

Para conquistar nuevos mercados, las empresas del sector de pasas necesitan invertir en nuevas tecnologías de última generación para mejorar su capacidad de producción y la calidad del producto final. La nueva clasificadora TOMRA 5C, que ha sido clave en el éxito turco, da respuesta a los principales retos de la industria.

El secado de la uva es una costumbre milenaria que se viene practicando desde la antigüedad, dando como resultado las pasas, una fruta deshidratada que sigue ganando cada vez más popularidad entre los consumidores en todo el mundo. Hablamos de un negocio que ronda anualmente los 1.800 millones de dólares y las previsiones de los expertos son positivas, ya que se espera que el mercado supere los 2.315 millones de dólares para el 2030, según un informe elaborado por la firma [Market Research Future](#).

Turquía, con aproximadamente un tercio del mercado internacional, continúa siendo el principal productor de pasas del mundo, por delante de Estados Unidos e Irán, en un ranking del 2020 en el que Chile se situaba en el séptimo lugar por delante de Sudáfrica y Argentina.

En el caso concreto de Chile, el país exportó uvas pasas por un valor total de 127,4 millones de dólares en el conjunto del 2021, según un informe publicado por la [Oficina de Estudios y Políticas Agrarias de Chile](#) (Odepa). Los principales destinatarios de las exportaciones locales siguen siendo Estados Unidos, Países Bajos y Perú.

Uno de los principales desafíos de los exportadores de pasas locales es recuperar terreno en un mercado tan importante como Brasil, que importa anualmente casi toda su demanda. Un jugoso mercado que mueve anualmente 45 millones de dólares y en el que Chile ha ido perdiendo posiciones en los últimos cinco años frente a otros grandes productores como Turquía o Irán.

“Las pasas chilenas se han ganado su lugar en los mercados internacionales gracias a su gran tamaño y su calidad, una ventaja competitiva que no se puede dejar pasar por alto. Para ser más agresivos en países como Brasil, los productores locales deben apostar por sistemas de clasificación más avanzados que les ayuden a mejorar la productividad y obtener un producto final de mayor calidad. En TOMRA Food sabemos cómo ayudarles”, según **Carlos González**, Area Sales Manager de TOMRA Food Chile.

Las soluciones de TOMRA Food han sido clave en el éxito turco.

TOMRA Food ofrece una amplia gama de clasificadoras basadas en sensores que han sido la clave del éxito turco, el principal exportador de pasas del mundo. Tal es el caso de la

empresa Tuğrul Tarım, que lleva desde 1996 confiando en las soluciones que ofrece TOMRA y recientemente adquirió la nueva clasificadora TOMRA 5C. Los últimos y sofisticados avances tecnológicos ofrecen una precisión de clasificación aún mayor, mejoran el rendimiento de la planta y aumentan la producción, lo que significa que también mejoran la rentabilidad de Tuğrul Tarım.

“Dado los ingentes volúmenes de pasas procesadas en Turquía, la automatización es esencial. Con los métodos tradicionales del pasado, procesábamos alrededor de 3 toneladas por hora. Ahora, con nuestros equipos de TOMRA Food, procesamos 13 toneladas por hora y 100 toneladas por día. Gracias a las tecnologías de TOMRA, nuestra capacidad anual asciende a 45 000 toneladas, y la calidad de nuestros productos ha alcanzado el nivel óptimo”, afirma Emre Tuğrul, Director General de Tuğrul Tarım.

La TOMRA 5C da respuesta clara a los mayores retos que afronta la industria de frutas y frutos secos: mano de obra, seguridad alimentaria, capacidad de producción y calidad de los productos.

La TOMRA 5C combina sensores líderes del sector con el Machine Learning y análisis del Big Data para asegurar la expulsión más precisa posible de material extraño. Con la TOMRA 5C, el operario puede ver claramente todos y cada uno de los productos y detectar todos los objetos de materiales extraños. Así, los procesadores pueden tomar decisiones en tiempo real que optimicen el beneficio, mejoren la rentabilidad y se logre una amortización más rápida del equipo. El equipo está diseñado para procesar sin dificultad grandes volúmenes de frutos secos. Esto reduce enormemente la necesidad de mano de obra y maximiza la cantidad de producto de alta calidad obtenido. Los procesadores pueden así minimizar los costes de manipulación, reprocesamiento y mano de obra.

“En TOMRA Food afirmamos que Cada Recurso Cuenta. En este caso, “Cada Pasa Cuenta”. Nuestros láseres de alta resolución de última generación de la TOMRA 5C son además capaces de detectar los defectos más pequeños (como piel rota, uvas sin madurar y podridas). Esto permite maximizar el producto apto para la venta reduciendo al mínimo el desperdicio y ayuda así a los productores a aumentar su capacidad”, afirma Carlos González.

“En las pruebas realizadas con la TOMRA 5C, observamos que la máquina ofrecía un alto rendimiento en la clasificación de materiales extraños, como plástico y piedra, que suelen ser un problema en el caso de las uvas. Es más, utilizando esta máquina, no se desperdicia nada de producto. Gracias a su precisión de clasificación, no tenemos que descartar productos de baja calidad, sino que podemos venderlos para usos alternativos, como melaza,

vinagre y alcohol”, explica Emre Tuğrul.

La tecnología TOMRA está en constante desarrollo. Para eso la compañía invierte un 8% de sus beneficios en I+D y trabaja codo con codo con las empresas del sector para mejorar el proceso de las empresas procesadoras. Los últimos desarrollos de la compañía están empleando tecnología de rayos x que permite mejorar aún más la detección de materiales extraños densos como piedras, metales, perdigones y vidrios para eliminarlos del proceso.

TOMRA Food

TOMRA Food diseña y fabrica máquinas de clasificación basadas en sensores y soluciones integradas de postcosecha que transforman la producción mundial de alimentos para maximizar la seguridad alimentaria y minimizar el desperdicio de alimentos, asegurándose que "Cada Recurso Cuenta". Entre ellas se incluyen las soluciones más avanzadas de calibrado, clasificación, pelado y tecnología analítica que mejoran la rentabilidad, permiten alcanzar mayor eficiencia operativa, y un suministro alimentario seguro.

La empresa tiene más de 12.800 unidades instaladas por todo el mundo en productores, envasadores y procesadores de dulces, fruta, fruta deshidratada, cereales y semillas, patatas, proteínas, frutos secos y verdura.

TOMRA Food cuenta con centros de excelencia, oficinas regionales y plantas de fabricación en EE.UU., Europa, Sudamérica, Asia, África y Australasia.

Siga a TOMRA Food en Facebook ([TOMRA.Food](#)), Twitter ([TOMRAFood](#)), Instagram ([TOMRAFood](#)) y LinkedIn ([TOMRA Food](#)).

TOMRA Food forma parte de TOMRA Group. TOMRA se fundó 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 lidera la revolución de los recursos para transformar la forma en que se obtienen, aprovechan y reutilizan los recursos del planeta para lograr así un mundo sin residuos. La compañía cuenta con otras Divisiones que son TOMRA Recycling, TOMRA Mining y TOMRA Collection.

TOMRA dispone hoy de unas 100.000 instalaciones en más de 80 mercados a nivel mundial y sus ingresos totales en 2021 alcanzaron 10.900 millones de NOK. El grupo tiene unos 4.600 empleados a nivel global y cotiza en la Bolsa de Valores de Oslo. La central de la

compañía se encuentra en Asker, Noruega.