**GC FARMS, PROVEEDOR DE INGREDIENTES VEGETALES PARA GRANDES MARCAS, MEJORA LA EFICIENCIA DE SU CLASIFICACIÓN CON LA PLATAFORMA DE DATOS TOMRA INSIGHT**

*El procesador de verduras californiano experto en tecnología demuestra que "el conocimiento es poder". Mediante el uso de datos se mejoran el resultado de la línea, la calidad del producto, el rendimiento y la rentabilidad.*

Como parte de su compromiso con la digitalización y mantenerse por sobre la competencia, la empresa estadounidense George Chiala Farms es uno de los muchos procesadores de vegetales que, a nivel mundial, utiliza la plataforma de datos TOMRA Insight.

TOMRA Insight recoge datos de las máquinas clasificadoras y tiene el potencial de revolucionar el procesamiento de alimentos. En base a la información recogida de forma instantánea se puede optimizar la configuración de los equipos o procesos y tomar decisiones comerciales estratégicas acertadas y bien fundamentadas para la empresa.

GC Farms está especializada en la producción de ingredientes vegetales preparados para marcas de consumo reconocidas, cuyos productos, como sopas, salsas y platos principales congelados, se venden en Estados Unidos. La empresa opera dos plantas de procesamiento, ambas en el centro de California. Una ubicada en Hollister y la otra, estratégicamente ubicada con visión de futuro, en Morgan Hill, a las afueras de Silicon Valley, el centro neurálgico de la alta tecnología e innovación.

**Una historia de éxito continuo**

GC Farms es una empresa familiar en el Valle de Santa Clara cuyos orígenes se remontan a 1942, y que abrió su primera planta de procesamiento en 1984. La empresa opera dos plantas durante todo el año, emplea aproximadamente a 500 personas y procesa más de 54 millones de kilos de vegetales al año. Este rendimiento requiere procesar anualmente alrededor de 68 millones de kilos de vegetales crudos, algunos cultivados por GC Farms y otros por proveedores externos.

El director de operaciones de GC Farms, Charles Cutler, explica: “La calidad de nuestra materia prima puede variar ampliamente, pero el producto que entregamos a nuestros clientes debe ser siempre de alta calidad. Con el fin de ofrecer a los clientes la calidad deseada, George Chiala Jr. ha optado por su digitalización y estar a la vanguardia de la industria".

El trabajo de Cutler consiste en ayudar a llevar la visión de Chiala a la realidad. Así lo explica: “A medida que la industria avanza hacia productos listos para el consumo, la calidad esperada por nuestros clientes ha aumentado considerablemente. Anteriormente “calidad” significaba garantizar la seguridad alimentaria. Ahora se trata de lograr la perfección del producto. Por ello, en los últimos años hemos introducido importantes innovaciones, pasando de una clasificación manual a la clasificación automatizada. Esto ha aumentado la calidad de nuestros productos, a la vez que ha permitido ajustar y estabilizar la mano de obra requerida reduciendo los costes laborales derivados de la clasificación manual en la línea de la plata de Hollister en un 75 %. Además, nuestros clientes valoran que utilicemos las tecnologías de clasificación de TOMRA Food porque garantizan una alta calidad de producto. Cabe destacar que con el uso de la plataforma TOMRA Insight, obtendremos aún mejores resultados de nuestros equipos".

**TOMRA Insight ofrece grandes beneficios**

TOMRA Insight recoge datos prácticamente en tiempo real. Los almacena de forma segura en la nube para que se pueda acceder a ellos desde cualquier lugar a través de dispositivos móviles y de escritorio basados en la web. Debido a que esta plataforma de datos mide continuamente la calidad del flujo de material de la línea de procesamiento, en respuesta a cambios en la composición del material en la línea los operadores pueden realizar ajustes en la configuración de la máquina rápidamente. Debido a que TOMRA Insight proporciona datos detallados a los que antes no era posible acceder, los gerentes ahora pueden tomar decisiones operativas y comerciales basadas en una información más completa.

Esta información tiene un gran valor potencial. El tiempo de inactividad se puede reducir monitoreando el estado de la máquina, respaldando la gestión de un mantenimiento predictivo y basado en condiciones específicas lo que evita paradas no programadas de la máquina. Además, las variaciones de rendimiento se pueden evaluar para mejorar la eficiencia; así por ejemplo, si se optimiza la carga es posible obtener una tonelada más por hora sin que la calidad de la clasificación se vea afectada. También resulta posible reducir los costos al minimizar el desperdicio y maximizar el rendimiento. Y, como pasa con GC Farms, la empresa ha descubierto que es posible medir la calidad de las materias primas para acordar un precio justo por ellas. Asimismo la calidad se puede mejorar; por ejemplo, si el porcentaje de defectos no coincide con la calidad estipulada, el director de compras puede trabajar junto con el productor para identificar qué defectos se encuentran y cómo mejorar la calidad de los lotes. Y de manera más inmediata, los datos también ofrecen a las empresas una ventaja competitiva a nivel operativo en el día a día, como lo confirma la experiencia de GC Farms.

**Mejora de los resultados y la calidad de las líneas**

En la planta de GC Farms en Morgan Hill actualmente se utilizan dos clasificadoras TOMRA Sentinel II y una clasificadora TOMRA 5A. Por su parte, en la planta de Hollister también se utiliza una TOMRA 5A, y dos equipos adicionales: una Genius y una máquina de caída libre Blizzard. La compañía espera instalar dos nuevas clasificadoras de caída libre: una TOMRA 3C para la línea de fresado en Morgan Hill y una TOMRA 5C, para finales de 2021.

Cutler dice: “Recibimos una gran cantidad de material extraño procedente de los campos que están fuera de nuestro control, especialmente cuando los productores recurren a la cosecha mecánica en lugar de a la cosecha manual. Sin embargo, las máquinas de TOMRA eliminan adecuadamente el material extraño, por lo que han logrado mejorar la calidad de nuestros productos".

Hasta ahora, las 3 máquinas de Morgan Hill y la TOMRA 5A de Hollister se han conectado a TOMRA Insight. Esto ha permitido el acceso online a los datos de las máquinas de ambas plantas al alcance de los trabajadores. En los primeros meses de la utilización de TOMRA Insight, la planta de Morgan Hill observó dos grandes beneficios. El primero es que con el acceso a los datos es posible optimizar la eficiencia y el rendimiento de la línea. Y el segundo es la capacidad de evaluar con precisión la calidad de las materias primas entrantes, lo que permite a la empresa negociar el precio correspondiente a la calidad del producto.

Cutler explica: “Cada vez que recibimoss un mal lote de verduras, hemos podido discutir la situación con nuestros productores compartiendo con ellos el informe TOMRA Insight. Esto nos garantiza que paguemos un precio justo por lo que recibimos y además ayuda a los productores a identificar los problemas que deban abordar para mejorar tanto sus procesos como su rentabilidad".

Además de informar sobre los porcentajes de composición de los defectos en gráficos, TOMRA Insight también permite a los usuarios crear informes específicos para cada lote, en lugar de hacerlo a lo largo de un período de tiempo específico. Para facilitar el acceso y la visualización de los datos, pronto estará disponible una función de informes automatizados en los que se podrá especificar los requisitos sobre los que se desea obtener la información, la frecuencia de los informes y las direcciones de correo electrónico a las que se enviarán automáticamente.

GC Farms valora especialmente que TOMRA Insight mejore la eficiencia de la línea de forma inmediata. Cutler afirma: “Es fantástico poder tener acceso a una gran cantidad de datos sobre la calidad de nuestro producto en tiempo real. Los datos se optimizan y filtran en un panel de fácil lectura, lo que se traduce en una toma de decisiones prácticamente en tiempo real. Ahora es posible estabilizar los resultados de la línea, optimizar las clasificadoras a lo largo del proceso. Así, ahora cada vez que detectamos algún indicio de problemas con la materia prima, analizamos de inmediato los datos de TOMRA Insight, habitualmente en mi teléfono. Esta información indica si debemos hacer ajustes en la línea, y si los ajustes están funcionando, en lugar de adivinar o esperar a que finalice el proceso para analizar nuestro rendimiento.

 “Esperaba que TOMRA Insight fuera útil, y sé que con el tiempo lo será aún más porque TOMRA asesora a sus clientes en respuesta a sus necesidades y busca ofrecer nuevas características y funcionalidades. Las recientes actualizaciones incluyen informes por lotes; gráficos sobre la composición de los defectos en porcentajes; conversiones de unidades de peso imperial a métrico, incluso el peso expresado en números de paquete; y mejoras en la usabilidad que ayudan a aprovechar aún más los datos recogidos.

 “A pesar de las nuevas actualizaciones en proceso, TOMRA Insight ha superado mis expectativas. Tener acceso a la información y actuar en base a los datos recogidos mejora los resultados de línea, la calidad de nuestros productos, el rendimiento y la rentabilidad”.

**Acerca de TOMRA Food**

TOMRA Food diseña y fabrica máquinas de clasificación basadas en sensores y proporciona soluciones integradas de postcosecha para la industria alimentaria. Desarrollamos la tecnología analítica más avanzada del mundo y la aplicamos a la clasificación y pelado.

Más de 12.800 unidades están instaladas y son empleadas en todo el mundo por productores, envasadores y procesadores de dulces, frutas secas, cereales y semillas, papas, proteínas, frutos secos y verduras.

La empresa tiene como misión mejorar el rendimiento y la eficiencia operativa de sus clientes y garantizar el suministro de alimentos seguros a través de tecnologías inteligentes y útiles. Para alcanzar tales objetivos, TOMRA Food cuenta con centros de excelencia, oficinas regionales y plantas de fabricación en EE.UU, Europa, América del Sur, Asia, África y Australasia.

TOMRA Food forma parte de TOMRA Group, fundado en 1972 en base a una idea innovadora que comenzó por el diseño, la producción y venta de máquinas de devolución de depósitos (MDD) para la recogida automatizada de envases usados de bebidas. Hoy en día, TOMRA ofrece soluciones tecnológicas que permiten alcanzar la economía circular. Gracias a sus sistemas avanzados de recolección y clasificación que optimizan la recuperación de recursos y minimizan el desperdicio en las industrias de alimentos, reciclaje y minería, TOMRA se compromete a construir un futuro más sostenible.

TOMRA dispone hoy de unas 100.000 instalaciones en más de 80 mercados a nivel mundial y sus ingresos totales en 2020 alcanzaron 9,9 mil millones de NOK. El grupo tiene unos 4,300 empleados a nivel global y cotiza en la Bolsa de Valores de Oslo (OSE: TOM). Para más información acerca de TOMRA, visite la página [www.tomra.com](http://www.tomra.com).

**Contacto con la prensa:**

Emitido por: En nombre de:

Nuria Martí (ALARCÓN & HARRIS) TOMRA Food

Avda. Ramón y Cajal, 27 - 28016 Madrid (Spain) Paola Arevalo

Tel: +34 91 415 30 20 Tel: +56 9 3380 0589

E-Mail: nmarti@alarconyharris.com E-mail: Paola.Arevalo@tomra.com

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com) Web: [www.tomra.com](https://www.tomra.com/es-es/sorting/alimentacion)