**GC FARMS, PRODUTTORE DI INGREDIENTI A BASE DI VERDURE PER GRANDI MARCHI, SFRUTTA IL POTENZIALE DI TOMRA INSIGHT**

*L’impresa ortofrutticola californiana dimostra che "la conoscenza è potere" utilizzando i dati per migliorare la qualità del prodotto, le rese e la redditività*

**Leuven, Belgio, 31 agosto 2021** - GC Farms è un’impresa specializzata nella produzione di ingredienti a base di verdure per noti marchi di consumo i cui prodotti - come zuppe, salse e antipasti surgelati - sono venduti in tutti gli Stati Uniti. L'azienda gestisce due impianti di lavorazione, entrambi nella California centrale. Uno si trova a Hollister e l'altro a Morgan Hill, ai margini della Silicon Valley.

George Chiala Farms è uno dei tanti trasformatori di verdure al mondo ad utilizzare la piattaforma dati TOMRA Insight. L’impresa americana crede fermamente nell’importanza della digitalizzazione per restare sempre un passo avanti alla concorrenza. TOMRA Insight ha il potenziale per rivoluzionare la lavorazione degli alimenti raccogliendo i dati dalle macchine di selezione che possono essere utilizzati istantaneamente per ottimizzare le impostazioni della macchina e successivamente per prendere decisioni aziendali strategiche.

**Un’impresa di successo di lunga data**

GC Farms è un'azienda a conduzione familiare nella Santa Clara Valley, le cui origini risalgono al 1942 e che ha aperto il suo primo stabilimento di lavorazione nel 1984. L'azienda gestisce due stabilimenti tutto l'anno, impiegando circa 500 persone e lavorando più di 54 milioni di chilogrammi di ingredienti vegetali ogni anno. Questa produzione richiede circa 68 milioni di chilogrammi di verdure crude, alcune coltivate da GC Farms e altre da fornitori terzi.

Il responsabile degli stabilimenti di GC Farms, Charles Cutler, spiega: "La qualità delle nostre materie prime può variare molto, ma la qualità di ciò che va ai nostri clienti deve essere costantemente alta. Per dare ai nostri clienti tutto ciò che chiedono in termini di qualità ed essere all’avanguardia nel nostro settore, George Chiala Jr. ritiene necessario abbracciare la digitalizzazione".

È compito di Cutler aiutare a trasformare la visione di Chiala in realtà. Egli osserva: "Poiché l'industria si muove verso prodotti pronti al consumo, le aspettative di qualità dei nostri clienti sono diventate molto più alte. Una volta la qualità significava garantire la sicurezza alimentare. Ora si tratta di raggiungere la perfezione del prodotto. Ecco perché abbiamo fatto un grande cambiamento negli ultimi due anni, passando dallo selezione manuale alla selezione automatica. Questo ha portato la qualità dei nostri prodotti a uno standard più alto, ci ha permesso di ridurre e stabilizzare la nostra forza lavoro e ha ridotto del 75% i nostri costi di lavoro per la selezione sulla nostra linea Hollister. E ai nostri clienti piace sapere che stiamo usando le tecnologie di selezione di TOMRA Food perché questo li rassicura che stiamo facendo le cose per bene. Ci sembra logico ottenere ancora di più da queste macchine utilizzando TOMRA Insight".

**TOMRA Insight: avere i dati in tempo reale migliora la lavorazione e aumenta i profitti**

TOMRA Insight raccoglie dati in tempo reale e li memorizza in modo sicuro nel cloud in modo da potervi accedere da qualsiasi luogo tramite dispositivi desktop e mobili. Poiché questa piattaforma di dati misura continuamente la qualità del flusso di materiale della linea di lavorazione, gli operatori possono effettuare regolazioni immediate alle impostazioni della macchina in risposta ai cambiamenti nella composizione del materiale sulla linea. E poiché TOMRA Insight fornisce dati approfonditi che prima non erano accessibili, i manager possono ora prendere decisioni operative e commerciali basate su informazioni più complete.

Il valore potenziale di queste informazioni è enorme. I tempi di inattività possono essere ridotti monitorando la salute della macchina, supportando la gestione della manutenzione predittiva e basata sulle condizioni e prevenendo arresti non programmati della macchina. Le variazioni di produzione possono essere valutate per migliorare l'efficienza: per esempio, un responsabile di processo potrebbe scoprire che ottimizzando l'alimentazione del selezionatore è possibile aggiungere una tonnellata in più all'ora sulla selezionatrice senza influire sulla qualità della selezione. I costi possono essere ridotti minimizzando gli sprechi e massimizzando la resa e, come ha scoperto GC Farms, misurare la qualità delle materie prime al fine di concordare un prezzo equo per esse. La qualità può essere migliorata; per esempio, se la percentuale di difetti non è in linea con la qualità concordata, il responsabile degli acquisti può lavorare insieme al coltivatore per identificare quali difetti sono stati trovati e come migliorare la qualità dei prossimi lotti. E più in immediato, i dati offrono alle aziende anche un vantaggio competitivo a livello operativo quotidiano, come conferma l'esperienza di GC Farms.

**Linea di lavorazione più veloce e prodotti di maggiore qualità**

L'impianto Morgan Hill di GC Farms utilizza attualmente due selezionatrici a nastro TOMRA Sentinel II e una selezionatrice a nastro TOMRA 5A. Anche lo stabilimento di Hollister utilizza una TOMRA 5A, più una selezionatrice a nastro Genius e una macchina a caduta libera Blizzard. L'azienda prevede di installare due nuove selezionatrici a caduta libera, una TOMRA 3C per la linea di Morgan Hill e una TOMRA 5C per sostituire la Blizzard, entro la fine del 2021. Cutler dice: "Ci arriva molto materiale estraneo dai campi che è fuori dal nostro controllo, specialmente quando i coltivatori usano la raccolta meccanica piuttosto che quella manuale. Le macchine TOMRA gestiscono bene questo aspetto e hanno migliorato enormemente i nostri livelli di qualità".

Le tre macchine di Morgan Hill e la TOMRA 5A di Hollister sono state collegate a TOMRA Insight. Questo ha messo a disposizione di George Cutler l'accesso in tempo reale ai dati delle macchine di entrambi gli stabilimenti. E nei primi mesi di utilizzo di TOMRA Insight, lo stabilimento di Morgan Hill ha già visto due grandi vantaggi. Uno è il controllo migliorato sui tassi della linea, che ne ottimizza l'efficienza e la resa. L'altro è la capacità di valutare accuratamente la qualità delle materie prime in entrata, il che evita all'azienda di pagare più del dovuto quando la qualità non è quella che dovrebbe essere.

Cutler spiega: "Ogni volta che abbiamo avuto una partita di verdure davvero scadente, siamo stati in grado di discuterne con i nostri coltivatori condividendo il rapporto di TOMRA Insight. Questo ci assicura che paghiamo un prezzo equo per ciò che riceviamo e può aiutare i coltivatori a identificare se ci sono problemi che devono affrontare per migliorare i loro processi e la redditività".

Oltre a riportare le percentuali di composizione dei difetti in grafici, TOMRA Insight permette anche agli utenti di creare rapporti specifici per i lotti piuttosto che per un particolare lasso di tempo. Per facilitare l'accesso e la visualizzazione dei dati, ci sarà presto una funzione di reporting automatico che può specificare il numero di requisiti da riportare, la frequenza dei report e gli indirizzi e-mail a cui inviarli automaticamente.

Ciò che a GC Farms piace di più di TOMRA Insight è il modo in cui permette di migliorare immediatamente l'efficienza della linea. Cutler dice: "È fantastico vedere così tanti dati sulla qualità del nostro prodotto in tempo reale. E il modo in cui i dati sono ottimizzati e filtrati in un display di facile lettura significa che possiamo prendere decisioni quasi in immediato. Ora siamo in grado di stabilizzare i tassi di linea in modo che ciò che stiamo mettendo nella selezionatrice sia ottimizzato per tutto ciò che si trova a valle. E ogni volta che c'è un accenno di problemi con la materia prima, guardo immediatamente i dati Insight, spesso sul mio telefono. Queste informazioni mostrano se dobbiamo fare degli aggiustamenti sulla linea, e poi i dati ci dicono se questi aggiustamenti stanno funzionando, invece di dover tirare a indovinare o aspettare la fine della produzione per vedere qual è la nostra resa".

"Mi aspettavo che TOMRA Insight fosse utile, e col tempo diventerà ancora più potente perché TOMRA consulta regolarmente gli utenti sulle loro esigenze e aggiunge nuove caratteristiche e funzionalità. I recenti aggiornamenti hanno incluso l’identificazione dei lotti; grafici che danno la composizione dei difetti in percentuale; conversioni dall'unità di peso imperiale a quella metrica, compreso il peso espresso in numeri di confezione; e miglioramenti della fruibilità che ci aiutano a ottenere ancora di più dai nostri dati.

"A prescindere dagli altri aggiornamenti in arrivo, TOMRA Insight ha già superato le mie aspettative. Vedere i dati e agire su di essi sta migliorando la nostra produzione, la qualità dei nostri prodotti, le rese e la nostra redditività".

###

**Informazioni su TOMRA Food**

TOMRA Food progetta e produce macchine selezionatrici a sensori e soluzioni integrate post-raccolta per l'industria alimentare, utilizzando le più avanzate tecnologie di classificazione, selezione, pelatura e analisi.

Sono oltre 12.800 le macchine installate in tutto il mondo presso produttori, confezionatori e trasformatori di frutta, frutta secca, frutta disidratata, verdure, prodotti a base di patate, proteine, cereali e semi.

La mission dell'azienda è quella di consentire ai clienti di migliorare le rese, aumentare l’efficienza operativa e garantire un approvvigionamento alimentare sicuro attraverso tecnologie intelligenti e utilizzabili. A tal fine, TOMRA Food dispone di centri di eccellenza, uffici regionali e siti produttivi negli Stati Uniti, in Europa, Sud America, Asia, Africa e Oceania.

TOMRA Food è membro del Gruppo TOMRA, fondato sull’innovazione e nato nel 1972 con la progettazione, la produzione e la vendita di macchine reverse vending (RVM) per la raccolta automatizzata di contenitori per bevande allo scopo di riciclo o riutilizzo. Oggi TOMRA fornisce soluzioni tecnologiche che consentono un'economia circolare con sistemi avanzati di selezione che ottimizzano il recupero delle risorse e riducono al minimo i rifiuti nell'industria alimentare, del riciclo e mineraria.

TOMRA ha circa 100.000 sistemi installati in oltre 80 mercati in tutto il mondo e nel 2020 ha registrato un fatturato totale di circa 9,9 miliardi di NOK. Il Gruppo impiega ~4.300 dipendenti a livello globale ed è quotata alla Borsa di Oslo (OSE: TOM). Ulteriori informazioni su [www.tomra.com](http://www.tomra.com)

|  |  |
| --- | --- |
| **Contatti Media:**  Susanna Laino, Alarcon & Harris PR  T: +39 0722 331928  M: +39 389 474 6376  E: [susanna.laino@alarconyharris.com](mailto:susanna.laino@alarconyharris.com)  W: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com) | Marijke Bellemans  Marketing Communication Manager TOMRA Food  Research Park Haasrode 1622 – Romeinse straat 20  3001 Leuven, Belgium  M: +32 (0)476 74 19 18  E: [marijke.bellemans@tomra.com](mailto:marijke.bellemans@tomra.com)  W: [www.tomra.com/food](http://www.tomra.com/food) |