resolutivas de TOMRA. “Un 30% de las demos de berries se hicieron por vídeo on-line. También una de nuestras Blizzard si bien la instalación fue presencial, adoptando todas las medidas pertinentes de seguridad, la configuración de los distintos procesos se han hecho en una combinación presencial y remota. El trabajo ha consistido en preparar la programación para crumbles, frutillas, uvas y moras, según la temporada. Tras algunos meses de pruebas este nuevo desarrollo ha resultado todo un éxito”, concluye Paola.

TOMRA Food Chile desarrolla nuevas aplicaciones para el mercado IQF de berries

En este periodo, el equipo chileno de TOMRA Food ha desarrollado una nueva aplicación para el segmento de berries congeladas. Para ello se ha utilizado la TOMRA 5B en un test piloto, primicia mundial, con una importante empresa local. Gracias a su tecnología combinada de láser y de cámara inteligente con visión panorámica llevan a cabo una inspección de producto de 360º trabaja como dos máquinas en una que aseguran la rápida eliminación de material extraño y una eficiente clasificación en flujos de grandes volúmenes de producción.

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, utilizando las más avanzadas soluciones globales de clasificación, selección, pelado y tecnología de análisis. Más de 8.000 unidades están instaladas y empleadas en todo el mundo por productores, envasadores y procesadores de frutas, nueces, verduras, productos de papas, cereales y

semillas, frutos secos, carne y mariscos. 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 utilizables. Para alcanzar tales objetivos, TOMRA Food cuenta con centros de excelencia, oficinas regionales y plantas de fabricación en los 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. TOMRA dispone hoy de unas 100.000 instalaciones en más de 80 mercados a nivel mundial y sus ingresos totales en 2019 alcanzaron 9,3 mil millones de NOK. El grupo tiene unos 4,500 empleados a nivel global y cotiza en la Bolsa de Valores de Oslo (OSE: TOM). TOMRA Group sigue innovando y proporcionando soluciones punteras para una óptima productividad de los recursos en dos ámbitos comerciales principales: soluciones de recogida (devolución de depósitos y recuperación de materiales) y soluciones de clasificación (reciclaje, minería y clasificación de alimentos).

Para más información acerca de TOMRA, visite la página www.tomra.com.