**Oliveira Pinho & Filhos, comercializadora de batatas portuguesas, melhora a qualidade e produtividade com a Sentinel II da TOMRA**

*Oliveira Pinho & Filhos, uma empresa familiar localizada na cidade de Mira (Portugal) e dedicada à comercialização de batatas e cebolas, adquiriu em junho passado o classificador de alimentos ótico Sentinel II da TOMRA. Este equipamento integra a mais recente tecnologia LED pulsada para classificar os alimentos a uma velocidade maior que os modelos anteriores.*

"Uns agricultores em França falaram-me muito bem sobre as máquinas da TOMRA, que consegui mais tarde encontrar na Feira de Frutas e Legumes de Madrid. Lá na feira, a ideia de comprar a máquina começou a crescer ", diz Sérgio Pinho, gerente da Oliveira Pinho & Filhos.

O novo Sentinel II instalado na fábrica portuguesa realiza o processo de seleção de batatas, que são entregues por agricultores de diferentes países em bruto. Após o processo de lavagem e secagem, as batatas passam pela área de inspeção antes de serem embaladas para venda.

Como explicou Alejandro Palacios, diretor de vendas da TOMRA Sorting Food para Espanha e Portugal, "os ejetores são de alta precisão e permitem expulsar muito rapidamente os materiais ‘estranhos’ e batatas em mau estado".

***Um antes e um depois***

Antes de incorporar o Sentinel II na linha de produção, este processo de triagem era feito de forma manual na Oliveira Pinho & Filhos. Quatro pessoas foram empregadas para este fim, o que significou, no final, atribuir mais tempo e recursos para uma seleção que, além disso, não era otimizada.

Nas palavras de Sérgio Pinho, "com a Sentinel II conseguimos aumentar a qualidade final da mercadoria e com menos trabalho. Os nossos clientes estão mais satisfeitos e o processo de nossa fábrica melhorou de forma substancial. Na verdade, um único trabalhador lida com a máquina enquanto os outros três funcionários foram realocados em outras posições onde eram mais necessários”.

Por seu lado, Alejandro Palacios Valência diz que "com a Sentinel II, respondemos a necessidade específica do cliente para aumentar a qualidade de seu produto. O classificador seleciona as batatas por cor, rejeitando os verdes ou aqueles que têm manchas ou estão podres. Além disso, o Sentinel II deteta corpos estranhos (bastões e pedras), eliminando-os do produto final que a Oliveira oferece à venda e aprimorando os seus atributos para o cliente final".

A chegada deste equipamento à fábrica também implicou uma melhoria na distribuição de tarefas, que se traduziu num aumento de produtividade. "O volume de batatas que podemos classificar aumentou graças ao Sentinel II. Atualmente, podemos classificar 15 toneladas/hora de batatas pequenas e 20 toneladas/hora de batatas médias", diz o responsável da Oliveira Pinho & Filhos.

Mas, além de sua eficiência, o Sentinel II é irresistível pela simplicidade com que se pode controlar e manejar. Como Alejandro Palacios explica, "com a empresa Oliveira, Pinho & Filhos tivemos a demonstração mais rápida da história da TOMRA nas nossas instalações em Leuven (Bélgica). Só durou 10 minutos. Como o cliente viu o que a máquina fez no primeiro passo ficou logo convencido. Além disso, o cliente apreciou especialmente a sua facilidade de uso”.

Além disso, o design simples e robusto e os seus baixos custos de manutenção são vantagens adicionais que a Oliveira Pinho & Filhos tiveram em consideração. A este respeito, Sérgio Pinho confirma que foram treinados pela TOMRA, com o qual somos "capazes de configurar a máquina para diferentes variedades e cores de batata de uma forma muito fácil. Além disso, o Sentinel II não requer muita manutenção e, porque não é muito grande, esta encaixa-se muito bem na nossa linha de produção".

"A tendência de implementar tecnologias baseadas em sensores óticos está em crescendo, tanto em grandes como em pequenas empresas. Sem dúvida, as nossas equipas permitem que as empresas se diferenciem dos seus concorrentes por um aumento exponencial da qualidade final do seu produto", diz Alejandro Palacios Valência.

"A TOMRA ajudou-nos a melhorar a nossa produtividade, e recomendamos os seus equipamentos sem qualquer dúvida", conclui o gerente da Oliveira Pinho & Filhos.

***Em pé na foto: da esquerda para a direita:*** ***Daniel Pinho, Rui Pinho e Sérgio Pinho***

**Acerca da TOMRA Sorting Food**

TOMRA Sorting Food, projeta e fabrica sistemas de classificação baseados em sensores para a indústria de alimentos. Possui mais de 7.500 sistemas instalados em indústrias alimentícias em todo o mundo.

A empresa oferece classificadores, niveladores, descascadores e sistemas de análise de processo de alto desempenho para nozes e sementes, frutas, batatas e subprodutos, vegetais, carnes e frutos do mar. Os sistemas garantem qualidade e desempenho ótimos, o que se traduz em aumento da produtividade e uso eficiente de recursos.

A TOMRA Sorting Food é parte da TOMRA Sorting Solutions, que também desenvolve sistemas baseados em sensores para reciclagem, mineração e outras indústrias. Sua poderosa combinação de tecnologias faz da TOMRA classificar um dos mais avançados fornecedores mundiais de soluções de classificação baseadas em sensores, com mais de 11.300 sistemas instalados em todo o mundo.

A TOMRA Sorting é propriedade da empresa norueguesa TOMRA Systems ASA, que está listada na Bolsa de Valores de Oslo. Fundada em 1972, a TOMRA Systems ASA tem um volume de negócios de cerca de 710 milhões de euros (2016) e emprega mais de 3.500 pessoas.

Para mais informações sobre a TOMRA Sorting Food, visite www.tomra.com/pt/food.

[www.tomra.com/es/sentinel](http://www.tomra.com/es/sentinel)

**Contacto con los medios**

Emitido por: En nombre de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Sorting, S.L.

Asesores de Comunicación y Marketing C/ Carrer Arquitecte Gaudí, num. 45

Avda. Ramón y Cajal, 27 17480 Roses  -

28016 MADRID GIRONA

Tel: (34) 91 415 30 20 Tel: (34) 972 15 43 73

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: alejandro.palacios@tomra.com

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: [www.tomra.com/es/food](http://www.tomra.com/es/food)