

En mayo de 2022, la temporada de la cereza en la planta que Giacobelli Srl tiene en Turi (Bari, Italia) comenzó a trabajar a toda velocidad gracias a la nueva clasificadora óptica SFS (Small Fruit Sorter) con Invision² y Total View Plus de TOMRA Food, instalada por su colaborador italiano, Icoel.

Anna y Anna Rita Giacobelli son la nueva generación de la empresa de frutas y verduras Locorotondo, fundada en 1954. Anna es hija de Raffaele, que dirige Giacobelli junto a su hermano Piero. Está profundamente vinculada a la larga historia de la compañía: "Empezamos en mercados locales con puestos en los que hacíamos venta directa al público. El primer producto que vendimos fueron cítricos al que, poco a poco, fuimos añadiendo otros, incluidas las cerezas, que ahora son una de las frutas más importantes para nosotros. Cada año procesamos varias toneladas para mercados europeos (Europa central y norte de Europa) e Italia. Y como la importancia de las cerezas es cada vez mayor, decidimos invertir en tecnología de TOMRA e Icoel".

Esta es la primera vez que la compañía italiana trabaja con clasificadoras ópticas. Hasta 2021 empleó siempre la clasificación manual. Actualmente, para adaptarse mejor a la demanda cada vez mayor de los mercados de venta tanto al por menor como al por mayor, se ha optado por la automatización. Desde el primer momento, la diferencia saltó a la vista. "Gracias a la nueva máquina de clasificación, hemos mejorado todo lo relativo a selección de diámetro y calidad del producto final: ahora podemos lograr un calibrado mucho más preciso. La máquina aprende todos los días de nosotros cuáles son las complicaciones e incluso las ventajas de cada variedad de cereza, y detecta defectos para lograr el producto final de mayor calidad", explica Anna.

La Invision² de TOMRA Food clasifica con precisión, según tamaño, forma y color, las toneladas de cerezas que se procesan cada día en la planta que Giacobelli tiene en Turi. Además, el módulo Total View Plus, gracias a sus 7 visualizaciones distintas de la cereza, detecta de forma precisa una amplia gama de defectos sin que la velocidad del proceso o la productividad por hora se vean afectadas por ello.

Producto final limpio y homogéneo

Carlos Eyheralde, agrónomo chileno y jefe de control de calidad de la empresa, cuenta con amplia experiencia con máquinas de clasificación y sistemas ópticos de calibrado. Tras un mes de uso de la Invision² de TOMRA Food en la planta de envasado de Giacobelli, comenta lo siguiente: "Esta máquina es distinta. Se acerca muchísimo más a lograr un producto final limpio y homogéneo. Valoro especialmente la calidad de su electrónica, sus sensores y la precisión de las cámaras ópticas encargadas de detectar problemas tanto los problemas

físicos como los problemas internos de la fruta. Todo se gestiona de forma mecánica y electrónica, incluso cuando las cerezas entran en la línea, y todo el proceso es extremadamente suave."

De hecho, a pesar de la velocidad de producción, la fruta no sufre golpes ni daños y las transferencias se realizan en agua para asegurar la individualización y la distribución correcta de la fruta a cualquiera de las 30 salidas de la planta.

Anna prosigue: "De primeras, es evidente la automatización del proceso, que optimiza y especializa el papel de los operarios"

Y concluye: "Estamos totalmente convencidos de que invertir en tecnología y automatización es clave. La instalación de TOMRA e Icoel ha sido la guinda del pastel este año. Sin duda, automatizar, innovar y simplificar procesos ayuda un poco a todos, tanto a nivel de empresa como a nivel de procesos".



Cada cereza cuenta

"Every Resource Counts" (Cada Recurso Cuenta) no es solo un eslogan de TOMRA Food. Se trata de un compromiso firme con la reducción del desperdicio de alimentos dentro de una "revolución" alimentaria real que implica a toda la cadena de suministro. Aprovecha la tecnología más reciente desarrollada a partir de las necesidades reales del sector de fruta y verdura.

Benedetta Ricci Iamino, Directora de la Categoría Global de Cereza en TOMRA Food, nos explica la estrategia de este sector concreto. "Durante los últimos 12 meses, un equipo de nuestros expertos se ha desplazado hasta las principales zonas productoras de cereza del mundo y ha trabajado codo con codo con nuestros clientes para intentar descubrir cómo permitirles mejorar sus producciones, minimizar los residuos, reducir los costes de mano de obra y dar con soluciones a los retos actuales, las necesidades futuras del mercado y requisitos de calidad cada vez mayores".

Este trabajo en favor del cliente siempre es muy valorado: "El componente humano también es muy importante. Nuestro equipo siempre está listo para ayudar al cliente a encontrar soluciones para todas sus necesidades", afirman Anna y Carlos.

"Sin duda, Italia es uno de los mercados más significativos para el sector de la cereza de TOMRA Food y, por eso, continuará siendo un mercado al que damos mayor importancia", indica Benedetta Ricci Iamino. "Gracias a nuestra firme colaboración con Icoel, más de la mitad de los sistemas de clasificación electrónica del país son de TOMRA. Esperamos que este número aumente en los próximos dos años gracias al creciente interés de nuestros clientes italianos tienen en nuestra tecnología. Saben que pueden dejar sus cerezas en manos de TOMRA e Icoel, ".