

Insight

Poultry processing, junho de 2022, português

4

Uma planta totalmente nova na Europa:
Atria Finland

8

VIV Europa 2022
Sua conexão com o sucesso

11

Uma nova geração de soluções Marel
Nuova-i, IMPAQT, Spectra e mais...



TRANSFORMING FOOD PROCESSING

marel

Um mundo de mudanças



Em 2022, todos percebemos que, de uma forma ou de outra, a Covid-19 veio para ficar. Lidando com essa nova realidade, a indústria avícola voltou a investir em mais automação, em locais de trabalho seguros para as pessoas, em mais flexibilidade e nos mais altos níveis de segurança dos alimentos. Vemos estes como os impulsionadores mais significativos por trás dos projetos que estamos concluindo atualmente na Marel Poultry.

Além de todas as outras interrupções, a escassez de mão de obra em todo o mundo é um grande obstáculo para a indústria avícola superar. O obstáculo estava lá antes, durante

e ainda permanecerá após a Covid. Ele é aplicável a pessoas no processo de produção, bem como ao pessoal técnico. É lógico que os processadores de aves estão buscando soluções de automação e orientadas por dados para solucionar esses problemas. A Marel está comprometida em apoiar os processadores em seus esforços para tornar a maioria dos processos consideravelmente menos dependentes de mão de obra.

Não sem razão, a digitalização dos processos está, claramente, acelerando. A digitalização permite maior previsibilidade e confiabilidade na planta de processamento. Um exemplo disso é o IMPAQT poder notificar antecipadamente problemas como queda de desempenho, mesmo antes que isto ocorra. A Marel vem se movendo nessa direção há vários anos. O desenvolvimento está em andamento e agora recebendo um impulso real. Isso é confirmado pelo nosso respeitado cliente Master Good no artigo sobre suas experiências com o IMPAQT.

A pandemia resultou em consumidores com maior conscientização sobre a natureza e a qualidade dos alimentos em seus pratos. É por isso que os processadores de aves estão procurando formas de aumentar a segurança geral de seus produtos alimentícios. Além de nosso respeitado sistema SensorX, a Marel agora pode apresentar com orgulho a revolucionária solução Spectra para detectar material macio indesejado em carne de aves. Não se trata apenas de segurança dos alimentos, mas também de proteção da marca.

Vemos pessoas e empresas se adaptando a um mundo pós-Covid-19. Nossos funcionários da Marel agora podem viajar para clientes em diversas partes do mundo novamente. Processadores de aves como a Atria na Finlândia expressam uma visão otimista ao planejar grandes projetos, sobre os quais você pode ler nesta edição da Insight. As feiras também voltam a acontecer em 2022. A IPPE em Atlanta, EUA, foi o primeiro evento cuidadosamente organizado onde as pessoas puderam se encontrar. Na exposição VIV Europa em Utrecht, esperamos ter a oportunidade de encontrá-lo pessoalmente outra vez. Sua visita certamente valerá a pena! Nós nos preparamos para que muitas inovações sejam exibidas. Você pode ler tudo sobre elas nesta edição da Insight.

Boa leitura,
Roger Claessens
Vice-presidente executivo da Marel Poultry

Índice

A Olymel Canada quer alimentar o mundo de forma sustentável e responsável	3
Uma planta totalmente nova de 15.000 aph para a Atria na Finlândia	4
Lançamento VIV: Novas soluções de processamento para patos	4
O processador tcheco Vodnanska Drubez renova o processo secundário	6
Lançamento VIV: Eva van der Velde (Marel) sobre a evisceradora Nuova-i	6
Lançamento VIV: “Graças ao IMPAQT, não temos mais problemas de comunicação” – Master Good, Hungria	8
A Aurora Coop instala a maior planta de alimentos preparados do Brasil	9
Fluxos de processo estáveis formam a base da variedade de produtos da Vosso	10
Primeiro tratamento de água do tipo nas Filipinas: May Harvest	11
Lançamento VIV: Tudo pronto para coberturas mais diversificadas com maiores produtividades - Linha de Conveniência de 1.000 mm	12
Lançamento VIV: Spectra - detecção de contaminantes macios	13

“Estamos aumentando nosso rendimento e eficiência a cada dia”

Laurent Jodoin, Gerente de Planta Olymel Saint-Damase

Os valores da Olymel, Canadá, alinham-se perfeitamente com os valores da Marel

Alimentando o mundo de forma sustentável e responsável

A Olymel tem a missão de alimentar o mundo de maneira sustentável e responsável, para preservar nosso mundo para as gerações futuras. Seus valores fundamentais são integridade, respeito e confiança. A empresa tem foco específico no bem-estar animal e acredita que o tratamento humanizado dos animais é um valor fundamental. Outro foco específico é o meio ambiente. Seu principal objetivo é reduzir o consumo de recursos e a pegada ecológica. Os valores da Olymel alinham-se perfeitamente com os da Marel, tornando esta uma parceria perfeita.

A Olymel e a Marel possuem um relacionamento de longa data, então, quando a Olymel decidiu expandir suas operações em Saint-Damase, ela procurou a Marel em busca de soluções. A unidade de Saint-Damase é produtora de um

grande grupo de serviços de varejo no Canadá. Na época, grande parte do corte, desossa e empacotamento estava sendo terceirizada e isso afetava a vida útil e o rendimento e era muito mais difícil de controlar.

Uma solução comprovada

A Marel convidou a Olymel para ver uma solução já comprovada para o setor de varejo nos EUA na Lincoln Premium Poultry em Fremont Nebraska. De acordo com Laurent Jodoin, Gerente de Planta da unidade de Saint-Damase, uma solução em linha era muito importante e realizar essa operação internamente era essencial. “Agora temos menos tempo de processamento, então a vida útil do produto é melhor e o cliente fica satisfeito”, comenta Jodoin. Uma linha de corte completa com duas máquinas de filetagem de peito ATHENA e duas máquinas RoboBatcher Flex para filés e sobrecoxas desossadas foi a solução final. Além disso, a Olymel também possui dois sistemas SensorX para detectar ossos em filés de peito e coxas e duas Balanças Multicabeçais, tudo como parte desta solução final.

Transferência de conhecimento

O equipamento era totalmente novo para as instalações de Saint-Damase, portanto, o treinamento da equipe da Marel era uma alta prioridade. Dos operadores à manutenção e à produção, a transferência de conhecimento foi fundamental. Técnicos e um gerente de projeto que falavam francês foram uma grande ajuda. “Tudo correu muito bem, foi organizado

e pontual”, diz Jodoin. A partida da linha foi em setembro de 2021 e a Olymel tinha três quartos da equipe para iniciar a linha; acertar era imperativo. Demorou alguns meses, mas a Olymel agora está operando a linha com capacidade quase total.

Desafios trabalhistas

Assim como em todo o mundo, a Olymel também enfrenta desafios trabalhistas. A expansão da instalação exigiu que eles contratassem 80 pessoas adicionais, no entanto, automatizar essa linha economizou custos de pessoal. “Sem a RoboBatcher, teríamos que contratar mais 20 pessoas”, comenta Jodoin. A economia de mão de obra também pode ser vista com as soluções semiautomáticas de filetagem de peito ATHENA versus uma solução de linha de cone manual.

Cada minuto conta

“Esperamos que a Marel se adapte às nossas necessidades, se encaixe em nossos planos. Este foi um belo projeto para Olymel e Marel”, continua Jodoin. “Fazer com que um fornecedor entenda que cada minuto conta é importante. Estar facilmente disponível e ouvir nossas necessidades e nos ajudar a alcançar nossos objetivos são aspectos importantes. E estamos felizes por termos encontrado isso na Marel. Na Olymel, analisamos os números e estamos muito satisfeitos com o que realizamos com a Marel e a parceria que formamos.”



Sobre a Olymel – 30 anos de tradição

Como líder na indústria agroalimentar e orgulhosa de suas raízes em Quebec, da qualidade superior de seus produtos e de seus 15.000 funcionários, a Olymel possui uma única motivação e missão: juntos alimentar o mundo. Estas últimas décadas foram um período de crescimento contínuo para a Olymel. Por meio de várias aquisições e parcerias comerciais, eles agora são líderes canadenses na produção, processamento e comercialização de carne suína e de aves. Com receitas de C\$ 4,5 bilhões, eles possuem 27 plantas em quatro províncias canadenses e exportam para mais de 65 países. A Olymel se esforça constantemente para modernizar seus equipamentos, melhorar a eficiência e investir em pesquisa e desenvolvimento para melhor atender os consumidores à medida que os hábitos alimentares mudam. Eles foram premiados por suas iniciativas de redução de sódio e implementaram o controle de alérgenos em suas instalações. A equipe de pesquisa e desenvolvimento se dedica a melhorias contínuas de produtos e processos, mantendo o foco no desempenho e navegando pelas mudanças nos hábitos alimentares dos consumidores.

olymel.ca



A sinergia entre PMJ e Marel resulta em um portfólio modular para patos de linha completa

Soluções de processamento integradas para patos



A integração bem-sucedida da PMJ na organização Marel cria valor agregado para os processadores de patos em todo o mundo. Eles podem se beneficiar do portfólio de processamento polivalente de patos da Marel, que foi consideravelmente reformulado. A Marel será o fornecedor único de linha completa para Pekin Ducks, Barbary, Muscovy, Mullard e outros tipos de patos, bem como gansos.

No processo primário em particular, a Marel renovou seu programa de patos adicionando várias soluções automatizadas “movidas pela PMJ”.

Depenagem em linha e fora de linha

Após os processos de atordoamento e escaldagem com soluções dedicadas para as diferentes espécies, há uma grande variedade de soluções de depenagem disponíveis, que podem ser combinadas para atender a maioria das situações: em linha, fora de linha, depenadoras de tambor, contra-rotativas. Uma combinação individual de tecnologias pode ser adaptada às espécies que estão sendo processadas para garantir alta eficiência.

É do conhecimento geral que, ao lidar com variações de peso, tamanho e forma, a depenagem por tambor rotativo fora de linha oferece o melhor resultado possível. Ela pode processar quase todos os tamanhos de aves. A cabeça e as patas também são depenadas e os depenadores de tambor podem facilmente lidar com maiores variações de peso no



O Vice-Presidente Reijo Áijó espera um processo de alta capacidade e orientado para o futuro. Uma planta totalmente no 15.000 aph para a Atria Fin

A Atria Finland iniciou a construção do maior investimento de sua história: uma nova planta de processamento de aves de 15.000 aph em Nurmo, apresentando principalmente soluções Marel. Desde que a Marel instalou o atual processo de aves da Atria em Nurmo há cerca de 20 anos, a Atria e a Marel são parceiras de longo prazo. Reijo Áijó, Vice-Presidente da Atria, fala sobre o projeto totalmente novo que deve ser concluído em 2024.

Na nova planta, o processo primário apresenta uma linha Marel de alta velocidade com capacidade de 15.000 aph. O processamento começa com o manuseio de aves vivas ATLAS e anestesia CAS SmoothFlow, seguido pelas soluções de escaldagem, depenagem e evisceração da Marel. Isso inclui

a nova e revolucionária evisceradora inteligente Nuova-i, uma das primeiras no mundo. Quanto ao resfriamento, a Atria optou por tecnologias avançadas de resfriamento a ar da Marel. O mesmo vale para as linhas de corte e desossa.

Por que você decidiu construir uma planta nova, bem ao lado de sua planta existente?

“Como em outras partes do mundo, o consumo de aves está crescendo na Finlândia. Prevemos que nossa capacidade fabril seja desafiada nos próximos anos. Em segundo lugar, nossa linha atual da Marel e os equipamentos em nosso processo avícola datam de 2003, portanto, estão no final de seu ciclo de vida, embora ainda estejam em boas condições graças aos serviços e manutenção adequados.”

Quem são seus clientes?

“Nossos clientes operam nos mercados de varejo e serviços de alimentos finlandeses, então a exportação não tem sido uma grande parte de nossas vendas. É por isso que reagir ao aumento do consumo doméstico de aves é a principal razão para a construção da nova planta. Mas é claro que, assim que tivermos nossa planta de processamento de 15.000 aph em funcionamento, teremos mais possibilidades de expansão de nossos planos de exportação.”

Quais são os seus principais produtos finais?

“Será um grande passo se pudermos identificar imediatamente o motivo com o IMPAQT.”

Reijo Áijó, Vice-Presidente da Atria

“Na Finlândia, o filé fresco é o artigo principal e tenho certeza de que continuará assim. O filé natural inteiro em si não é um artigo importante, mas quando é cortado em fatias, cubos ou tiras, torna-se um carro-chefe. Em comparação com outros mercados da Europa, a Finlândia se destaca por seus filés marinados. Cerca de 75% dos produtos são marinados ou salgados em salmoura antes de serem colocados na bandeja. Estamos aplicando todas essas diferentes marinadas em nossa própria planta de processamento.”

Por outro lado, as vendas de filés de coxa também se tornaram bastante grandes na Finlândia. O Sistema de Filés de Coxa da Marel certamente se sairá bem na nova Planta de Nurmo. “Em nossa nova fábrica, também teremos um sistema de processamento de pés da Marel, mas os pés são apenas para exportação, não são vendidos no mercado doméstico. Quanto aos miúdos, eles não são consumidos em grandes

lote, mantendo uma boa qualidade de depenagem. A Marel resolve as desvantagens típicas das depenadoras de tambor rotativo convencionais, carregando e descarregando-as automaticamente, além de facilitar o ciclo de depenagem e as configurações de velocidade.

Manuseio de uma ampla variedade de tamanhos e pesos de patos, gansos e outras aves aquáticas

Depenagem por cera

A depenagem por cera é essencial para uma pele de qualidade perfeita, pois remove pequenas penas e penugem. Utilizando mais ciclos de depenagem por cera, o processo modular da Marel pode ser ajustado para todos os tipos de pato e qualquer combinação de mercado e produto. A linha de depenagem por cera compreende várias fases com tanques de imersão, removedores de cera e um sistema de reciclagem de cera. Ele começa com o sistema de suspensão de 3 pontos para posicionar o produto de forma ideal para a aplicação de uma camada de cera de alta qualidade ao redor

de cada produto. A qualidade da pele necessária determina a espessura da camada de cera e o número de ciclos de imersão.

Transferência

A Máquina de Transferência de patos da linha de abate para a linha de evisceração apresenta uma transferência exclusiva de pata a pata. Ela separa estritamente os dois processos, evitando a contaminação e elevando os padrões de segurança dos alimentos a níveis mais altos. O processo de transferência automatizado não precisa de entrada humana.

Evisceração polivalente

As soluções de evisceração da Marel não são apenas para o Pekin Duck, mas podem ser configuradas para lidar com uma ampla variedade de tamanhos e pesos de patos, gansos e outras aves aquáticas. Seu desempenho é excelente, com a maior porcentagem de sacos viscerais completos removidos. Uma vez separado da carcaça, o saco visceral é transferido diretamente para uma bandeja em uma esteira transportadora de pacotes separada para minimizar o risco de contaminação. A transportadora com os sacos retirados é sincronizada com a transportadora de produtos para tornar a inspeção veterinária fácil e eficaz. A operação de extração é realizada com muito cuidado, removendo efetivamente os corações, resultando em danos mínimos ao fígado e contaminação mínima da pele. Para cada

tipo de pato ou ganso, a evisceradora utiliza uma colher dedicada facilmente intercambiável. Esta é uma solução prática para processadores na Polônia ou na Hungria, que lidam com patos durante a maior parte do ano, mas também têm que lidar com gansos sazonais.

Manuseio do pescoço

Na indústria de patos, o manuseio cuidadoso do pescoço e da pele do pescoço é crucial para o produto final. A Marel utiliza quatro máquinas para garantir o melhor e mais eficaz processo de pescoço possível: Guillhotina de Pele do Pescoço, Corta-Cabeças e Coletora de Línguas, Máquina de Inspeção da Pele do Pescoço e Corta-Pescoços. O desempenho deste processo para pescoços de quatro estágios é independente do método de abate usado após o atordoamento. O sistema combinado funciona melhor do que qualquer outro quando se trata da remoção do esôfago e da traqueia. Todos os processos para pescoços visam obter maior rendimento e melhor apresentação da pele do pescoço.

Juntos, todos esses sistemas especializados de processamento de patos representam uma solução de última geração, manuseando cuidadosamente cada detalhe do processo primário e fornecendo carne de pato de alta qualidade no final da linha.

marel.com/duck



tado por dados
va de
land

volumes na Finlândia, eles vão para ração de animais de estimação.”

Por que você escolheu o sistema de manuseio de aves vivas ATLAS?

“O bem-estar animal é um tema importante na Finlândia e foi uma das principais razões para escolher o ATLAS. Ao carregar automaticamente as aves na granja com uma máquina de captura, o ATLAS é bastante eficiente e humano. Ele é mais suave porque uma SmartStack possui apenas um compartimento por camada. Não há necessidade de reposicionar a transportadora de alimentação como em outros sistemas. O ATLAS também reduz o custo de nossa logística. Podemos carregar mais aves nos caminhões do que com outros sistemas, oferecendo ainda mais espaço do que antes. Também esperamos ter um sistema muito mais higiênico,

“Queremos agir com base em dados e controlar todo o processo.”

Reijo Áijó, Vice-Presidente da Atria

pois cada camada da SmartStack é lavada separadamente, criando mais oportunidades para limpar profundamente todas as superfícies. Possuímos regras de bem-estar animal muito rígidas e nossos veterinários as seguem com precisão. Eles verão que o sistema CAS SmoothFlow, quando combinado com o ATLAS, é provavelmente o sistema mais humano, deixando as aves em suas bandejas e guiando-os suavemente pelas câmaras.”

O que você espera do pacote de software IMPAQT?

“Queremos que nossos processos sejam mais orientados por dados do que antes. Esperamos que o IMPAQT seja uma grande ajuda com a manutenção, ao mesmo tempo ajudando a melhorar a evisceração e a qualidade das aves. Temos grandes expectativas, por exemplo, de quão higiênico o processo pode ser. Também estamos interessados em ter as informações em tempo real, para que possamos reagir imediatamente se algo estiver errado. Até agora, só podemos ver que ontem ou durante as últimas duas semanas, algo estava errado. Podemos ser forçados a uma extensa revisão sem saber o motivo exato do problema. Será um grande passo se pudermos identificar imediatamente o motivo com o IMPAQT. Estamos realmente ansiosos para ver o que podemos ganhar com isso.”

Por que vocês possuem vários sistemas de pesagem e avaliação, como IRIS e SmartWeigher?

O objetivo é ter um bom controle de processo em todos os momentos. Ao pesar e avaliar os produtos em diferentes pontos da linha, podemos ver o desempenho do nosso processo do



início ao fim. Ao usar dados do IRIS e da SmartWeigher, também podemos antecipar os pedidos dos clientes em um estágio inicial e distribuir os produtos de acordo. Queremos ser capazes de reagir adequadamente se os resultados se desviarem de nossas previsões. Queremos agir com base em dados e controlar todo o processo. Por exemplo, os números de rendimento de filé são muito importantes para nós. Nós realmente temos que saber o que está acontecendo nas várias etapas do processo e o que está afetando o rendimento.

A sustentabilidade é um tema forte na Finlândia e para a Atria?

“Sim, temos nossa própria política de sustentabilidade e isso afeta tudo no projeto. Pedimos aos nossos fornecedores que ajam de forma sustentável. Tentamos encontrar as formas mais ecológicas de produzir. O uso de energia, ventilação e, acima de tudo, a recuperação de calor são os principais temas. Em uma planta de processamento, muitas máquinas, compressores e outros equipamentos produzem calor. Também temos que retirar calor de nossas câmaras frias. Todo esse calor é reaproveitado, a exemplo do aquecimento da água para lavagem.”

O uso da água também faz parte da nossa política sustentável. Embora tenhamos bastante água disponível, queremos reduzir a quantidade. Temos nossa própria estação de tratamento de água, onde usamos uma combinação de tecnologias para limpar as águas residuais. Então, ela segue para o abastecimento de água da comunidade onde é feito o tratamento final.”

Sobre a Atria

A Atria é uma empresa de alimentos líder no norte da Europa. As vendas líquidas do Grupo ultrapassam 1,5 bilhão de euros e ela emprega cerca de 4.440 pessoas. As operações estão divididas em três áreas de negócio: Atria Finlândia, Atria Suécia e Atria Estônia e Dinamarca. O objetivo estratégico da Atria é tornar-se a empresa de alimentos vencedora do norte da Europa. A renovação das operações e ofertas da empresa, o crescimento lucrativo e o aumento do valor de propriedade sustentam os três pilares das operações e da cultura da Atria: perícia comercial, funcionamento eficiente e valores responsáveis e sustentáveis.

atria.com



Eva van der Velde (Marel) sobre a evisceradora Nuova-i

“A Nuova-i agrega muito valor”

Eva van der Velde, Tecnóloga de Produtos da Marel, avalia a nova evisceradora Nuova-i da Marel, que está em operação em um ambiente de produção real há vários meses. “A Nuova-i certamente agrega muito valor. Ela traz paz e tranquilidade aos departamentos de produção e técnicos, porque os números de desempenho são consistentes, o que significa consistentemente altos.”

“Com a Nuova-i, o desempenho da evisceração é conhecido a qualquer momento e é mais estável do que nunca. As pessoas no chão de fábrica sabem exatamente o que fazer e precisam fazer muito menos do que estão acostumadas. Então, elas podem trabalhar de forma mais estruturada.”

Controle de lote

Os processadores de aves geralmente processam vários pesos de lote, de 1.700 a 3.200 gramas (3,7 a 7 lbs) de peso vivo médio, por exemplo. A arte da evisceração de aves significa ter um desempenho constantemente alto em todos os pesos e também um bom desempenho na linha de coleta de miúdos. Combinar ambas as habilidades é complicado, mas a Marel se sai melhor em qualquer comparação. O manejo correto das variações de peso do lote é um dos aspectos mais importantes da evisceração. Até agora, as configurações de evisceração eram para um determinado peso de lote. Processar um lote mais leve com essas mesmas

configurações comprometeria o desempenho. Por outro lado, ajustar a máquina para um peso médio de lote diferente exigia uma intervenção precisa de especialistas que sabiam o que estavam fazendo.

Eva van der Velde comenta: “Com a Nuova-i, cada operador sabe o que fazer com cada lote. Quando um lote pesado chega, basta selecionar o programa certo na tela sensível

“O desempenho da evisceração é conhecido a qualquer momento e é mais estável do que nunca”

Eva van der Velde, Tecnóloga de Produtos da Marel

ao toque. As configurações da máquina então se ajustam. Quando chegam aves leves, você pressiona o ícone com a galinha pequena para ativar o programa correspondente; é tão simples quanto isso. Isso funciona maravilhosamente. O desempenho permanece incrivelmente estável.”

Orientado por dados

A Nuova-i proporciona confiança na linha de produção, porque é orientada por dados e depende menos da interpretação humana. Eva van der Velde continua: “Anteriormente, quando algo parecia estar errado, uma chamada de emergência era feita imediatamente para o Serviço Técnico. Ai os técnicos começavam a rechear tudo, porque não sabiam onde procurar a causa. Isso custava muitas horas desnecessárias, especialmente se, no final, nada estivesse errado. Com a Nuova-i, os números são consistentes e o tempo de atividade está próximo do máximo. Não há mais incidentes inesperados e não há motivo para pânico ou fazer uma chamada de emergência para o Departamento Técnico. A tela mostra em tempo real quando uma das unidades de evisceração tende a ter baixo desempenho ou precisa de manutenção. Há muito tempo para tomar medidas preventivas.” Com a Nuova-i, os processadores terão dados mais confiáveis e relevantes na palma da mão, o que certamente agrega muito valor. Eles podem ser mais orientados por dados do que nunca, permitindo que prevejam até mesmo qual será seu rendimento.

Processador tcheco vê negócios de corte crescendo no futuro

Vodnanska Drubez renova o

“No ano passado, junto com a Marel, renovamos significativamente o processo secundário de corte, desossa, calibração e formação de lotes de aves em nossa fábrica em Vodnany”, disse Milan Riha, Diretor Executivo da Vodnanska Drubez. “Precisávamos aumentar a capacidade e estávamos procurando maneiras de melhorar o desempenho e a qualidade do produto.”

“As redes de supermercados tchecas estão migrando cada vez mais para embalagens de peso e preço unitários. Estávamos ansiosos para automatizar esse processo de trabalho intensivo e reduzir o sobrepeso. Outra prioridade do supermercado é garantir que seus produtos de filés não contenham fragmentos de ossos ou quaisquer outros contaminantes. Queríamos abordar isso também.”

Para a renovação, a Marel forneceu uma linha de corte ACM-NT totalmente nova, duas linhas de filetagem de peito ATHENA semiautomáticas, uma linha de desossa de perna inteira, equipamento de detecção de ossos SensorX, uma classificadora, uma Balança Multicabeçal, um RoboBatcher e um sistema I-Cut122, que quando colocado em conjunto torna-se um “Robô com uma Faca”. Ao mesmo tempo, a Marel conseguiu incorporar o equipamento Marel existente da Vodnanska Drubez no novo processo.

Negócio de corte em crescimento

A Vodnanska Drubez já tinha muitos anos de experiência nos sistemas automáticos de corte e desossa de peito da

Marel. O Sr. Riha continua, “com nosso novo sistema ACM-NT, a capacidade de corte agora é consideravelmente maior. Também somos capazes de cortar as asas em suas articulações individuais, o que aumenta a gama de produtos de asas que podemos oferecer aos nossos clientes. Deixamos espaço para um segundo sistema ACM-NT, pois vemos nosso negócio de corte crescendo no futuro.”

Desossa de peito e perna

Milan Riha está particularmente entusiasmado com os novos sistemas de filetagem de peito ATHENA da Vodnanska Drubez. “Podemos produzir uma grande variedade de produtos de filé de peito nos dois sistemas. Gostamos particularmente da capacidade do sistema para ajustar seus módulos a cada peito individual. Agora temos rendimentos ainda maiores e qualidade do produto ainda melhor.” O equipamento de detecção de ossos SensorX finaliza a operação de filé de peito, garantindo que todos os filés estejam livres de ossos residuais e outros contaminantes. A Vodnanska Drubez desossa cerca de 30% de suas pernas em uma nova linha de desossa de perna inteira. Grande parte da carne de perna produzida vai para a ampla gama de saborosos produtos industrializados da empresa.

Sobrepeso mínimo

A Vodnanska Drubez já sabia o valor que o sistema I-Cut 122 poderia trazer para sua operação. A decisão de comprar um segundo sistema fala por si. O Sr. Riha comenta: “Sempre quisemos produzir vários produtos a partir de carne fresca desossada de forma e peso uniformes, que é o que nossos clientes de varejo e fornecedores de refeições esperam de nós. Com a segunda I-Cut, duplicamos efetivamente a capacidade em uma área importante tanto para nós quanto para nossos clientes.”

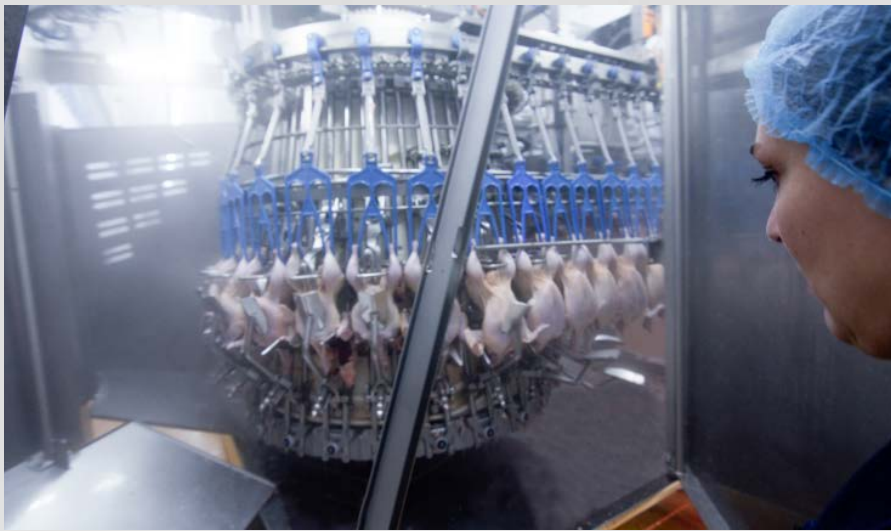
A criação manual de embalagens de peso e preço unitários é trabalhosa e pode resultar em sobrepeso inaceitavelmente alto, duas boas razões para a automação. A Vodnanska Drubez



agora opera um “Robô com uma Faca”, para embalagens de filés frescos de peso fixo e uma Balança Multicabeçal Marel para embalagens de peso fixo de porções frescas ou congeladas com e sem osso.

Tecnologias inovadoras

Milan Riha comenta: “Estamos muito satisfeitos com o nosso Robô com uma Faca, que nos poupou muito trabalho e reduziu significativamente o sobrepeso. Gostamos da maneira inteligente como a Marel combinou duas tecnologias, RoboBatcher e I-Cut, para nos fornecer exatamente os pesos de embalagem que desejamos. Se o filé de entrada precisar ser cortado para se adequar ao tamanho da embalagem que estamos produzindo, a TrimSort garante que esse corte seja mantido separado. As embalagens também têm boa



Desempenho em tempo real

O pacote de software integrado Nuova-i em sua forma mais completa é combinado com o abrangente software IMPAQT para a linha primária. Essa cooperação de software disponibiliza dados adicionais em tempo real na tela da IHM da Nuova-i, como informações sobre “aves com uma só perna” e desempenho do gancho. A nova tela da IHM é muito simples de usar. “Ela não requer muito treinamento. Meia hora de instrução é suficiente. A operação da máquina é simples assim.”

Higiene e gancho de vísceras

“As novas melhorias tecnológicas da Nuova-i, como a nova colher, definitivamente tornaram toda a operação mais higiênica. Devido à melhor separação do saco visceral, o processo é muito mais limpo. O saco também é mais compacto. Os intestinos saem menos, então há menos sujeira e menos chance de contaminação cruzada. Nenhum resto intestinal é deixado para trás na linha de evisceração.”

Eva van der Velde também fala sobre o novo gancho de vísceras: “A conexão com o IMPAQT permite que os processadores vejam especificamente o desempenho dos novos ganchos de vísceras. Eles possuem um desempenho mais estável e robusto, porque se desgastam menos. Outra vantagem do novo gancho é que ele deixa cair menos de 0,5 por cento dos sacos viscerais.”

Coleta de miúdos

A coleta de miúdos não pode ser adaptativa; é uma maneira uniforme de trabalhar e a mesma para todos os produtos recebidos. Portanto, é lógico que o processo de coleta de miúdos se beneficie muito do saco visceral consistente e compacto produzido pela Nuova-i. “Já não existem diferentes tipos de sacos, como aquele que está um pouco rasgado ou outro que tem longas cordas de tripas. Eles são todos iguais, então praticamente não há perda durante a coleta”, conclui Eva van der Velde.

marel.com/nuova-i



processo secundário

aparência, pois esta máquina inteligente também arranja os filés ordenadamente em suas bandejas. Com o RoboBatcher, a Balança Multicabeçal e nossa nova classificadora Marel, somos extremamente flexíveis e agora podemos atender automaticamente a praticamente qualquer demanda de cliente por embalagens de tamanho ou peso fixo utilizando um desses sistemas de automação.”

“Podemos satisfazer virtualmente qualquer demanda de clientes por embalagens de tamanho ou peso fixo”

Milan Riha, Diretor Executivo da Vodnanska Drubez

Implementação bem sucedida apesar da Covid

A atualização ocorreu no ano passado durante a primeira onda de Covid. Milan Riha continua: “A Covid dificultou a vida tanto para nós quanto para a Marel. Ficamos muito felizes com a forma como a Marel lidou com essa situação difícil. Seu apoio tanto de Boxmeer quanto localmente em Vodnany foi de primeira classe e nos proporcionou toda a confiança de que precisávamos. Estamos satisfeitos com o desempenho do equipamento. Certamente atendeu às nossas expectativas.” A Vodnanska Drubez pretende atualizar seu processo primário em Vodnany no próximo ano. Também há planos para comprar novos equipamentos para a planta de processamento de frangos em Modrice, perto de Brno. A Marel está confiante de que pode expandir um relacionamento, que remonta a muitos anos.



Sobre a Vodnanska Drubez

A Vodnanska Drubez é a maior integração de frangos na República Tcheca e o único produtor de patos em volume do país. A empresa fabrica uma ampla variedade de itens de frango e pato frescos e congelados, desde aves inteiras frescas e congeladas e porções até uma seleção abrangente de produtos industrializados prontos para cozinhar e para comer. A Vodnanska Drubez possui duas plantas de processamento para produtos de frango e uma para patos

vodnanskadrubez.cz



O processador húngaro Master Good se beneficia do software IMPAQT da Marel

“Graças ao IMPAQT, não temos mais problemas de comunicação”

A Master Good é uma empresa avícola com visão de futuro na Hungria, processando cerca de 260.000 aves por dia, trabalhando em dois turnos, seis dias por semana. A linha de processamento primário opera a uma velocidade de 15.000 aph (250 apm), o que torna impossível para o olho humano medir a eficiência. É necessária a ajuda do exclusivo e inteligente software IMPAQT da Marel. Nóra Moldvai-Villányi, Controlador de Produção da Master, conta como a implementação do IMPAQT beneficiou o processo primário.

Por que você sentiu que precisava do pacote de software IMPAQT?

“Não tínhamos uma visão clara do desempenho de nossos equipamentos. O departamento técnico e os líderes de produção da linha primária muitas vezes tinham opiniões diferentes sobre a eficiência do processo. Com o desempenho mudando de lote para lote, mesmo de minuto para minuto, seus julgamentos eram subjetivos e dependiam de quando eles analisavam o processo. Agora que o IMPAQT verifica cada gancho individualmente, nossos relatórios são objetivos, baseados em um intervalo bem definido e na produção geral. “Portanto, não temos mais problemas de comunicação.”

Que tipo de problemas você queria resolver implementando o IMPAQT, que não podiam ser resolvidos antes?

“O IMPAQT nos dá uma visão realista e em tempo real do desempenho da linha primária. Mas é mais importante que também possa nos ajudar a focar em um determinado problema, reunir todos os dados necessários e, assim, encontrar a causa raiz do problema em tempo real. Tendo vários pontos de detecção de produtos na linha, podemos ver onde ocorre a maioria das perdas de produtos. Podemos decidir como evitar essa perda. Podemos verificar os resultados de nossas medidas preventivas.”

“Nosso departamento técnico é o que mais se beneficia do IMPAQT. Eles estão realmente entusiasmados e o utilizam com frequência.”

Nóra Moldvai-Villányi, Controlador de Produção da Master Good

Como você utiliza o IMPAQT em sua planta de processamento?

“O IMPAQT não é uma ferramenta para resolver incidentes repentinos. Preferimos utilizá-lo como uma ferramenta de monitoramento de tendências, que nos alerta se o desempenho cair em uma determinada área. Isso significa que podemos reagir com mais rapidez e eficiência. No momento, nosso departamento técnico é o que mais se beneficia do IMPAQT. Eles estão realmente entusiasmados e o utilizam com frequência. Os painéis da Nuova, LineLink DE e EC são uma ajuda contínua para eles. Eles estão constantemente observando esses painéis, identificam os problemas e podem reagir rapidamente se o desempenho de qualquer unidade cair. Mas como o IMPAQT pode monitorar muitas outras coisas, ainda estamos criando processos que levarão a um maior tempo de atividade. Por exemplo, o relatório de parada de

linha que utilizamos agora não é 100% preciso. Gostaríamos de usar os dados do IMPAQT para reestruturar este relatório. O Editor de Eventos nos permite ver a hora e a duração exatas de cada parada e o motivo. Desta forma, o relatório de parada de linha será mais preciso. Levará menos tempo para registrar o tempo de inatividade. Também poderemos ver as estatísticas de tempo de inatividade.”

O IMPAQT já resultou em um melhor desempenho?

„Sim definitivamente. Moelas, corações e fígados são produtos muito importantes para nós. Sempre prestamos muita atenção para evitar a perda desses produtos. Como esse processo começa com a evisceradora Nuova, é crucial que possamos acompanhar de perto o seu funcionamento. Com o IMPAQT, nossa equipe técnica pode ficar de olho nesta máquina verificando o painel de desempenho da Nuova. Essa tela não apenas mostra o desempenho geral,

mas também informa imediatamente qual unidade não está funcionando bem e precisa ser reparada ou substituída o mais rápido possível.”

O IMPAQT está facilitando sua vida?

„Sim, ele está. Especialmente quando eu olho para a manutenção. Além dos painéis já mencionados, o relatório Gancho Defeituoso também é um relatório “obrigatório”. Cada gancho transfere muitas aves todos os dias. Um gancho defeituoso causará uma perda de produto cada vez que a transportadora girar. Portanto, é importante reconhecer quais ganchos estão quebrados ou danificados. No chamado relatório Gancho Defeituoso, nosso departamento de manutenção pode identificar facilmente os ganchos ruins na linha e substituí-los o mais rápido possível.”

Você tem alguns desejos para o futuro?

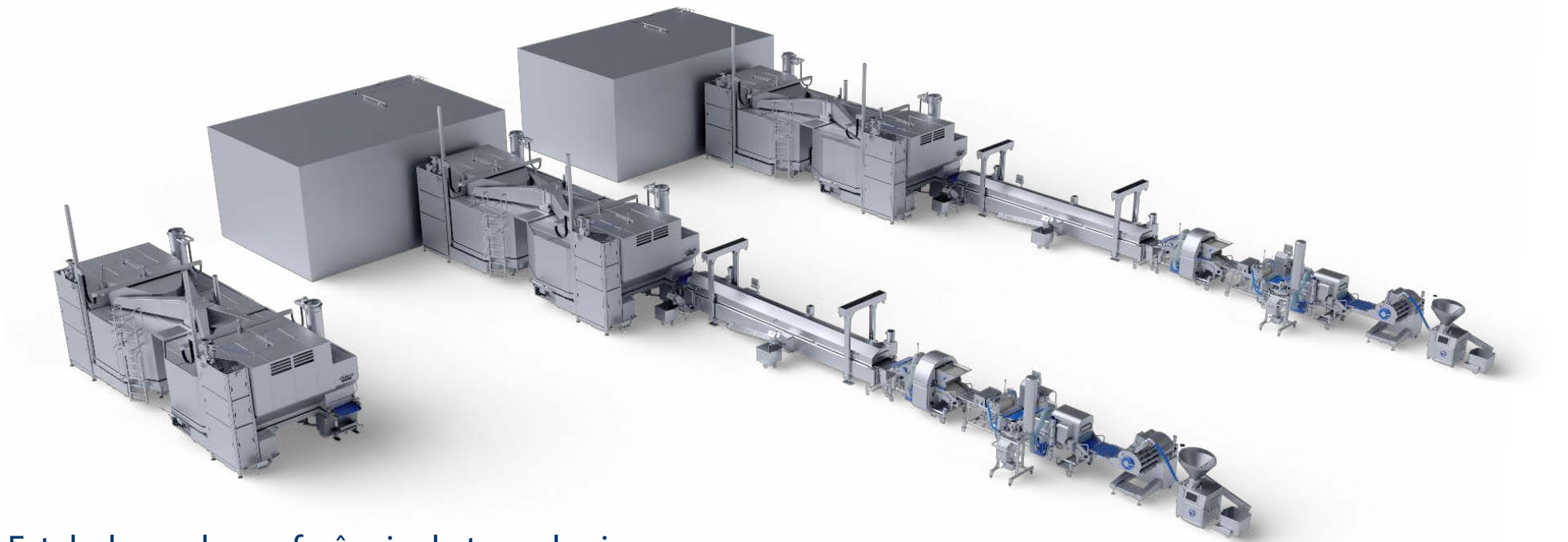
“Ainda há áreas do IMPAQT que ainda não utilizamos, enquanto em outras áreas gostaríamos de ter mais opções. Por exemplo, seria útil ver se uma ave com uma só perna não tem a perna esquerda ou direita. Graças a reuniões frutíferas com a equipe da Marel, já conseguimos discutir nossos desejos. Esperamos que sejam alcançados em breve.”

mastergood.hu



“IMPAQT nos ajuda a encontrar a causa raiz do problema em tempo real”

Nóra Moldvai-Villányi, Controlador de Produção da Master Good



Estabelecendo a referência de tecnologia e produção para alimentos preparados

A Aurora Coop instala a maior planta nova de industrializados do Brasil

No final de 2021, Aurora Coop e Marel concordaram em instalar a maior planta inteiramente nova de industrializados do Brasil. A nova unidade, localizada em Chapecó (Santa Catarina), no centro de outras nove unidades de processamento de aves pertencentes à cooperativa, deve iniciar a produção em junho de 2023. O projeto, destinado a atender os mercados interno e externo, será referência latino-americana tanto em tecnologia quanto em volume de produção, com capacidade para processar mais de 20.000 kg de produto final por hora.

Com investimento inicialmente orçado em R\$ 550 milhões, a unidade industrial terá uma área de 40 mil m². Ela será instalada dentro do complexo industrial da Aurora Coop, que abrange mais de 1,7 milhão de m². A nova planta deve gerar 450 novos empregos.

Lidando com o crescimento

De acordo com Neivor Canton, CEO da Aurora Coop, o projeto está alinhado à visão estratégica da cooperativa, que visa atender um consumidor cada vez mais exigente que busca produtos prontos para cozinhar, que aliem praticidade e sabor. “Sabemos que as pessoas estão comendo mais proteína animal. Devemos, portanto, encontrar um melhor destino para nossa matéria-prima e agregar mais valor em nossas plantas de processamento. Estamos atentos ao crescimento tanto no mercado interno quanto no mercado externo no consumo de produtos de maior valor agregado.”

Quatro linhas

Ao construir a nova planta, a Aurora Coop revoluciona a industrialização no Brasil e cria um novo padrão de qualidade ao mercado. Neste grande projeto, a Marel foi escolhida como parceira para fornecer toda a tecnologia para a produção de uma ampla gama de produtos finais de conveniência. A Aurora Coop comprou quatro linhas diferentes de alimentos de conveniência com a opção de adicionar uma linha extra no futuro. O projeto inclui os equipamentos mais recentes e de última

geração da Marel, completos com todas as opções. Cada linha de conveniência será equipada com a RevoPortioner 1.000. Esta é a primeira vez que esta solução de formação será instalada na América Latina. Com sua tecnologia de formação em baixa pressão, ela oferece vantagens substanciais de desempenho sobre a concorrência.

Primeiro ModularOven

Entre as soluções premium, a Aurora Coop também optou por instalar os primeiros ModularOven da América Latina. Esses fornos MOS possuem muitas vantagens tecnológicas e inteligência única, garantindo ganhos de produtividade e rendimento.

Uma das linhas de conveniência será totalmente equipada com o software Innova para Controle de Equipamentos centralizado. Isso garantirá um processo de produção consistente e controlado, incluindo OEE (Eficiência Global de Equipamentos) e insights de dados em tempo real para a linha de processamento.

Redefinindo a produção de alimentos

Ruud Berkens, Diretor Regional de Vendas no Brasil, diz: “Com todas essas soluções inovadoras e a Marel como fornecedora de linha completa, a Aurora Coop está redefinindo a forma como os alimentos preparados são produzidos no Brasil.” Neivor Canton acrescenta: “A Aurora Coop está sempre à procura de parceiros de projeto que ofereçam os mais altos níveis de confiabilidade e segurança, que possam garantir a qualidade e o desempenho de nossos produtos. “A Marel é uma grande fornecedora de soluções tecnológicas para a indústria de alimentos, exatamente o que a Aurora Coop procura em um parceiro!”

Parceria reforçada

No início de 2021, as empresas assinaram um grande contrato que premiou a modernização de quatro fábricas da Aurora para a Marel. “A Aurora Coop está crescendo continuamente e

conta com parceiros como a Marel para a implementação de nossos projetos”, diz Neivor Canton.

Para ele, o novo Centro de Treinamento e Demonstração Progress Point da Marel, recentemente instalado em Campinas (SP), está fortalecendo a parceria. “Sempre que necessário, usaremos essa instalação para o desenvolvimento de nossos novos produtos.”

“A Marel é uma grande fornecedora de soluções tecnológicas para a indústria de alimentos.”

Neivor Canton, CEO da Aurora Coop

Tendências do consumidor

No desenvolvimento de novos produtos, a Aurora Coop analisa o comportamento do consumidor brasileiro. “Os produtos frescos ainda são muito relevantes para os consumidores. Durante a pandemia, notamos um aumento no número de consumidores que passaram a cozinhar suas próprias refeições em casa. Produtos naturais que requerem preparo e produtos processados, práticos e convenientes, são consumidos na maioria dos lares brasileiros, dependendo da situação e do tempo disponível”, diz Neivor Canton, CEO da Aurora Coop. Nesse contexto, ele diz que a Aurora Coop está atenta à demanda dos clientes e está sempre em busca de oportunidades para estar presente em todos os momentos em que a ave é consumida. Um mix de produtos diversificados e saborosos irá satisfazer um consumidor cada vez mais exigente.

auroraalimentos.com.br



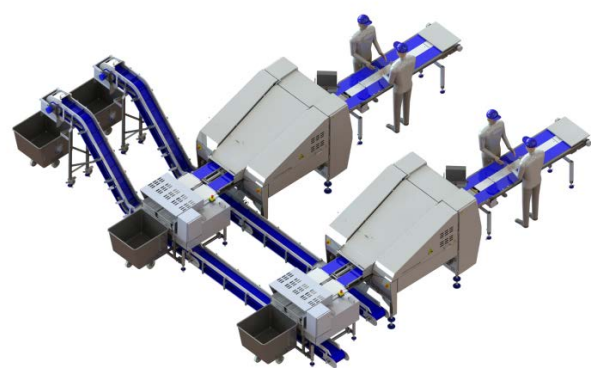
Neivor Canton, CEO da Aurora Coop

I-Cut 122 TrimSort e RevoCrumb proporcionam grande valor agregado

Fluxos de processo estáveis: a base da variedade de produtos Vossko

Com fábricas em Ostbevern, Alemanha e Santa Catarina, Brasil, a processadora alemã Vossko produz produtos de conveniência congelados de alta qualidade. O foco está no processamento de filés de peito de frango.

Os clientes da Vossko estão pedindo uma variedade cada vez maior de produtos finais. Para garantir produtos finais de alta qualidade, são necessários processos estáveis, constantes e confiáveis.



O Gerente de Planta Alfons Wittkamp fala sobre os vários fatores que levaram à integração de três sistemas de porcionamento I-Cut 122 Marel e um sistema de empanamento RevoCrumb Marel no processo.

I-Cut 122 com TrimSort = 1ª escolha

A tendência para pesos de aves cada vez maiores resulta em filés de peito maiores. O cliente final, no entanto, está exigindo porções menores. A fabricante de produtos conveniência congelados Vossko também notou essa tendência. Os pesos da matéria-prima agora não atendem mais aos requisitos desejados pelo consumidor final, e é por isso que a Vossko precisava de uma solução para processar uma variedade de produtos à base de filés de maneira flexível. Os filés devem ser cortados em porções diferentes em uma operação. Os pesos das porções devem ser muito estáveis, para que os processos posteriores, como empanamento, possam estar sob controle ideal.

Desempenho excelente

Alfons Wittkamp explica: “Do filé cru, cortamos até três produtos que devem ser automaticamente atribuídos a diferentes processos de produção. Para nós, a precisão da nova I-Cut 122 TrimSort Marel combinado com a SpeedSort Marel

foi decisivo. O desempenho da TrimSort, especialmente em porções muito pequenas, é excelente. Isto proporciona um produto confiável para a industrialização. Duas linhas foram instaladas em nosso site de Ostbevern, outra linha no site de Santa Catarina no Brasil.”

A solução de porcionamento inteira está conectada a um pacote abrangente de software Innova, permitindo que a Vossko gerencie as receitas de porcionamento desejadas a partir da sala de controle.

RevoCrumb, uma decisão de equipe

O empanamento de produtos de carne é uma das atividades principais da Vossko. Não é sem razão que a empresa estava na primeira fila quando a Marel lançou sua nova linha de produtos para sistemas de empanamento úmido e seco. “A alta velocidade da esteira com melhor empanamento é muito convincente. A nova RevoCrumb mostra suas vantagens especialmente com farinha de rosca grossa. O “esmagamento” do empanamento não é mais um problema, em comparação com outros sistemas de empanamento no mercado. O empanamento permanece robusto, mesmo após um longo período de produção, valor agregado absoluto em comparação com a RotoCrumb que tínhamos antes.” Após outro teste intensivo com os produtos de carne de aves da própria Vossko, a equipe da Vossko conseguiu tomar uma decisão unânime. Alguns meses depois, a linha incluindo uma CrumbFeeder Marel foi instalada. “A linha está funcionando perfeitamente. Foi a decisão certa para Vossko.”

Produtos finais

A Vossko é especializada na fabricação de produtos finais de conveniência congelados de alta qualidade. A matéria-prima consiste principalmente em carne de músculo inteiro, embora a carne formada na RevoPortioner Marel também seja manuseada.

Com foco em aves, a Vossko produz todos os produtos concebíveis para o setor de conveniência. A empresa fornece uma ampla gama de produtos congelados para os mercados de varejo e serviços de alimentação, como filés, cordon bleus, bifés, mini schnitzel, medalhões, nuggets, asinhas de frango e tiras de peito de frango.

Confiável e próximo

Além de I-Cuts, SpeedSorts, RevoPortioner, RevoCrumb e CrumbFeeder, a Vossko também possui a tecnologia de pesagem e classificação da Marel em seu parque de máquinas.

Ao escolher um fornecedor, o serviço é um critério importante para a Vossko. “O serviço não deve ser negligenciado na hora de tomar uma decisão de compra. Se um fornecedor de máquinas tiver apenas um técnico de serviço disponível para uma região, não podemos confiar nisso. Precisamos de uma organização bem estabelecida como a Marel, com presença local e uma rede de serviços local. Se ocorrer um problema, a Marel pode disponibilizar rapidamente técnicos e especialistas no local”, relata Alfons Wittkamp.



Sobre a Vossko

A sede da Vossko em Ostbevern fica a cerca de 20 km a nordeste de Münster. Bernhard e Maria Vosskötter fundaram a empresa Vossko aqui em 1982. O constante crescimento da empresa nos últimos 40 anos levou a uma contínua expansão das instalações de produção e escritórios. Com mais de 700 funcionários, a empresa de rápido crescimento da família Vosskötter é o maior empregador local. A Vossko é especialista em conveniência congelada para aves, bovinos e suínos, enquanto os itens vegetarianos e veganos estão ganhando importância. Hoje, a Vossko envia para todo o mundo e está muito bem estabelecida nos mercados europeu, norte-africano, canadense e oriental. Há mais de 15 anos, a Vossko construiu uma fábrica em Lages, Santa Catarina, no sul do Brasil. Hoje, a Vossko emprega mais de 500 pessoas lá.

vossko.de



À esquerda: Thomas Heidenescher, Gerente de Vendas da Marel Poultry, à direita: Alfons Wittkamp, Gerente de Planta da Vossko

Em conformidade com os regulamentos mais rigorosos, a May Harvest utiliza conceitos exclusivos de águas residuais

Primeiro tratamento de água do tipo nas Filipinas

A nova estação de tratamento de água da May Harvest é a primeira do tipo nas Filipinas. Peixes nadando na bacia hidrográfica, “limpeza” de um afluente poluído e irrigação com água reciclada são conceitos únicos no país. Apesar dos confinamentos e tufões, o projeto foi implementado de forma muito suave e rápida, com suporte remoto da Marel. Efren Martinez, Presidente Executivo e do Conselho Administrativo da May Harvest Corporation, fala sobre o projeto.

“Quando iniciamos esta planta em 1997, já tínhamos nossa própria pequena instalação de tratamento de água. Tínhamos muita capacidade na época, mas, depois de expandir nossa planta de processamento de 6.000 aph para 10.000 aph (100 a 166 apm), o volume de efluentes aumentou consideravelmente. É por isso que precisávamos de capacidade adicional. Pedimos à Marel que nos mostrasse um site operacional desse tamanho na Europa e Mike Jansen (Gerente de Vendas Industriais da Marel Water) nos convidou para conhecer uma estação de tratamento de águas residuais na Holanda. Isso nos convenceu a fazer parceria com a Marel. Agora nosso sistema de tratamento de água é projetado para 10.000 aves.”

Regulamentos nas Filipinas

O Departamento de Meio Ambiente e Recursos Naturais das Filipinas exige que todas as fábricas, especialmente as unidades fabris, tenham uma estação de tratamento de águas residuais. “Mas apenas muito poucas empresas são capazes de cumprir esses regulamentos. Acho que somos a primeira e única empresa nas Filipinas a operar uma estação de tratamento de água de acordo com as regras mais rígidas.”

Configuração

John Fuentes, Gerente de Projetos da May Harvest, diz: “Felizmente, nosso Presidente teve a visão antecipada de instalar uma grande bacia de aeração imediatamente. Com um volume de cerca de 6.000 metros cúbicos, não foi necessário reconstruí-la. Com base em nosso sistema existente, instalamos duas telas curvas, um tanque de equalização, uma instalação de pré-tratamento com uma unidade de flotação por ar dissolvido (DAF) e um novo Clarificador.

Abastecimento de água

Para o abastecimento de água, a May Harvest bombeia água de seu próprio poço de água de nascente. Mas a empresa está interessada em reduzir o consumo de água. Não é uma exigência do governo, mas é uma prioridade da empresa. A May Harvest realmente tomou a dianteira neste aspecto. “Até agora, conseguimos reduzir nossa necessidade de água por ave de 18 para

12 litros. Ao reciclar nossas águas residuais, podemos até diminuir para 10 ou 9 litros por ave. Esse é o nosso objetivo”, diz Efren Martinez.

Aquário

John Fuentes acrescenta: “A água na bacia de aeração tem uma cor marrom, o que é um sinal de que bactérias muito saudáveis limpam nossa água. Na verdade, temos peixes nadando em nosso clarificador. Queremos mostrar aos nossos visitantes a alta qualidade da nossa água tratada, que espécies habitáveis podem sobreviver na água que estamos tratando. Se eles puderem sobreviver, significa que nosso sistema está funcionando. Na verdade, não estamos mais chamando isso de água suja. A única coisa que não podemos é beber.”

“Não estamos mais chamando isso de água suja. A única coisa que não podemos é beber.”

Limpeza de afluentes

“Estamos reciclando a água para irrigação dos arrozais bem ao lado de nossas instalações. Também estamos bombeando de volta para algumas áreas sujas da fábrica, para limpar o chão, os galinheiros e os pneus dos caminhões. Estamos reutilizando 30% do total de água que estamos tratando. Os outros 70% são despejados em um riacho bastante poluído. Estamos cercados por outras fazendas locais que despejam subprodutos animais no mesmo riacho. Coletamos amostras de água antes e depois de nossa planta para mostrar que nossos volumes de água descarregados realmente diluem a poluição e limpam o riacho.”

Confinamentos e tufões

Apesar dos confinamentos nas Filipinas devido à pandemia de Covid-19, a construção continuou. A parte difícil, no entanto, foi a ausência dos engenheiros estrangeiros da Marel. “Mas encontramos uma forma de trabalhar que foi muito benéfica para ambas as partes. Tivemos reuniões virtuais todos os dias e pudemos nos comunicar de forma transparente com fotos e vídeos. Poderíamos fazer ou postar perguntas, seguidas de respostas muito rápidas da Marel. Eventualmente, um engenheiro da Marel conseguiu vir até nós e levou apenas duas semanas para colocar todo o sistema em operação”, diz Efren Martinez. “O processo de construção correu muito bem, sem atrasos, apesar dos tufões e outras intempéries. Em oito meses, conseguimos construir tudo. Podíamos até manter nossos sistemas de processamento existentes em uso durante a construção. Tudo isso só foi possível por meio dos esforços de nossa equipe e do suporte remoto da Marel, que agradecemos muito.”

mayharvestcorp.com



A água do clarificador da May Harvest é tão limpa que os peixes podem viver nela.



A equipe da May Harvest em frente à estação de tratamento de efluentes. Da esquerda para a direita: John Fuentes, Gerente de Projetos, Efren Martinez, Presidente Executivo e do Conselho Administrativo, James Daly, Desenvolvimento de Negócios

A nova Linha de Cobertura de 1.000 mm da Marel permite configurações flexíveis

Tudo pronto para uma cobertura mais diversificada com maior produtividade

A demanda global do consumidor por maiores volumes e alimentos de conveniência mais diversificados estimulou a Marel a desenvolver sua nova Linha de Cobertura de 1.000 mm. A crise da Covid-19 acelerou esse processo, provocando tendências repentinas de mercado, como aumento de refeições em casa e mais comida para viagem. A comida de conveniência é, portanto, ainda mais procurada do que nunca. A nova Linha de Cobertura modular de 1.000 mm da Marel é a melhor solução possível para atender a qualquer demanda pela mais ampla gama de produtos de alta qualidade em grandes volumes.

Mais produtos; mais produtos diferentes; misturar e combinar produtos; troca rápida entre tipos de produto; todos esses requisitos servem apenas para mostrar que, hoje, os processadores de alimentos de conveniência são desafiados a oferecer maior flexibilidade de produção. Eles são solicitados a fazer uma infinidade de tipos de produtos, todos com produtividades mais altas do que o permitido por suas soluções existentes. A pressão do mercado significa pressão posterior sobre os custos de mão de obra e de produção. Além disso, os consumidores aceitam apenas alimentos de conveniência de alta qualidade em seus pratos. Os processadores estavam tendo dificuldade em encontrar as soluções de cobertura certas que pudessem cumprir o que prometem, atendendo a todos os requisitos. Isso até agora! A nova Linha de Cobertura de 1.000 mm da Marel atende a todos os requisitos. Suas habilidades de cobertura de alta qualidade são inigualáveis no mercado, seja estilo caseiro, tempura, rústico ou empanamento.

Componentes de 1.000 mm

Para permitir maior produtividade, os novos Active Flour Applicator, Active Batter Applicator e Active Tempura Applicator de 1.000 mm apresentam esteiras mais largas e designs mais robustos e à prova de falhas. Esses sistemas estabelecem a base perfeita para um produto final de boa aparência, graças a uma cobertura uniforme inigualável da parte superior e inferior dos produtos, praticamente sem marcas de esteira. Os componentes mais distintos da nova linha de 1.000 mm são, no entanto, a RevoCrumb e a RevoBreader.

A RevoCrumb oferece controle supremo sobre a distribuição de crosta para obter produtos cobertos com precisão. Utilizando um sistema exclusivo de gestão da crosta, a RevoCrumb separa a crosta grossa da fina e permite ajuste independente das camadas superior e inferior, garantindo uma cobertura ideal e completa.

A RevoBreader apresenta os modos de mesa e de tambor em um gabinete, permitindo uma troca rápida e fácil entre produtos caseiros e produtos cobertos padrão. O tamanho exclusivo do tambor da RevoBreader proporciona uma textura de estilo caseiro crocante imbatível, perfeita para varejos e redes de fast food.

Seu produto final é nosso ponto de partida

Ao planejar uma Linha de Cobertura de 1.000 mm, é vital começar com os produtos finais em mente. Cada produto final pode exigir sua própria configuração específica. Para atender a essas necessidades, a Linha de Cobertura modular de 1.000 mm da Marel inclui vários blocos de construção. Ao permitir diferentes combinações de módulos, esta linha flexível pode criar uma grande variedade de produtos finais. Para trocas rápidas de um tipo de produto para outro, os módulos podem ser adicionados, retirados ou substituídos por outros. A instalação final de uma Linha de Cobertura de 1.000 mm em uma planta de processamento depende muito do produto final. A instalação dupla da RevoBreader é ideal para produtos a granel com osso, como asas de frango caseiras, por exemplo. A primeira RevoBreader atua como um pré-enfarinador. A cobertura de pré-enfarinamento é aplicada no modo tambor e atinge todas as fendas em produtos “enrugados”, como asas. Ela distribui o produto a granel uniformemente sobre a esteira, evitando a necessidade de mão de obra. Um Active Tempura Applicator

e uma segunda RevoBreader – desta vez para cobertura seca no modo tambor – completam o processo de cobertura.

Alcance mais amplo

As condições de mercado alteradas fizeram com que os processadores solicitassem à Marel sistemas de produção de alimentos de conveniência de maior capacidade com pelo menos a mesma qualidade de cobertura das linhas 600/700. É por isso que a nova Linha de Cobertura da Marel tem 1.000 mm de largura, permitindo maior produtividade. Além disso, a perda de cobertura é praticamente inexistente e o ambiente de trabalho permanece limpo e livre de poeira, poluição e alérgenos. Em comparação com uma linha de 700 mm, a linha de 1.000 mm da Marel exigirá um mínimo de espaço adicional.

Controle total

Quando combinada com o Software para Linhas de Conveniência da Marel, a Linha de Cobertura oferece ainda mais controle sobre o processo de cobertura. O processo depende menos dos operadores e permite que decisões baseadas em dados sejam tomadas para alcançar o tempo de atividade ideal do equipamento. Os dados da linha de processamento são coletados e analisados para fornecer uma visão completa da produção. O controle de processo aprimorado reduzirá significativamente possíveis recalls de produtos e custosas reclamações de clientes por produtos fora das especificações. Uma vez que a eficiência da linha tenha sido otimizada, os processadores podem então realizar todo o seu potencial de produção, aumentando assim a lucratividade.

Linha de Conveniência de 1.000 mm completa

A nova Linha de Cobertura de 1.000 mm é o elo final que conecta a Linha de Conveniência de 1.000 mm completa da Marel. Ela se encaixa perfeitamente com a RevoPortioner 1.000 e fritadeiras e fornos de 1.000 mm existentes. A Marel sempre possui uma solução de última geração disponível para a produção de hambúrgueres, schnitzels, asas de frango, nuggets ou popcorn.

marel.com/convenience



Capacidades de cobertura inigualáveis, seja estilo caseiro, tempura, rústico ou empanamento

Minimizando os riscos alimentares, entregando consistentemente um produto de qualidade A

Spectra: detecção de contaminantes macios

Os consumidores de hoje esperam que os alimentos adquiridos sejam da mais alta qualidade. As empresas da indústria de alimentos enfrentam um desafio contínuo para evitar a contaminação dos alimentos. Plástico, borracha e outros tipos de contaminantes macios não são fáceis de detectar durante o processamento. Além de apresentarem possíveis riscos à saúde do consumidor, tais contaminantes podem causar danos significativos tanto para a marca quanto para a empresa. Ao minimizar esses riscos, a revolucionária solução de imagem Spectra da Marel proporcionará tranquilidade.

O Spectra é uma solução em linha incomparável e de alto desempenho para a detecção de plásticos e outros materiais estranhos macios em carne de ave desossada e com osso. Como a primeira solução viável desse tipo, o Spectra apresenta imagens hiperespectrais aéreas de dupla face, superando o alcance visual humano. Ele realiza uma varredura de superfície de quase 360° durante a queda livre da carne com a mesma tecnologia utilizada pela NASA para exploração espacial. Os sensores hiperespectrais estão conectados a um algoritmo inteligente para detectar e descartar carne contaminada de forma extremamente eficaz e precisa. O Spectra é uma solução em linha robusta, fácil de incorporar em sua fábrica, porque seu design resiste aos ambientes de processo mais severos e oferece resultados precisos durante todo o dia de produção.

O que é tecnologia espectral?

Não importa quão avançada ou cara, a fotografia não pode capturar anomalias na estrutura da superfície de um produto. Por exemplo, detectar plástico laranja em cima de um filé de frango é muito difícil – ou mesmo impossível – com fotografia ou olho humano, sem falar em uma linha de produção funcionando a toda velocidade.

Como ela é utilizada?

A tecnologia espectral é utilizada quando são necessárias informações detalhadas sobre a estrutura da superfície.

Por meio da tecnologia de imagem espectral, o Spectra pode detectar materiais estranhos, como plásticos, borracha e madeira, na superfície de um produto, contribuindo para a busca contínua da indústria avícola para fornecer produtos de qualidade A. Uma imagem espectral é criada capturando várias imagens de uma superfície em várias bandas de onda do espectro eletromagnético, tanto imagens tradicionais quanto imagens infravermelhas invisíveis. Essas imagens são capturadas usando iluminação e sensores específicos. Em seguida, o avançado software combina e processa as informações dessas imagens. Ao analisar a estrutura química de uma superfície, ele pode detectar diferenças nessa superfície.

“Valor de última geração para a indústria de processamento de alimentos”

Michel Picandet, VPE Tomra Food

O que o Spectra faz?

Um produto de aves desossado ou com osso entra no sistema Spectra em uma transportadora de entrada. Dentro do sistema, ele cai da transportadora de entrada para uma transportadora inferior. Durante a queda entre transportadoras, o sistema captura imagens espectrais de ambos os lados da carne. O software especificamente projetado processa e analisa as imagens. A tecnologia espectral determina se algum tipo de material estranho está presente na superfície da carne. Se for detectado material estranho, uma aba de rejeição é ativada, desviando automaticamente o produto contaminado para uma caixa. O Spectra é totalmente automático – não ocorre manipulação manual do produto, eliminando assim o risco inerente de erro humano. A automação agiliza o processo produtivo e garante um produto alimentício de alto padrão de qualidade. O Spectra foi projetado para encontrar o melhor equilíbrio possível entre detectar os menores materiais estranhos e manter uma baixa taxa de falsos positivos, minimizando assim o retrabalho.

Uma combinação perfeita

O Spectra não se destina a substituir a inspeção por raios-X SensorX. O SensorX se concentra em contaminantes duros, como osso e metal dentro da carne. Portanto, Spectra e SensorX trabalham em harmonia, cada um desempenhando um propósito designado durante o processamento – parceiros com a missão de fornecer um produto de alta qualidade.

Ao permitir que os processadores forneçam um produto de qualidade superior de forma consistente, o Spectra reduzirá as chances de recalls, reclamações e custos relacionados. O Spectra vem com paz de espírito integrada! Cumprir consistentemente as expectativas do cliente ajudará você a proteger sua marca.

marel.com/spectra



Imagens capturadas em vários comprimentos de onda, algumas não visíveis ao olho humano



As imagens são combinadas e a análise hiperespectral é realizada, fornecendo uma análise detalhada da superfície do produto

Uma parceria de pioneiros

O Spectra é o resultado da gratificante parceria da Marel com a Tomra, líder em tecnologia de detecção e classificação. A Tomra se baseia em décadas de inovação e experiência na indústria de alimentos.

“Sabemos há muito tempo que a Marel está liderando a indústria de processamento de alimentos em soluções inovadoras em hardware e software. Combinar isso com a tecnologia de ponta da Tomra em uma parceria de pioneiros certamente cria muito valor de última geração para a indústria de processamento de alimentos”, diz Michel Picandet, Vice-Presidente Executivo da Tomra Food. Roger Claessens, VPE Marel Poultry, adiciona: “Por estarmos próximos e escutando nossos clientes, sabemos o quanto os plásticos e outros materiais estranhos são um desafio para eles. É por isso que estamos investindo tanto no desenvolvimento do Spectra em conjunto com a Tomra.”

marel.com/spectra