



## “Somos líderes mundiales en máquinas de selección de aceitunas”

ENTREVISTA A Simon Van Olmen, Socio fundador y CTO durante 18 años de Multiscan Technologies, empresa española especializada en el desarrollo, comercialización y venta de máquinas de inspección con presencia en los cinco continentes.

**Multiscan Technologies surge en 1996 gracias a la visión de tres amigos entusiastas que no tenían un garaje, pero sí un comedor en casa. ¿El equipo y la pasión son siempre el primer impulso?**

Efectivamente el equipo y la pasión son imprescindibles; sin un equipo humano bien cohesionado y con las habilidades complementarias y necesarias, las probabilidades de éxito se ven muy mermadas. Ade-

más del equipo, son importantes el entorno y el momento. El entorno facilita el acceso a los recursos y conocimientos necesarios, y los momentos de cambio siempre son favorables a que puedan surgir nuevas empresas con productos y/o servicios diferenciales. Cuando nosotros empezamos en 1996, hacer máquinas de visión artificial no era nada evidente ni extendido, pero la tecnología empezaba a permitirlo.

**Vuestro proyecto nació porque captasteis una necesidad clara en el mercado de clasificación y selección de la aceituna de mesa, ámbito donde España mantiene el liderazgo mundial. ¿Recuerdas quién hizo la apuesta por vuestras primeras máquinas de selección automática?**

Como tantas veces suele ocurrir, pivotamos varias veces antes de llegar a las máquinas de visión ar-

tificial. Empezamos la actividad haciendo sistemas de control de alumbrado público, posteriormente *software* para terminales de mano, *software* de decoración virtual con técnicas de *warping* y, finalmente, nuestra primera máquina de visión artificial para clasificar aceitunas por color. El tener en nuestro entorno a uno de los líderes del mercado, Aceitunas La Española, nos facilitó el desarrollo de esta primera máquina; de hecho, La Española pasó a formar parte de nuestro proyecto.

**Preséntanos Multiscan, ¿cuál es su propuesta de valor?**

En Multiscan hacemos soluciones de *sorting* y rayos X para la industria agroalimentaria, soluciones muy optimizadas y adaptados a mercados de nicho. Somos especialistas en clasificación de producto de pequeño tamaño que podemos hacer girar, y en sistemas en los que combinamos varios tipos de inspección, como por ejemplo rayos X y visión convencional. De aquí viene el nombre de la empresa "multi" "scan", escanear de múltiples formas.

**De vuestro origen han pasado ya 22 años y hoy continuáis como propietario, consultor y miembro de la Junta Directiva. ¿Cuáles son los retos de futuro más cercano para Multiscan?**

Estamos continuamente ampliando nuestra gama de equipos con nuevas soluciones destinadas a distin-

tos productos. Somos líderes mundiales en máquinas de selección de aceitunas, que hemos ido adaptando a distintos productos, como las cerezas, tomate cherry, nueces, pistachos. En un momento dado, y casi por error, empezamos a construir máquinas de rayos X. Digo por error, porque queríamos detectar restos de huesos de aceituna en aceituna deshuesada, y finalmente nos dimos cuenta de que los huesos de aceituna no están calcifi-

**“En un mercado cada vez más exigente, las máquinas de visión artificial son imprescindibles para optimizar los procesos de producción y garantizar la calidad.”**

cados como los humanos, y no se pueden detectar. De todas formas, finalmente decidimos continuar con el desarrollo y actualmente disponemos de una gama completa de máquinas de inspección de rayos X para industria alimentaria, siendo el único fabricante nacional.

Multiscan Technologies está focalizada en el diseño y fabricación de máquinas, pero para poder atender mejor las necesidades de nuestros clientes, hemos constituido **Multiscan Systems**, que nos permite ofrecer líneas completas llave en mano, con un gran componente de

valor añadido. La industria 4.0 está irrumpiendo y tenemos muchas ideas para poder ofrecer nuevas soluciones diferenciales.

**¿Cuál es el perfil de cliente de Multiscan?**

Tenemos clientes de todos los tamaños, desde microempresas, que tienen instalada una máquina de clasificación de cereza en su garaje, hasta grandes empresas como Bimbo, Incarlopsa, Dcoop, SBF, etc., que tienen instaladas decenas de nuestras máquinas en grandes líneas de producción. Hoy en día, en un mercado cada vez más exigente, las máquinas de visión artificial son imprescindibles para optimizar los procesos de producción y garantizar la calidad.

**En Multiscan habláis de la anticipación como constante de desarrollo para la empresa. Este carácter de vanguardia os conduce a asignar la mitad de vuestros recursos para I+D, así como incorporar nuevas técnicas y tecnologías. Háblanos de esta apuesta innovadora, ¿qué tipos de tecnologías integráis y cuáles son vuestros partners principales?**

Es evidente que, en una empresa tecnológica como la nuestra, la innovación es constante. Disponemos de una gran capacidad de I+D interna, que complementamos con multitud de entes externos. Como ya decía anteriormente, el entorno es muy importante para poder facilitar el acceso a los recursos y co-

nocimientos. Tenemos el privilegio de tener la Universidad Politécnica de Valencia muy próxima, así como una red de Institutos Tecnológicos muy punteros. Partners tecnológicos tenemos muchos: UPV, UPM, AINIA, ITI, DCM, etc. Entre ellos, quisiera destacar a FYLA láser, con los que estamos trabajando en un proyecto para integrar el láser supercontinuo en nuestras máquinas de selección. FYLA es uno de los pocos fabricantes a nivel mundial que son capaces de producir este tipo de láser, y los tenemos a un paso en el parque tecnológico de Paterna.

**La Comunidad Valenciana ha sido la región europea más beneficiada por la UE para el desarrollo de proyectos altamente disruptivos en la primera convocatoria de Instrumento Pyme de 2018, y constituye un 30% de las empresas españolas. Multiscan está entre las empresas**

**beneficiarias, ¡felicidades! ¿A qué crees que se debe esta alta tasa de éxito de las empresas de la Comunidad Valenciana?**

Muchas gracias. La verdad es que estamos muy orgullosos de haber sido una de las pocas empresas que han conseguido un SME instrument phase 2. Es destacable que, de las 13 empresas españolas que lo han conseguido, 4 son valencianas. Creo que es la unión del espíritu emprendedor, la red de Universidades e Institutos tecnológicos, así como un decidido apoyo de la Generalitat Valenciana por impulsar la Innovación.

El proyecto EVOOLUTION está destinado a industrializar una solución para la clasificación de aceituna para obtención de aceite. Esta solución permite una gran mejora de la calidad del aceite, eliminando aceitunas defectuosas e incluso

permitiendo clasificar por grado de madurez, todo ello hasta a 50 toneladas/hora.

**Eres un apasionado de la inteligencia artificial, del IoT, de la visión artificial... campos construidos sobre la base tecnológica de la fotónica y que hoy están en plena eclosión. ¿Qué les dirías a aquellas empresas del sector de la alimentación que hoy se sienten alejadas de todas estas tendencias?**

La verdad es que estamos viviendo momentos apasionantes, donde la tecnología está evolucionando cada vez a mayor velocidad. Los avances en fotónica, nanotecnología, las capacidades de cómputo y las de análisis están teniendo un gran impacto en toda la industria. De la misma forma que internet y los *smartphones* han tenido un gran impacto en nuestro día a día, los avances tecnológicos en robótica colaborativa, *IoT*, *Cloud*, *Big data*, impresión 3D, *Blockchain*, realidad aumentada y virtual, entre otros, están teniendo y tendrán un gran impacto en la industria. De momento aún son mayoritariamente las grandes empresas las que lanzan sus proyectos de Industria 4.0, pero estoy convencido de que al igual que los *smartphones* han cambiado nuestra vida en un tiempo muy corto, en la industria va a pasar lo mismo, con un aluvión de nuevos servicios, modelos de negocio y productivos. Recomiendo a todos los empresarios que estén muy pendientes de los cambios que se están produciendo. ●

