**GC FARMS, FORNECEDOR DE INGREDIENTES VEGETAIS PARA GRANDES MARCAS, TEM SE BENEFICIADO DA PLATAFORMA DE DADOS TOMRA INSIGHT**

*O processador de vegetais californiano com experiência em tecnologia prova que "conhecimento é poder", usando dados para melhorar as taxas de linha, a qualidade do produto, os rendimentos e a lucratividade.*

Como parte de seu compromisso com a digitalização para ficar à frente da concorrência, a empresa americana de agricultura e alimentos George Chiala Farms é uma das muitas processadoras de vegetais no mundo a usar a plataforma de dados TOMRA Insight. O TOMRA Insight tem o potencial de revolucionar o processamento de alimentos, reunindo dados de máquinas de classificação que podem ser usados ​​instantaneamente para otimizar as configurações da máquina e, retrospectivamente, para tomar decisões de negócios estratégicas informadas.

A GC Farms é especializada na produção de ingredientes vegetais preparados para marcas de consumo conhecidas, cujos produtos - como sopas, molhos e pratos congelados - são vendidos em todos os EUA. A empresa opera duas fábricas de processamento, ambas no centro da Califórnia. Um está localizado em Hollister e o outro, apropriado para uma empresa tão voltada para o futuro, está em Morgan Hill, nos limites do Vale do Silício, o centro global de alta tecnologia e inovação.

**Uma longa história de sucesso**

A GC Farms é uma empresa familiar no Vale de Santa Clara cujas origens remontam a 1942, e que abriu sua primeira planta de processamento em 1984. A empresa opera duas plantas durante todo o ano, empregando aproximadamente 500 pessoas e processando mais de 120 milhões de libras. (54 milhões de quilogramas) de ingredientes vegetais anualmente. Esta produção requer cerca de 150 milhões de libras (68 milhões de quilogramas) de vegetais crus, alguns cultivados pela GC Farms e alguns por fornecedores terceirizados.

O Diretor de Operações da GC Farms, Charles Cutler, explica: “A qualidade de nossas matérias-primas pode variar muito, mas a qualidade do que vai para nossos clientes deve ser consistentemente alta. Para dar aos nossos clientes tudo o que eles pedem em qualidade, a visão de George Chiala Jr. é abraçar a digitalização, estar na vanguarda da nossa indústria”.

É tarefa de Cutler ajudar a transformar a visão de Chiala em realidade. Ele observa: “À medida que a indústria avança em direção aos produtos prontos para consumo, as expectativas de qualidade de nossos clientes aumentaram muito. Qualidade costumava significar garantir a segurança alimentar. Agora é atingir a perfeição do produto. É por isso que fizemos uma grande mudança nos últimos anos, da classificação manual para a classificação automatizada. Isso elevou a qualidade de nosso produto a um padrão mais alto, nos permitiu reduzir e estabilizar nossa força de trabalho e reduziu nossos custos de mão de obra para classificação em nossa linha Hollister em 75 por cento. E nossos clientes gostam de saber que estamos usando as tecnologias de classificação da TOMRA Food porque isso lhes garante que estamos fazendo as coisas certas. Parece-nos lógico obter ainda mais dessas máquinas usando o TOMRA Insight”.

**TOMRA Insight desbloqueia grandes ganhos**

O TOMRA Insight reúne dados quase em tempo real e os armazena com segurança na nuvem para que possam ser acessados ​​de qualquer lugar por meio de desktop baseado na web e dispositivos móveis. Como esta plataforma de dados mede continuamente a qualidade do fluxo de material da linha de processamento, os operadores podem fazer ajustes imediatos nas configurações da máquina em resposta às mudanças na composição do material na linha. E como o TOMRA Insight fornece dados detalhados que não eram acessíveis anteriormente, os gerentes agora podem tomar decisões operacionais e de negócios com base em informações mais completas.

O valor potencial dessas informações é enorme. O tempo de inatividade pode ser reduzido monitorando a integridade da máquina, apoiando o gerenciamento de manutenção preditiva e baseada na condição e evitando paradas não programadas da máquina. As variações de rendimento podem ser avaliadas para melhorar a eficiência - por exemplo, um gerente de processo pode descobrir que, otimizando a alimentação do classificador, torna-se possível aumentar mais uma tonelada por hora sobre o classificador sem afetar a qualidade da classificação. O custo pode ser reduzido minimizando o desperdício e maximizando o rendimento - e como a GC Farms descobriu, por exemplo, sendo capaz de medir a qualidade das matérias-primas para chegar a um preço justo para elas. A qualidade pode ser melhorada - por exemplo, se a porcentagem de defeitos não estiver de acordo com a qualidade acordada, o gerente de compras pode trabalhar junto com o produtor para identificar quais defeitos foram encontrados e como melhorar a qualidade dos próximos lotes. E imediatamente, os dados também oferecem às empresas uma vantagem competitiva no nível operacional do dia-a-dia, como confirma a experiência da GC Farms.

**Melhorar as taxas e a qualidade da linha**

A planta de Morgan Hill da GC Farms atualmente utiliza duas máquinas de classificação de esteira TOMRA Sentinel II e uma classificadora de esteiraTOMRA 5A. A fábrica de Hollister também usa um TOMRA 5A, mais uma máquina de classificação de esteira Genius e uma máquina de queda livre da Blizzard. A empresa espera instalar dois novos classificadores de queda livre, um TOMRA 3C para a linha de moagem em Morgan Hill e um TOMRA 5C para substituir a Blizzard, até o final de 2021. Cutler diz: “Recebemos muito material estranho entrando dos campos que estão fora de nosso controle, especialmente quando os produtores usam a colheita mecânica em vez da colheita manual. As máquinas da TOMRA lidam bem com isso e melhoraram nossos graus de qualidade tremendamente. ”

As três máquinas em Morgan Hill e a TOMRA 5A em Hollister foram conectadas até agora ao TOMRA Insight. Isso colocou o acesso ao vivo aos dados de máquina, de ambas as fábricas, nas pontas dos dedos de George Cutler. E nos primeiros meses de uso do TOMRA Insight, a fábrica de Morgan Hill já viu dois grandes benefícios. Um deles é o controle aprimorado sobre as taxas da linha, o que otimiza a eficiência e o rendimento da linha. A outra é a capacidade de avaliar com precisão a qualidade das matérias-primas recebidas, o que evita que a empresa pague mais do que as expectativas, quando a qualidade não é o que deveria ser.

Cutler explica: “Sempre que tivemos um lote muito ruim de vegetais, pudemos discutir isso com nossos produtores compartilhando o relatório TOMRA Insight. Isso garante que paguemos um preço justo pelo que estamos recebendo e pode ajudar os produtores a identificar se há algum problema que eles precisam resolver para melhorar seus processos e lucratividade. ”

Além de relatar percentuais de composição de defeitos em gráficos, o TOMRA Insight também permite que os usuários criem relatórios específicos para lotes, em vez de um período de tempo específico. Para facilitar o acesso e a visualização dos dados, em breve haverá um recurso de relatório automatizado que pode especificar o número de requisitos a serem relatados, a frequência dos relatórios e os endereços de e-mail para os quais devem ser enviados automaticamente.

O que a GC Farms mais gosta no TOMRA Insight é a maneira como ela torna possível melhorar a eficiência da linha imediatamente. Cutler diz: “É fantástico ver tantos dados sobre a qualidade de nosso produto bruto em tempo real. E a maneira como os dados são simplificados e filtrados em um painel de fácil leitura significa que podemos tomar decisões quase que instantaneamente. Agora podemos estabilizar as taxas de linha para que o que estamos colocando no classificador seja otimizado para tudo na linha posterior. E sempre que houver qualquer indício de problemas com a matéria-prima, eu imediatamente olho para os dados do Insight, geralmente no meu telefone. Essas informações mostram se devemos fazer ajustes na linha e, em seguida, os dados nos dizem se esses ajustes estão funcionando, em vez de termos que adivinhar ou esperar até que a execução termine para ver qual é o nosso rendimento.

“Eu esperava que o TOMRA Insight fosse útil e, com o tempo, ele se tornará ainda mais poderoso porque a TOMRA está regularmente consultando os usuários sobre suas necessidades e adicionando novos recursos e funcionalidades. As atualizações recentes incluem relatórios em lote; gráficos com composição de defeitos em porcentagens; conversões de unidade de peso imperial para métrica, incluindo peso expresso em números de embalagem; e melhorias de usabilidade que nos ajudam a tirar ainda mais proveito de nossos dados.

“Mesmo com mais atualizações em andamento, o TOMRA Insight já superou minhas expectativas. Ver e agir com base nos dados está melhorando nossas taxas de linha, nossa qualidade de produto, nossos rendimentos e nossa lucratividade”.

**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>