

Mit dem TOMRA FatScan zu gewinnbringenderem Rohstoffeinsatz:

22.03.2017, 10:30 | Handel, Wirtschaft, Finanzen, Banken & Versicherungen

Pressemitteilung von: *TOMRA Sorting Solutions Food*

Presseagentur: *Casa Blanca Communication GmbH*



Sensorbasiertes In-Line Fett-Analysesystem sichert Qualität und optimiert Rohstoffeinsatz

Sensorbasierte In-Line Fett-Analyse von TOMRA optimiert mittelständische Anwendungen in der Fleischbranche

Leuven, 09.03.2017 – Steigende Anforderungen an Lebensmittelproduzenten schmälern die Margen: Wer auf dem hart umkämpften Markt bei wachsenden Kosten mit hochwertigen Produkten Handel und Verbraucher überzeugen will, muss entlang der gesamten Prozesskette nach Optimierungspotenzial suchen, um effizient und gewinnbringend zu wirtschaften. Die TOMRA Sorting Solutions Food aus Leuven/Belgien, spezialisiert auf sensorbasierte Sortier- und Prozessanlagen sowie Analysesysteme für die Lebensmittelindustrie, unterstützt jetzt mit dem TOMRA FatScan mittelständische Unternehmen aus der Fleischbranche bei der Ressourcen-Optimierung: Betriebe gelangen mit gezielterem Rohstoffeinkauf und besserer Lieferantenkontrolle zu höheren Erträgen.

Fettanalyse sichert Qualität und optimiert Rohstoffeinsatz

Der neu entwickelte TOMRA FatScan führt eine sensorbasierte Analyse des Fettgehalts von Fleisch wie Rind und Schwein in frischem und gefrorenem Zustand durch. Er kontrolliert zuverlässig Produkte in verschiedenen Formen und Größen, von Fleischabschnitten über Würfelfleisch bis hin zu Gewolfte. Er wird zur Standardisierung von Rohwaren sowie der Herstellung von Wurst, Hackfleisch, Burgerpatties und mehr eingesetzt. Der TOMRA FatScan unterstützt Anwender dabei, Produkte von einheitlicher Qualität zu erzeugen, Rohwaren durch Standardisierung und Klassifizierung effizienter einzusetzen und einzusparen, Fehlerquellen zu reduzieren sowie einen optimierten Wareneinkauf durch kontinuierliche Qualitätskontrolle der Rohstoffe vorzunehmen. So verhilft das Analysegerät, das sich gerade für mittelständische Unternehmen schnell rechnet, fleischverarbeitenden Betrieben zu einem noch effizienteren Rohstoffeinsatz und damit zu höheren Margen.

Höhere Produktivität durch kontinuierliche Analyse

Der TOMRA FatScan nutzt die eigenentwickelte Transflekzionstechnologie, die zwar auf herkömmlicher NIR-Spektroskopie basiert, aber im Gegensatz hierzu nicht nur eine reine Oberflächenanalyse ist. Hierdurch kann sowohl frisches als auch gefrorenes Fleisch mit gleich hoher Genauigkeit analysiert werden – und das auf der kompletten

Bandbreite. Durch die ebenfalls eingebaute Waage ist das Produkt stets hundertprozentig unter Kontrolle. Bei der In-Line Fett-Analyse entfällt die ständige Probenentnahme. Das reduziert mögliche Fehlerquellen und vermeidet unnötige und kostenintensive Stillstandzeiten.

Platzsparend und gut zu reinigen

Durch seine kompakte und mobile Bauweise lässt sich der TOMRA FatScan gut in bestehende Linien integrieren. Sein Hygienic Design, abgestimmt auf die Anforderungen der Lebensmittelindustrie, und die leichte Zugänglichkeit vereinfachen die Reinigung unter Einhaltung höchster Hygienestandards: Das FDA-konforme Förderband lässt sich vollständig entfernen und der Edelstahlkorpus ist komplett abspritzbar. Dank der integrierten Rollen kann die Anlage von einer Person bewegt werden.

Mehr Sicherheit durch Rückverfolgbarkeit

Das anwenderfreundliche System mit selbsterklärender Oberfläche liefert Messdaten und Systemberichte in Echtzeit und als tägliche Reports. Die Software lässt sich zur vollständigen Rückverfolgbarkeit und Dokumentation aller Prozesse in das firmeninterne Netzwerk einbinden.

Schnelle Wartung und kundennaher Service

Der TOMRA FatScan überzeugt durch seine schnelle Einsatzbereitschaft: Bei der Auslieferung ist das Gerät bereits für das gewünschte Produkt vorkalibriert. Dank der unkomplizierten und schnellen Wartung, die durch das weltweit präsente Service-Netz von TOMRA durchgeführt wird, wird der Anlagenstillstand minimiert. Die sensorbasierte Fettanalyse ist eine geprüfte Technologie, die sich bereits in mehr als 100 Installationen bewährt hat.

Vorreitergedanke als Inspirationsquelle

„Die stetig steigende Zahl der Weltbevölkerung erfordert der FAO, Food and Agricultural Organization of the United Nation, zufolge eine Effizienzsteigerung – Ressourcen müssen grundsätzlich besser genutzt und eingesetzt werden. Dem Food Sorting Sektor kommt hier eine Schlüsselrolle zu. Unsere Experten aus Forschung und Entwicklung arbeiten daher kontinuierlich daran, TOMRA Produkte noch effizienter und anwenderfreundlicher zu gestalten und dadurch auch unserem Leitsatz ‚Leading the Resource Revolution‘ – gerecht zu werden“, unterstreicht Lars Povlsen, Sales Manager, TOMRA Sorting Solutions Food.

TOMRA Sorting Solutions Food auf der Messe Interpack 2017 in Düsseldorf vom 04. – 10. Mai 2017 in Halle 5, Stand F01

Portrait

Über TOMRA Sorting Solutions Food

TOMRA Sorting Solutions Food mit Sitz in Leuven/Belgien entwickelt und produziert sensorbasierte Sortier- und Prozessanlagen sowie Analysesysteme für die Lebensmittelindustrie. Die automatischen, leistungsstarken Anlagen eignen sich für unterschiedlichste Produkte, z. B. Trockenfrüchte und Samen, Kartoffeln und Kartoffelerzeugnisse, Obst, Gemüse, Fleisch, Fisch und Meeresfrüchte. Sie stehen für eine Steigerung der Produktivität sowie eine effektivere Ressourcennutzung. Mehr als 5.800 Systeme der TOMRA Sorting Solutions Food sind weltweit in rund 80 Ländern im Einsatz. TOMRA Sorting Solutions Food ist Teil der 1972 gegründeten norwegischen Unternehmensgruppe TOMRA Systems ASA mit Hauptsitz in Asker, Norwegen, 5 Produktionsstandorten und 16 Test- und Demo-Centern rund um den Globus sowie einem weltweiten Vertriebsnetz und Support-Angebot. Insgesamt teilt sich TOMRA heute in die beiden Geschäftsfelder Sammelsysteme und Sortierlösungen auf – immer mit dem Ziel, durch ihre Produkte in

unterschiedlichsten Bereichen im schonenden, wertschätzenden Umgang mit Ressourcen führend zu sein. Weltweit sind mehr als 75.000 Anlagen von TOMRA im Einsatz – knapp 30.000 davon allein in Deutschland. Die an der Osloer Börse notierte Gruppe erwirtschaftete 2016 einen Umsatz von 650 Mio. Euro und beschäftigt weltweit 2.600 Mitarbeiter, 20 Prozent davon in der Forschung und Entwicklung.

News-ID: 944092 • Views: 898 (Stand: 19.07.2026)

Link zur Pressemitteilung:

<https://www.openpr.de/news/944092/Mit-dem-TOMRA-FatScan-zu-gewinnbringenderem-Rohstoffeinsatz.html>