**HORTÍCOLA ESMA, EMPRESA FAMILIAR ESPANHOLA E LÍDER NO SECTOR DA CENOURA, COLOCA SUA A CONFIANÇA NA TOMRA**

**Leuven, Belgium, 1 Julho 2021** - *A HORTÍCOLA ESMA é uma empresa familiar com uma história de três gerações. Hoje está entre os maiores processadores de cenoura de Espanha. Tem a tradição de boas práticas para oferecer aos seus clientes alimentos em que possam confiar. Para garantir a qualidade do seu produto, a empresa assume todo o processo - desde as sementes originais até as gôndolas do supermercado. A empresa cultiva e processa batatas, cebolas e cenouras. Para este último, o seu produto estrela, adquiriu o classificador óptico Halo, altamente eficaz na detecção de defeitos.*

A HORTÍCOLA ESMA tem uma posição consolidada de liderança no setor. Gerencia todo o processo de cenoura do início ao fim com 40 funcionários. Em 1965, a família Escribano Mato, avós dos atuais proprietários, iniciou a sua atividade, cultivando, lavando e comercializando cenouras. “Naquela época, a lavagem da produção era feita com uma sacola no rio”, explica Sergio Escribano, gerente adjunto da empresa com o seu irmão Javier. Aqueles foram os primeiros dias da empresa, mas um futuro promissor os aguardava. Nos anos seguintes, o excelente trabalho de Benjamín Escribano estabelece uma base sólida e, em 1995, é fundada a HORTÍCOLA ESMA e começa assim a sua expansão. Quatro anos depois, em 1999, a empresa inaugura a sua unidade de beneficiamento em Villanueva de Duero, em Valladolid, e agrega batatas e cebolas à sua oferta de produtos. É importante destacar que todos os seus produtos são certificados pelos padrões GlobalG.A.P Integrated Farm Assurance e ostentam o selo ‘Tierra de Sabor” que garante a qualidade dos produtos agroalimentares produzidos ou processados ​​na região de Castela e Leão.

Sergio destaca os pilares da empresa: “Qualidade e inovação tecnológica contínua são as marcas que nos diferenciam da concorrência. Para garantir o nosso sucesso e o crescimento da nossa empresa, procedemos passo a passo, começando pelo campo. Apresentamos as melhores máquinas agrícolas. Periodicamente adquirimos mais terrenos. Tendo consolidado esta parte do nosso negócio, o passo seguinte foi apresentar o classificador. ”

“O TOMRA Food Halo permitiu-nos aumentar a nossa produção em 20%. Isso teria sido impensável sem o equipamento. A nossa produtividade aumentou e reduzimos o rejeito - que costumamos dar aos pecuaristas - ao mínimo”, acrescenta Sergio.

A COVID-19 foi um divisor de águas. “Nos primeiros dias da pandemia, estávamos preocupados. Por um lado, afetou a mão de obra, por outro, a procura dos supermercados cresceu 20%. Graças ao Halo, conseguimos cobrir esse pico de procura e agora podemos consolidar os volumes de pedidos dos supermercados - especialmente os espanhóis.

O nosso objetivo estratégico é continuar a aumentar a presença da HORTÍCOLA ESMA em redes de supermercados e mercados centrais em todo o país. Em contraste, as nossas exportações aumentaram 20% e estão concentradas em mercados como Portugal, Reino Unido e República da Irlanda. ”

Os funcionários da fábrica também notaram a diferença com o classificador Halo. “Antes de termos o classificador, a equipa trabalhava muito rápido e, no final do dia, eles não sabiam se estavam a rejeitar um produto bom ou mau. Agora todos trabalham com a tranquilidade de saber que a máquina não comete erros. Aumentamos também o nosso lucro. Agora, para cada carga de caminhão que chega, sempre economizamos produtos que no passado teriam sido rejeitados porque os trabalhadores estavam cansados ​​e reduzimos as nossas rejeições ao mínimo”. Além disso, a integração do classificador Halo permitiu-nos mover 4 pessoas da linha de classificação e redistribuí-las para outras partes da linha de processamento.

**Halo: alta precisão na detecção de defeitos e facilidade de uso**

Na HORTÍCOLA ESMA, o processo é executado do princípio ao fim. “Nós plantamos as cenouras nas nossas quintas. De seguida colhemos com o nosso equipamento e enviamos com nossos caminhões. Tudo isso acontece prodigiosamente rápido. Leva apenas 24 horas para a cenoura ir do campo ao supermercado ”, explica Sergio Escribano.

Assim que as cenouras sujas chegam à planta, elas são limpas de materiais estranhos, madeira, etc., em tanques de água. De seguida, elas passam pelos estágios de “remoção de pedra” e “remoção de relva”, e de seguida avançam para o Halo. Nesta fase, é onde as cenouras com defeitos são separadas das boas, que são escovadas e resfriadas. A etapa final é a classificação; identificar os do tamanho definido no programa.

O Halo é perfeito para uma grande variedade de frutas e vegetais. “Para cenouras, o classificador Halo permite-nos alcançar a qualidade exigida pelos supermercados. As suas câmeras coloridas frontal e traseira, iluminação LED pulsada e sensor NIR para espectroscopia infravermelha detectam os defeitos mais comuns: cenouras pequenas, cortadas ou malformadas; manchas marrons, pretas, vermelhas ou verdes. Na HORTÍCOLA ESMA, eles programaram para rejeitos duplos, e o Halo identifica os defeitos na perfeição: pedaços de cenoura para um lado e manchas de todos os tipos do outro”, afirma Alejandro Palacios, Diretor de Vendas TOMRA Processed Food da TOMRA Food para Espanha e Portugal.

Além disso, é uma máquina fácil de usar: “Achamos que o Halo é muito intuitivo de operar. Eu mesmo programo as configurações no ecrã, de acordo com os diferentes lotes que chegam”, diz Sergio.

**HORTÍCOLA ESMA: um cliente satisfeito torna-se uma vitrina da TOMRA para Espanha e Portugal**

“Nós conhecemo-nos em outubro de 2019, quando viajámos para a Alemanha para visitar um cliente da TOMRA. Conseguimos ver o Halo a funcionar com um produto orgânico que chegou num estado bastante mau. Rapidamente vimos o bom rendimento que alcançou. Assim que cheguei ao aeroporto após a prova, falei com Benjamín, meu pai, e depois com meu irmão Javier. Eu disse-lhes: temos que comprar esta máquina porque, se funcionar nestas condições, vai funcionar bem na nossa fábrica, sem dúvida. E assim foi”, recordou.

Na verdade, o Halo faz toda a diferença e aumenta a produtividade, mesmo com colheitas más. “Há um ano, tínhamos um lote de péssima qualidade. Estivemos para rejeitar essse lote, mas então decidimos ver o que aconteceria se processássemos a produção. Conseguimos 30% da produção - um volume que nunca esperávamos atingir. Isso confirmou que tínhamos tomado a decisão certa. É a diferença entre ter esta máquina e não tê-la. ”

Desde então, a HORTÍCOLA ESMA tem sido uma magnífica vitrina da TOMRA Food. “A família Escribano permitiu trazer vários potenciais clientes para ver e já vendemos quatro classificadores para pessoas que viajaram de várias cidades da Espanha para ver como funcionava”, diz Alejandro Palacios.

“Recomendamos a TOMRA Food sem reservas. Para nós, fez toda a diferença na produção e na rentabilidade”, finaliza Sergio Escribano.

**Sobre a TOMRA Food**

A TOMRA Food projeta e fabrica máquinas de classificação baseadas em sensores e soluções integradas de pós-colheita para a indústria de alimentos. Inovamos a tecnologia analítica mais avançada do mundo e a aplicamos para classificação, separação e descascamento. Mais de 12.800 unidades estão instaladas em produtores, embaladores e processadores de alimentos em todo o mundo para confeitaria, frutas, frutas secas, grãos e sementes, produtos de batata, proteínas, nozes e vegetais.

A missão da empresa é permitir que seus clientes melhorem os retornos, ganhem eficiência operacional e garantam um abastecimento alimentar seguro por meio de tecnologias inovadoras e utilizáveis. Para conseguir 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 que foi fundado em uma inovação em 1972 que começou com o projeto, fabricação e venda de máquinas de venda reversa (RVMs) para coleta automática de embalagens de bebidas usadas. Hoje, a TOMRA fornece soluções baseadas em tecnologia 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 e está comprometida com a construção de um futuro mais sustentável.

A TOMRA tem aproximadamente 100.000 instalações em mais de 80 mercados em todo o mundo e teve receitas totais de aproximadamente 9,9 bilhões de NOK em 2020. O Grupo emprega aproximadamente 4.300 globalmente e está publicamente listado na Bolsa de Valores de Oslo (OSE: TOM). Para obter mais informações sobre a TOMRA, consulte [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](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E-mail: [Joao.Medeiros@tomra.com](mailto:Joao.Medeiros@tomra.com)

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