**Blizzard: o classificador acessível e eficaz para processadores de vegetais congelados**

*Com o mercado do agronegócio brasileiro em franco crescimento, a TOMRA Food tem apresentado diversas soluções para os variados segmentos do setor alimentício do Brasil. A máquina Blizzard é a mais recente novidade, com foco nos processadores de frutas e vegetais congelados.*

*A Grano Alimentos, empresa líder na produção e comercialização de vegetais congelados no Brasil, foi pioneira e adquiriu a primeira máquina de classificação para automatizar a sua linha de produção.*

O mercado de frutas e vegetais congelados tem passado por alterações nos últimos anos, a tendência mudou e o mercado tem crescido a um ritmo bastante veloz. Os números comprovam essa tendência e de acordo com os últimos dados disponíveis, o consumo anual de vegetais congelados no Brasil (excluindo frutos, caules e tubérculos) supera 55 mil toneladas. O aumento de consumo dos vegetais congelados tem crescido muito nos útimos anos devido a qualidade, conveniência e sustentabilidade.

A qualidade é marcada desde a escolha da muda até embalagem final dos produtos, onde não há qualquer adição de conservantes, isso mesmo, são apenas vegetais colhidos frescos, cortados, higienizados, branqueados (processo quente) congelados e embalados. A conveniência deste produto é possível porque existe uma porção já estabelecida em que o consumidor opta por consumir a quantidade desejada e guardar na mesma embalagem para consumir mais tarde. Em relação à sustentabilidade, a mesma é possível pelo combate ao desperdício, tanto para quem vende, quanto para o consumidor o final.

Com o ano de 2020 marcado pelo aparecimento da COVID-19, houve um aumento na procura por alimentos saudáveis e higienizados e consequentemente aumentou também a procura por Vegetais Congelados.

Observa-se que desde a indústria de insumos primários, até a rede de distribuição, a cadeia produtiva de vegetais vem se ajustando de forma dinâmica a nova conjuntura de geração de tecnologias de produção, de colheita, de embalagens, de pós-colheita (manuseio, transporte, conservação e classificação dos produtos), buscando atender de forma conveniente as novas imposições do mercado. A finalidade é viabilizar a substituição de importações, e dessa forma é extremamente necessário encontrar uma competitividade relativa aos produtos estrangeiros.

Para ajudar um mercado em crescimento exponencial, mas que ainda utiliza bastantes processos manuais, a TOMRA Food apresenta a máquina de seleção Blizzard com câmera de LED pulsado, que é o equipamento de seleção óptica de alimentos mais econômico e ideal para a indústria de processamento de frutas e legumes congelados com a tecnologia IQF.

**Grano Alimentos escolhe a Blizzard na hora de automatizar sua linha de produção**

Há 20 anos no mercado, a Grano Alimentos é produtora nacional e líder de mercado no Brasil na comercialização de vegetais congelados. Atualmente, a empresa possui aproximadamente 42% de participação de mercado, e recentemente investiu em tecnologia de ponta, adquirindo o primeiro equipamento Blizzard em território brasileiro, tornando-se pioneiros no mercado de vegetais e frutas congeladas. “Depois de uma viagem de negócios pela Europa, visitando algumas plantas de vegetais congelados, vimos que as máquinas da TOMRA estavam presentes nos maiores processadores de vegetais. Além disso, encontramos a solução adequada para nossa produção, então não tivemos qualquer dúvida na hora de escolher”, explicam os diretores da Grano Alimentos.

Com um portfólio de vários produtos, o objetivo da Grano Alimentos é crescer no mercado local mas também apostar nas exportações, ambos mercados bastante exigentes quanto aos padrões de qualidade. Para o responsável da empresa, “os ganhos de qualidade com o equipamento da TOMRA vão ser muito elevados e é um diferencial tecnológico para a nossa planta que vai permitir reforçar a nossa liderança no mercado, tanto em qualidade quanto em quantidade”.

Na hora de justificar a escolha, a diretoria da Grano Alimentos não teve dúvidas e comentam “o custo-benefício da máquina de classificação Blizzard, juntamente com o fato de ser muito compacta, ocupa pouco espaço na linha e vai proporcionar ainda mais qualidade e segurança dos alimentos ”. A gestão da Grano Alimentos deixa a porta aberta para o futuro reiterando confiança na Blizzard: “com certeza continuaremos investindo em alta tecnologia de classificação, e com os resultados positivos, reforçaremos ainda mais a nossa linha com novas máquinas, inclusive para outros pontos do processo”.

**Uma máquina focada em eficiência com preço competitivo**

João Medeiros, Gerente Comercial da TOMRA Food Brasil, explica: “a máquina Blizzard é um classificador óptico projetado para reduzir a lacuna entre custo e eficiência. As câmeras da Blizzard são combinadas com luz de LED pulsados, o que melhora muito o contraste das imagens do vegetal, detectando facilmente defeitos de cor, formato e materiais estranhos. As câmeras possuem uma precisão muito próxima dos classificadores baseados em tecnologia laser, o que aumenta a eficiência na remoção de produtos fora do padrão e materiais estranhos da linha de produção. Além disso, a Blizzard possui um projeto bastante compacto, que economiza espaço e se encaixa muito bem na maioria das linhas de produção. E o baixo custo de propriedade combinado com preço mais acessível, permite aos produtores incorporá-la nas plantas sem grandes desafios econômicos”.

Olhando mais para os detalhes técnicos, as luzes LED da Blizzard têm uma expectativa de vida de 50.000 horas, que é muito superior à duração de 9.000 horas das lâmpadas tradicionais. Menos dinheiro tem que ser gasto na substituição de lâmpadas e há menos tempo de máquina parada, uma vantagem que vale a pena ter durante a temporada de colheita pressionada pelo tempo. A Blizzard também economiza tempo de produção e despesas, porque dependendo do produto a ser selecionado, a mesma pode ser empregada em vários locais diferentes da linha: no recebimento, diretamente após o túnel de congelamento e após o armazenamento.

Sempre com o objetivo de melhorar a qualidade, é importante realçar a precisão de classificação da Blizzard. O produto indesejado é removido com tanta precisão que o desperdício de produto vendável é minimizado e o rendimento maximizado. Novamente, isso é um benefício da intensidade das luzes LED pulsadas, que permitem uma classificação mais precisa do que as máquinas tradicionalmente iluminadas. Os operadores também adoram o fato de que a combinação de câmeras e luzes LED fornece uma estabilidade excepcional: apesar das condições de trabalho difíceis e às vezes sujas, o desempenho da Blizzard não se deteriora significativamente do início ao fim de um longo turno.

Com provas dadas a nível mundial, “a Blizzard tem uma relação muito boa entre custo e eficiência, esta máquina tem feito um trabalho muito bom em processadores de frutas e vegetais congelados em todo o mundo. Aqui no Brasil os clientes estão buscando cada vez mais novas tecnologias para aumentar o rendimento das suas linhas de produção e a TOMRA possui um portfólio completo, capaz de atender os mais variados tipos de clientes e segmentos na área de alimentos. Sempre buscamos entender os requisitos específicos de cada projeto e recomendamos a tecnologia correta que atenderá a expectativa do cliente aliada ao melhor custo e eficiência”, acrescenta João Medeiros.

**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>