**TOMRA FOOD OFERECE AJUDA AOS PROCESSADORES DE VEGETAIS DURANTE A CRISE DE COVID-19**

*As soluções fornecidas por tecnologias de classificação são mais necessárias agora do que nunca*

A TOMRA Food está chegando aos processadores de vegetais em todos os lugares para ajudá-los a enfrentar os desafios impostos pela pandemia COVID-19. Ao lançar uma campanha de informações e compartilhar conselhos online para gerentes de fábrica, gerentes de produção, engenheiros de processo e gerentes de qualidade, a empresa está tomando medidas para explicar como as tecnologias de classificação mais recentes e de última geração podem ajudar a resolver os problemas operacionais que foram causados ​​ou agravados pelos efeitos econômicos da pandemia.

O fechamento forçado de lojas e restaurantes de fast food e as restrições de bloqueio impostas em muitas nações afetaram os hábitos de compra de alimentos dos consumidores. Como as pessoas cozinham com mais frequência em casa, a demanda no varejo por vegetais de todos os tipos - frescos, congelados e enlatados - aumentou significativamente. A demanda superou rapidamente a oferta quando os bloqueios começaram e as vendas de vegetais em muitos lugares ainda estão acima dos níveis de 2019 em cerca de 30-35%.

Para uma indústria que geralmente mede o crescimento das vendas em um dígito, essa é uma grande diferença. Consequentemente, muitos processadores se encontram sob uma pressão sem precedentes para melhorar a produtividade e aumentar o rendimento. Ao mesmo tempo, no entanto, eles devem resistir a apressar os produtos na linha tão rápido que a qualidade do produto possa ser comprometida. Mas nem todos os processadores possuem as tecnologias ou recursos humanos para gerenciar isso.

Em outro desafio, as dificuldades de longa data de recrutamento e retenção de mão de obra pioraram à medida que as cargas de trabalho dos processadores aumentaram. Proibições de viagens internacionais bloquearam o acesso de trabalhadores sazonais, e relatos de surtos de COVID-19 em fábricas de processamento de alimentos desencorajaram as pessoas locais de aceitar esse tipo de trabalho. Isso é particularmente desafiador para empresas de estilo antigo que dependem de pessoas que olham para as correias transportadoras da linha para remover materiais estranhos e produtos imperfeitos.

O terceiro desafio, para proteger os trabalhadores de surtos futuros, é que os processadores estão tendo que introduzir medidas de distanciamento social e fornecer aos trabalhadores equipamentos de proteção individual. Isso aumenta a inconveniência e o custo de realizar manualmente as tarefas de linha que podem ser mecanizadas e automatizadas. E mesmo quando as restrições de viagem forem suspensas e os temores sobre o COVID-19 passarem, a mão-de-obra continuará escassa. A maioria dos trabalhadores não qualificados nas nações desenvolvidas prefere a segurança do emprego permanente a contratos sazonais, enquanto os trabalhadores manuais nas nações em desenvolvimento podem cada vez mais escolher entre os tipos de trabalho mais desejáveis.

Soluções comprovadas para esses desafios, no entanto, estão disponíveis. É isso que a TOMRA Food está agora sinalizando com sua campanha de comunicação, destacando as capacidades de classificação óptica e máquinas de descascamento a vapor, combinadas com “startup” e suporte técnico remoto, quando os processadores de vegetais precisam deles mais do que nunca.

Ashley Hunter, vice-presidente sênior e chefe da TOMRA Food Sorting, comentou: “Nossas tecnologias podem abordar os desafios causados ​​ou intensificados pela pandemia COVID-19. As sofisticadas máquinas de classificação de hoje podem reduzir a dependência do trabalho manual, maximizar a capacidade da linha e processar grandes volumes de vegetais, 24 horas por dia, se necessário, garantindo a segurança e qualidade dos alimentos. Nestes tempos de provação, agora é mais importante do que nunca que os processadores de vegetais estejam cientes dessas capacidades”.

Alguns classificadores, como o Sentinel II da TOMRA, estão localizados no recebimento da linha de processamento. Esses pré-classificadores evitam que grandes materiais estranhos cheguem à linha, como roedores, cobras e sapos, além de pedras, plástico e vidro. Outros classificadores, como o TOMRA 5B, estão posicionados mais adiante na linha de produção, onde podem realizar uma variedade de tarefas: detectar ervas daninhas, incluindo datura tóxica e plantas de beladona; remove até mesmo os menores fragmentos de materiais estranhos; e identifica hematomas ou descoloração na casca do vegetal - o tipo de imperfeição que, se passasse para a bandeja do produto, desestimularia os compradores a fazer a compra e que poderia se tornar viral rapidamente na mídia social e causar danos comerciais.

Outra vantagem importante dessas máquinas é seu papel emergente na digitalização de linhas de produção, que estão se tornando conectadas e controláveis ​​remotamente, com coleta e análise automatizada de dados. A capacidade de adquirir, analisar e agir rapidamente sobre os dados está permitindo que os parâmetros da máquina sejam definidos e personalizados com níveis de precisão até então inimagináveis.

Os usuários dessas máquinas também se beneficiam do suporte remoto online através dos Serviços TOMRA, para minimizar o número de pessoas que acessam as plantas de produção: demonstração remota de novas tecnologias, suporte remoto durante a instalação e inicialização das linhas de produção e suporte remoto em caso de problemas técnicos. Com um helpdesk totalmente equipado em vários países e uma equipe global de engenheiros de Field Service, a equipe TOMRA pode ajudar qualquer cliente em qualquer lugar em minutos.

Os processadores de vegetais são convidados a saber mais sobre as maneiras como a TOMRA Food pode ajudá-los, durante a crise do COVID-19 e muito mais, entrando em contato com a empresa e visitando o site da empresa para ver os conselhos compartilhados no blog na sessão de notícias.

**Sobre a TOMRA Food**

A TOMRA Food projeta e fabrica máquinas de classificação baseadas em sensores e soluções pós-colheita integradas para a indústria alimentícia, utilizando a mais avançada tecnologia de classificação, descascamento e análise do mundo. Mais de 8.000 unidades estão instaladas em produtores de alimentos, empacotadores e processadores ao redor do mundo, nos segmentos de frutas, nozes, vegetais, produtos de batata, grãos e sementes, frutas secas, carne e frutos do mar. A missão da empresa é permitir que seus clientes melhorem os retornos financeiros, obtenham eficiências operacionais e garantam o fornecimento seguro de alimentos por meio de tecnologias inteligentes. Para isso, a TOMRA Food opera centros de excelência, escritórios regionais e locais de fabricação nos Estados Unidos, Europa, América do Sul, Ásia, África e Australásia.

A TOMRA Food é membro do Grupo TOMRA, fundado em 1972, que começou com o projeto, fabricação e venda de máquinas de venda reversa (RVMs) para coleta automatizada de embalagens de bebidas usadas. Hoje, a TOMRA fornece soluções lideradas por tecnologias que permitem a economia circular com sistemas avançados de coleta e classificação que otimizam a recuperação de recursos e minimizam o desperdício nas indústrias de alimentos, reciclagem e mineração.

A TOMRA tem cerca de 100.000 instalações em mais de 80 mercados em todo o mundo, com uma receita total de aproximadamente 9.3 bilhões de NOK em 2019. O Grupo emprega em torno de 4.500 pessoas globalmente e é listado publicamente na Bolsa de Valores de Oslo (OSE: TOM). Para mais informações sobre a TOMRA, acesse [www.tomra.com](http://www.tomra.com).

**Contato com a media:**

Emitido por: Em nome de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Food.

Asesores de Comunicación y Marketing João Medeiros

Avda. Ramón y Cajal, 27

28016 MADRID

Tel: (34) 91 415 30 20 Tel: +55 11 96340 0366

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: Joao.Medeiros@tomra.com

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: <https://www.tomra.com/pt-br>