

Insignt

Poultry processing, Junio de 2022, Español

4

Un nuevo proyecto en Europa:
Atria Finlandia

8

VIV Europe 2022
Su conexión con el éxito

11

**Una nueva generación
de soluciones de Marel**
Nuova-i, IMPAQT, Spectra
y más...



Un mundo de cambios



En 2022, todos nos hemos dado cuenta de que, de un modo u otro, Covid-19 ha llegado para quedarse. Para hacer frente a esta nueva realidad, la industria avícola ha empezado a invertir de nuevo en una mayor automatización, en lugares de trabajo seguros para las personas, en una mayor flexibilidad y en los más altos niveles de seguridad alimentaria. Consideramos que estos son los motores más importantes de los proyectos que estamos completando en Marel Poultry.

Aparte de todos los demás trastornos, la escasez de mano de obra en todo el mundo es un gran obstáculo para la industria avícola. Este obstáculo existía ya antes del Covid, se mantuvo durante el Covid y seguirá existiendo después del Covid. Se aplica, tanto a las personas del proceso de producción, como al personal técnico. Es lógico que los procesadores avícolas busquen la automatización y soluciones basadas en datos para resolver estos problemas. Marel se compromete a apoyar a los procesadores en sus esfuerzos por conseguir que la mayoría de los procesos tengan una dependencia considerablemente inferior de la mano de obra.

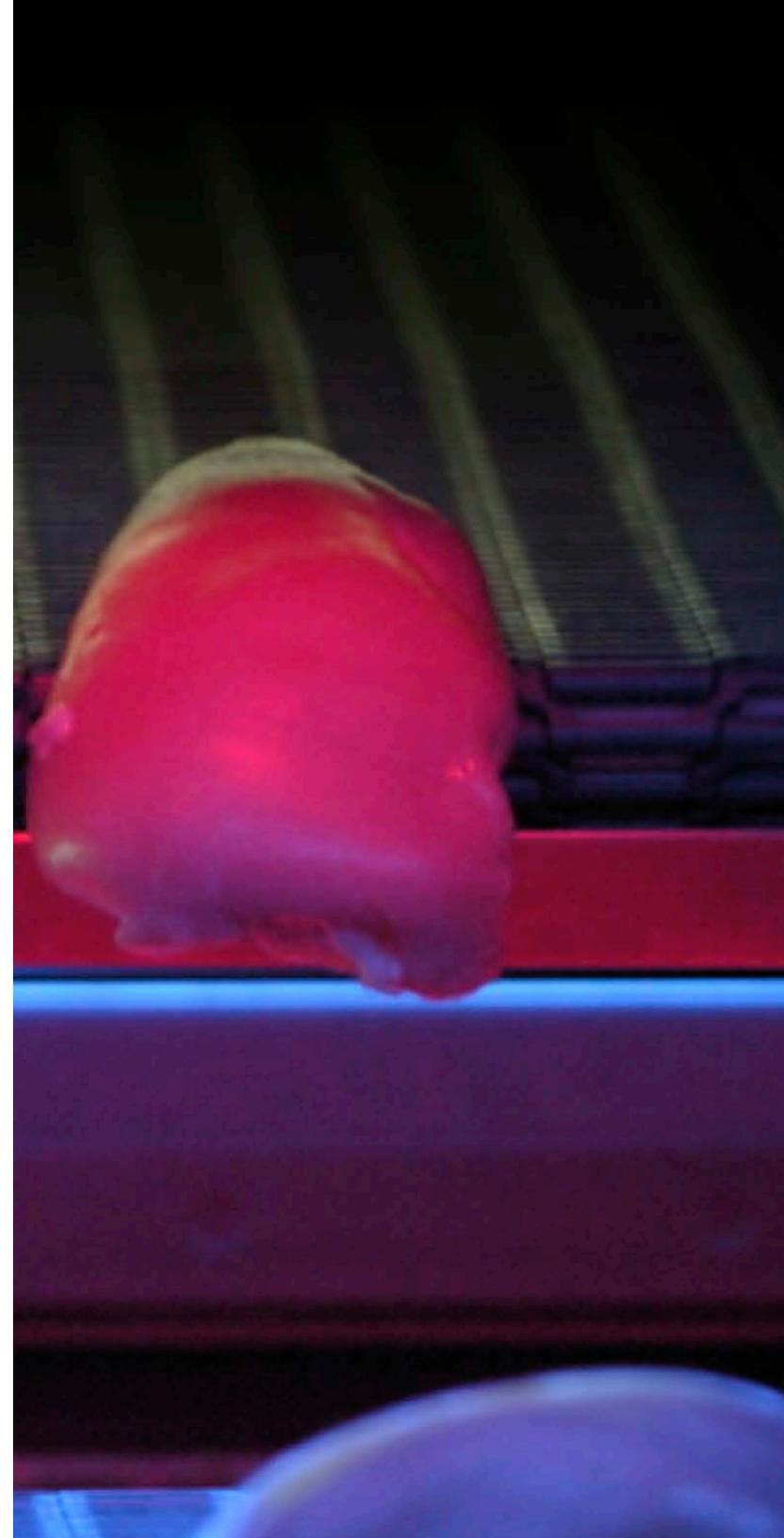
No sin razón, podemos ver claramente como se está acelerando la digitalización de los procesos. La digitalización permite una mayor previsibilidad y fiabilidad en la planta de procesamiento. Un ejemplo de ello es que IMPAQT es capaz de notificar con antelación problemas como una caída del rendimiento, incluso antes de que se produzca el hecho. Marel lleva varios años avanzando en esta dirección. El desarrollo está en marcha y ahora recibe un verdadero impulso. Así lo confirma nuestro respetado cliente Master Good en el artículo sobre sus experiencias con IMPAQT.

La pandemia ha hecho que los consumidores sean más conscientes de la naturaleza y la calidad de los alimentos que tienen en sus platos. Por esa razón, los procesadores avícolas buscan formas de aumentar la seguridad alimentaria general de sus productos. Además de nuestro reconocido sistema SensorX, Marel puede ahora presentar con orgullo la revolucionaria solución Spectra para la detección de material blando no deseado en la carne de ave. No se trata solamente de la seguridad alimentaria, sino también de la protección de la marca.

Vemos que las personas y las empresas se están adaptando a un mundo post-Covid-19. Nuestros empleados de Marel ahora ya pueden volver a viajar hasta los clientes en muchas partes del mundo. Los procesadores avícolas, como Atria en Finlandia, expresan una perspectiva optimista al planificar grandes proyectos, sobre los que podrá leer en este número de Insight. Las ferias comerciales también vuelven a celebrarse en 2022. La IPPE de Atlanta (EE. UU.) fue el primer evento cuidadosamente organizado en el que la gente pudo reunirse. En la feria VIV Europe de Utrecht, esperamos tener la oportunidad de volver a reunirnos con ustedes en persona. Sin duda, su visita merecerá la pena. Nos hemos preparado para mostrar muchas innovaciones. En este número de Insight podrá obtener más información.

Le deseamos una agradable lectura.

Roger Claessens
EVP Marel Poultry



Índice

| | |
|---|----|
| Olymel Canada quiere alimentar al mundo de forma sostenible y responsable | 3 |
| Un nuevo proyecto de 15.000 aph para Atria en Finlandia | 4 |
| Presentación en VIV: Nuevas soluciones para procesamiento de patos | 4 |
| El procesador checo Vodnanska Drubez renueva el proceso secundario | 6 |
| Presentación en VIV: Eva van der Velde (Marel) acerca del viscerador Nuova-i | 6 |
| Presentación en VIV: "Gracias a IMPAQT, se acabaron los fallos de comunicación" - Master Good, Hungría | 8 |
| Aurora Coop instala la mayor planta de alimentos preparados en Brasil | 9 |
| Los flujos de procesos estables constituyen la base de la variedad de productos | 10 |
| Primer tratamiento de agua de este tipo en Filipinas: May Harvest | 11 |
| Presentación en VIV: Todo listo para una cobertura más diversa con mayores rendimientos - Línea de precocinados de 1000 mm | 12 |
| Presentación en VIV: Spectra - detección de contaminantes extraños blandos | 13 |

“Aumentamos nuestro rendimiento y eficiencia cada día”

Laurent Jodoin, director de la planta de Olymel Saint-Damase

Los valores de Olymel, Canadá, coinciden perfectamente con los de Marel

Alimentar al mundo de forma sostenible y responsable

Olymel tiene la misión de alimentar al mundo de forma sostenible y responsable, para preservar nuestro planeta para las generaciones futuras. Sus valores fundamentales son la integridad, el respeto y la confianza. La empresa se centra específicamente en el bienestar de los animales y cree que el trato humano de los mismos es un valor fundamental. Otro aspecto específico es el medio ambiente. Su principal objetivo es reducir el consumo de recursos y la huella ecológica. Los valores de Olymel coinciden perfectamente con los de Marel, lo que hace que esta asociación sea perfecta.

Olymel y Marel mantienen una relación desde hace tiempo, por lo que cuando Olymel decidió ampliar sus operaciones en Saint-Damase, acudió a Marel en busca de soluciones. La planta de Saint-Damase destina su producción a un

amplio grupo de servicios minoristas de Canadá. En ese momento, gran parte del despiece, deshuesado y envasado se subcontractaba a un tercero, lo que afectaba a la vida útil y al rendimiento y era mucho más difícil de controlar.

Una solución de eficacia demostrada

Marel invitó a Olymel a ver una solución ya probada para el sector minorista en Estados Unidos en Lincoln Premium Poultry, en Fremont Nebraska. Según Laurent Jodoin, director de la planta de Saint-Damase, era muy importante contar con una solución en línea y era esencial realizar esta operación a nivel interno. “Ahora tenemos menos tiempo de procesamiento, por lo que la vida útil del producto es mejor y el cliente está satisfecho”, comenta Jodoin.

La solución final fue una línea completa de despiece con dos máquinas de deshuesado de pechugas con hueso AMF-i y dos máquinas RoboBatcher Flex para filetes y jamoncitos. Además, Olymel también cuenta con dos sistemas SensorX para la detección de huesos en filetes de pechuga y muslos y dos básculas multicabezal MHW, todo ello como parte de esta solución final.

Transferencia de conocimientos

El equipo era totalmente nuevo para las instalaciones de Saint-Damase, por lo que la formación impartida por el equipo de Marel supuso una prioridad. Desde los operadores, hasta el mantenimiento y la producción, la transferencia de conocimientos era fundamental. Contar con técnicos y un

director de proyecto que hablara francés fue una gran ayuda. “Todo fue muy bien, estuvo organizado y se realizó según los plazos establecidos”, dice Jodoin. La puesta en marcha de la línea se realizó en septiembre de 2021 y Olymel asignó tres cuartas partes de la plantilla para ese fin; era imprescindible hacerlo bien. Pasaron unos meses y ahora Olymel tiene la línea funcionando casi a plena capacidad.

Retos laborales

Como todo el mundo, Olymel también se enfrenta a retos laborales. La ampliación de las instalaciones requirió contratar a 80 personas más, pero la automatización de esta línea les ahorró costes de personal. “Sin la RoboBatcher, habríamos tenido que contratar a 20 personas más”, comenta Jodoin. El ahorro de mano de obra también se puede observar con las soluciones semiautomáticas de fileteado de pechugas con hueso AMF-i, frente a una solución manual de línea de conos.

Cada minuto cuenta

“Esperamos que Marel se adapte a nuestras necesidades y se ajuste a nuestros planes. Ha sido un bonito proyecto para Olymel y Marel”, continúa Jodoin. “Que un proveedor comprenda que cada minuto cuenta es importante. Que estén fácilmente localizables y que escuchen nuestras necesidades y nos ayuden a conseguir nuestros objetivos son aspectos importantes. Y nos alegramos de haberlo encontrado en Marel. En Olymel, miramos los números y estamos muy satisfechos de lo que hemos hecho con Marel y de la asociación que hemos formado”.



Acerca de Olymel - 30 años de tradición

Como líder de la industria agroalimentaria, y orgullosa de sus raíces en Quebec, de la calidad superior de sus productos y de sus 15.000 empleados, Olymel tiene una única motivación y misión: alimentar juntos al mundo. Estas últimas décadas han sido un periodo de continuo crecimiento para Olymel. Gracias a varias adquisiciones y asociaciones empresariales, ahora son el líder canadiense en producción, transformación y comercialización de carne de cerdo y de aves. Con unos ingresos de 4.500 millones de dólares canadienses, tienen 27 plantas en cuatro provincias de Canadá y exportan a más de 65 países. Olymel se esfuerza constantemente por modernizar sus equipos, mejorar la eficiencia e invertir en investigación y desarrollo para servir mejor a los consumidores, a medida que cambian los hábitos alimentarios. Fueron premiados por sus iniciativas de reducción de sodio y por la implantación de un control de alérgenos en sus instalaciones. El equipo de investigación y desarrollo se dedica a mejorar continuamente los productos y los procesos, sin dejar de centrarse en el rendimiento y en navegar por los hábitos alimentarios de los consumidores y sus continuos cambios.

olymel.ca



La sinergia entre PMJ y Marel se traduce en una gama modular de productos para patos de línea completa

Soluciones integradas para el procesamiento de patos



La exitosa integración de PMJ en la organización de Marel crea un valor añadido para los procesadores de patos de todo el mundo. Pueden beneficiarse de los polivalentes productos para procesamiento de patos de Marel, que han sido renovados considerablemente. Marel será su proveedor integral de patos Pekín, Barbary, Muscovy, Mullard y otros tipos de patos, así como de gansos.

En el proceso primario en particular, Marel ha renovado su programa de patos añadiendo varias soluciones automatizadas "powered by PMJ".

Desplumado en línea y fuera de línea

Después de los procesos de aturdimiento y escaldado con soluciones específicas para las diferentes especies, se dispone de una amplia variedad de soluciones de desplumado, que pueden combinarse para adaptarse a la mayoría de las situaciones: en línea, fuera de línea, desplumadoras de tambor, contrarrotantes. Se puede adaptar una combinación individual de tecnologías a las especies que se procesan para garantizar una alta eficiencia.

Es sabido que, cuando se trata de variaciones de peso, tamaño y forma, el desplumado de tambor rotativo fuera de línea ofrece el mejor resultado posible. Puede procesar casi todos los tamaños de aves. También se despluman la



El Vicepresidente Reijo Áijó espera un proceso de alta capacidad y basado en
Un nuevo proyecto de 15.000 aph p

Atria Finlandia ha iniciado la construcción de la mayor inversión de su historia: una nueva planta de procesamiento de aves de 15.000 aph en Nurmo que incorpora un amplio espectro de soluciones Marel. Marel y Atria mantienen su cooperación desde que Marel instaló el actual proceso avícola de Atria en Nurmo, hace unos 20 años, Reijo Áijó, vicepresidente de Atria, nos habla de este proyecto totalmente nuevo, cuya finalización está prevista para 2024.

En la nueva planta, el proceso primario cuenta con una línea Marel de alta velocidad con una capacidad de 15.000 aph. El procesamiento comienza con la manipulación de aves vivas ATLAS y la anestesia CAS SmoothFlow, seguida de las soluciones de escaldado, desplumado y evisceración de

Marel. Esto incluye el nuevo y revolucionario eviscerador inteligente Nuova-i, uno de los primeros del mundo. En cuanto a la refrigeración, Atria ha optado por las avanzadas tecnologías de refrigeración por aire de Marel. Lo mismo ocurre con las líneas de despiece y deshuesado.

¿Por qué decidieron construir una planta nueva, justo al lado de la existente?

"Como en todo el mundo, también en Finlandia está creciendo el consumo de aves de corral. Prevemos que la capacidad de nuestra fábrica no sea suficiente en los próximos años. En segundo lugar, nuestra línea actual de Marel y los equipos de nuestro proceso avícola se remontan a 2003, por lo que están al final de su ciclo de vida, aunque todavía se conservan en unas condiciones bastante buenas gracias a un servicio y mantenimiento adecuados".

¿Quiénes son sus clientes?

"Nuestros clientes operan en los mercados finlandeses de la venta al por menor y la restauración, por lo que la exportación no ha supuesto una gran parte de nuestras ventas. Por eso, reaccionar al aumento del consumo interno de carne de ave es la principal razón para este nuevo proyecto. Pero, por supuesto, cuando tengamos nuestra planta de procesamiento de 15.000 aph en funcionamiento, tendremos más posibilidades de ampliar nuestros planes de exportación"

"Será un gran paso poder puntualizar inmediatamente la razón con IMPAQT".

Reijo Áijó, vicepresidente de Atria

¿Cuáles son sus principales productos finales?

"En Finlandia, el filete de pechuga fresco es el artículo principal y estoy seguro de que seguirá siendo así. El filete natural entero en sí mismo no es un artículo importante, pero cuando se ha cortado en rodajas, cubos o tiras, se convierte en un producto con muy buenas ventas. En comparación con otros mercados de Europa, Finlandia destaca por sus filetes marinados. Alrededor del 75 % de los productos se marinan o se salan en salmuera antes de ponerlos en la bandeja. Aplicamos todos esos adobos diferentes en nuestra propia planta de procesamiento".

Por otra parte, las ventas de filetes de muslo también han crecido bastante en Finlandia. El sistema de fileteado de muslos de Marel proporcionará muy buenas oportunidades en la nueva planta de Nurmo.

cabeza y las patas y las desplumadoras de tambor pueden manejar fácilmente mayores variaciones de peso dentro del bloque, manteniendo una buena calidad de desplumado. Marel resuelve las desventajas típicas de las desplumadoras de tambor rotativo convencionales al cargarlas y descargarlas automáticamente, además de facilitar los ajustes del ciclo de desplumado y de la velocidad.

Procesamientos de una amplia variedad de tamaños y pesos de patos, gansos y otras aves acuáticas

Depilación

El proceso de cera en los patos es esencial para la perfecta calidad de la piel, ya que elimina las plumas pequeñas y el plumón. Al utilizar más ciclos de aplicado de cera, el proceso de depilación modular de Marel puede adaptarse a todo tipo de patos y a cualquier combinación de mercado y producto. La línea de depilación consta de varias fases con tanques de inmersión, eliminadores de cera y un sistema de reciclaje de cera. Comienza con el sistema de suspensión de 3 puntos que permite colocar perfectamente el producto para la aplicación

de una capa de cera de alta calidad alrededor de cada producto. La calidad de la piel necesaria determina el grosor de la capa de cera y el número de ciclos de inmersión.

Transferencia

La máquina de transferencia de patos de la línea de sacrificio a la línea de evisceración cuenta con una exclusiva transferencia "feet-to-feet". Separa estrictamente los dos procesos, lo que evita la contaminación y eleva los estándares de seguridad alimentaria a niveles superiores. El proceso de transferencia automatizada no necesita la intervención humana.

Evisceración polivalente

Las soluciones de evisceración de Marel no son solo para el pato Pekín, sino que pueden ajustarse para una amplia variedad de tamaños y pesos de patos, gansos y otras aves acuáticas. Su rendimiento es extraordinario, con el mayor porcentaje de paquetes completos removidos. Una vez separado de la carcasa, el paquete de vísceras se transfiere directamente a una bandeja en una cinta transportadora de paquetes separada para minimizar el riesgo de contaminación. El transportador con los paquetes extraídos está sincronizado con el transportador de productos para que la inspección veterinaria sea fácil y eficaz.

La operación de extracción se realiza con mucho cuidado, eliminando eficazmente los corazones, con lo que el daño al hígado y la contaminación de la piel son mínimos. Para cada

tipo de pato o ganso, el eviscerador utiliza una cuchara específica que es fácilmente intercambiable. Se trata de una solución práctica para los procesadores de Polonia o Hungría, que procesan patos durante la mayor parte del año, pero también tienen que ocuparse de los gansos de temporada.

Manipulación del cuello

En la industria del pato, la manipulación cuidadosa del cuello y la piel del cuello es crucial para el producto final. Marel utiliza cuatro máquinas para garantizar un proceso de manipulación del cuello lo más eficaz posible: cortadora longitudinal de la piel del cuello, cortador de cabezas y separador de lenguas, inspectora de la piel del cuello y cortacuellos. El rendimiento de este proceso de cuatro etapas es independiente del método de sacrificio utilizado después del aturdimiento. El sistema combinado funciona mejor que cualquier otro cuando se trata de la extracción del esófago y la tráquea. Todos los procesos de cuello tienen como objetivo obtener un mayor rendimiento de la piel del cuello y una mejor presentación de la misma.

En conjunto, todos estos sistemas especializados de procesamiento de patos representan una solución de vanguardia que maneja cuidadosamente cada detalle del proceso primario y proporciona carne de pato de alta calidad al final de la línea.

marel.com/duck



esperamos tener un sistema mucho más higiénico, ya que cada capa de SmartStack se lava por separado, lo que crea más oportunidades para limpiar en profundidad todas las superficies. Tenemos normas muy estrictas sobre el bienestar de los animales y nuestros veterinarios las siguen con precisión. Verán que el sistema CAS SmoothFlow, cuando se combina con ATLAS, es probablemente el sistema más humano, ya que deja a los pollos en sus bandejas y los guía suavemente a través de las cámaras".

¿Qué esperan del paquete de software IMPAQT?

"Queremos que nuestros procesos se basen más en los datos que antes. Esperamos que IMPAQT sea una gran ayuda para el mantenimiento, al tiempo que contribuye a mejorar la evisceración y la calidad de las aves. Tenemos altas expectativas, por ejemplo, sobre lo higiénico que puede ser el proceso.

También nos interesa tener la información en tiempo real, para poder reaccionar inmediatamente si algo va mal. Hasta ahora, solo podemos ver que ayer o durante las dos últimas semanas algo iba mal. Podríamos vernos obligados a realizar una amplia revisión sin saber la razón exacta del problema. Será un gran paso poder determinar inmediatamente la razón con IMPAQT. Estamos ansioso ver lo que podemos ganar con este software.

¿Por qué tienen varios sistemas de pesaje y evaluación como IRIS y SmartWeigher?

El objetivo es tener un buen control del proceso en todo momento. Mediante el pesaje y evaluación de los productos en diferentes puntos de la línea, podemos observar el

funcionamiento de nuestro proceso de principio a fin. Al utilizar los datos de IRIS y SmartWeigher, también podemos anticiparnos a los pedidos de los clientes en una fase temprana y distribuir los productos en consecuencia. Queremos ser capaces de reaccionar adecuadamente si los resultados se desvían de nuestras predicciones. Queremos tomar medidas basadas en datos y controlar todo el proceso. Por ejemplo, las cifras de rendimiento de los filetes son muy importantes para nosotros. Tenemos que saber realmente lo que ocurre en las distintas fases del proceso y lo que afecta a la producción.

¿Es la sostenibilidad un tema importante en Finlandia y para Atria?

"Sí, tenemos nuestra propia política de sostenibilidad y eso afecta a todo en el proyecto. Pedimos a nuestros proveedores de la obra que actúen de forma sostenible. Intentamos encontrar las formas de producción más respetuosas con el medio ambiente. El uso de la energía, la ventilación y, sobre todo, la recuperación del calor son temas importantes. En una planta de procesamiento, muchas máquinas, compresores y otros equipos producen calor. También tenemos que sacar el calor de nuestras cámaras frigoríficas. Todo este calor se reutiliza, por ejemplo, para calentar el agua de lavado".

El uso del agua también forma parte de nuestra política sostenible. Aunque tenemos mucha agua disponible, queremos reducir la cantidad. Disponemos de nuestra propia planta de tratamiento de aguas, donde utilizamos una combinación de tecnologías para limpiar las aguas residuales. Posteriormente, se dirige al suministro de agua comunitaria, donde se realiza el tratamiento final".

"En nuestra nueva fábrica tendremos también un sistema de procesamiento de patas de Marel, pero las patas son únicamente para exportación, no se venden en el mercado nacional. En cuanto a los menudillos, no se consumen en grandes volúmenes en Finlandia, se destinan a la comida para mascotas"

¿Por qué ha elegido el manejo de aves vivas ATLAS?

"El bienestar de los animales es un tema candente en Finlandia y fue una de las principales razones para elegir ATLAS. Al cargar automáticamente las aves en la granja con una máquina de captura, ATLAS es eficiente y humano. Es más suave porque un SmartStack solamente tiene un compartimento por capa. No es necesario volver a colocar el transportador de alimentación, como en otros sistemas. ATLAS también reduce el coste de nuestra logística. Podemos cargar más aves en los camiones que con otros sistemas, dándoles más espacio que antes. También

"Queremos tomar medidas basadas en datos y controlar todo el proceso".

Reijo Áijó, vicepresidente de Atria



Acerca de Atria

Atria es una empresa alimentaria líder en el norte de Europa. Las ventas netas del grupo superan los 1.500 millones de euros y da empleo a unas 4.440 personas. Las operaciones se dividen en tres áreas de negocio: Atria Finlandia, Atria Suecia y Atria Estonia y Dinamarca. El objetivo estratégico de Atria es convertirse en la empresa alimentaria ganadora del norte de Europa. La renovación de las operaciones y la oferta de la empresa, el crecimiento rentable y el aumento del valor de la propiedad apoyan los tres pilares de las operaciones y la cultura de Atria: experiencia comercial, funcionamiento eficiente y valores responsables y sostenibles.

atria.com



Atria
PÄÄTILÖILTÄ VUODESTA 1992

Eva van der Velde (Marel) sobre el eviscerador Nuova-i

“Nuova-i aporta mucho valor añadido”

Eva van der Velde, tecnóloga de producto de Marel, evalúa el nuevo eviscerador Nuova-i de Marel, que lleva varios meses funcionando en un entorno de producción real. “El Nuova-i aporta, sin duda, un gran valor añadido. Aporta tranquilidad, tanto a los departamentos de producción como a los técnicos, porque las cifras de rendimiento son constantes, es decir, constantemente altas”.

“Con Nuova-i, el rendimiento de la evisceración se conoce en todo momento y es más estable que nunca. El personal de la fábrica sabe exactamente lo que tiene que hacer y necesita hacer mucho menos de lo que está acostumbrado. Esto permite trabajar de forma más estructurada”.

Control de lotes

Los procesadores de aves de corral suelen procesar varios pesos de lotes, desde 1.700 a 3.200 gramos de peso vivo medio, por ejemplo. El arte de la evisceración consiste en lograr una alta productividad constante en todos los pesos de los pollos, así como un buen rendimiento en la línea de separación de menudillos. La combinación de ambas habilidades lo hace complicado, pero Marel sale mejor parada en cualquier comparación.

El manejo correcto de las variaciones de peso de los lotes es uno de los aspectos más importantes de la evisceración. Hasta ahora, los ajustes de evisceración eran para un peso determinado de lote. Procesar un lote menos pesado con estos mismos ajustes afectaría al rendimiento. Por otro lado, el ajuste

de la máquina para un peso medio de lote diferente requería la intervención precisa de expertos que supieran lo que hacían. Eva van der Velde comenta: “Con Nuova-i, cada operador sabe qué hacer con cada lote. Cuando llega un lote pesado, basta con seleccionar el programa adecuado en la pantalla táctil. Los ajustes de la máquina se realizan por sí solos. Cuando entran aves ligeras, se pulsa el icono con el pollo pequeño para activar el programa correspondiente; así de sencillo. Esto funciona de maravilla. El rendimiento se mantiene increíblemente estable”.

“El rendimiento de la evisceración se conoce en todo momento y es más estable que nunca”

Eva van der Velde, tecnóloga de productos avícolas de Marel

Basado en datos

Nuova-i aporta confianza en la línea de producción, porque se basa en datos y depende menos de la interpretación humana. Eva van der Velde continúa: “Hasta ahora, cuando algo parecía ir mal, se hacía inmediatamente una llamada de emergencia al Servicio Técnico. Entonces, los técnicos empezaban a revisar todo, porque no sabían dónde buscar la causa. Eso suponía muchas horas innecesarias, sobre todo, si finalmente, no ocurría nada. Con Nuova-i, las cifras son constantes y el tiempo de actividad se acerca al máximo. Ya no hay incidentes inesperados, no hay razón para que cunda el pánico ni para hacer una llamada de emergencia al Departamento Técnico. La pantalla muestra en tiempo real cuándo una de las unidades de evisceración tiende a tener un rendimiento inferior o necesita mantenimiento. Hay mucho tiempo para tomar medidas preventivas”. Con Nuova-i, los procesadores tendrán a su alcance datos más fiables y relevantes, lo que sin duda aporta mucho valor añadido. Pueden basarse en los datos más que nunca, lo que incluso les permite predecir cuál va a ser su rendimiento.

Rendimiento en tiempo real

El paquete de software integrado Nuova-i en su forma más completa se combina con el software IMPAQT para la línea primaria. Esta cooperación de software hace que aparezcan datos adicionales en tiempo real en la pantalla de la HMI de Nuova-i, como la información sobre los “one-leggers” y el rendimiento de los ganchos. La nueva pantalla HMI es muy sencilla de utilizar. “No requiere mucha formación. Media hora de instrucción será suficiente. El funcionamiento de la máquina es así de sencillo”.

El procesador checo considera que el negocio del despiece crecerá en el futuro

Vodnanska Drubez renueva

“El año pasado, junto con Marel, renovamos en profundidad el proceso secundario de despiece, deshuesado, calibrado y creación de lotes de pollos en nuestra planta de Vodnany”, palabras de Milan Riha, Director General de Vodnanska Drubez. “Necesitábamos aumentar la capacidad y buscábamos formas de mejorar el rendimiento y la calidad del producto”.

“Las cadenas de supermercados checas se vuelcan cada vez más por los envases de peso fijo. Queríamos automatizar este proceso, que requiere mucha mano de obra, y reducir los pesos de regalo. Otra de las prioridades del supermercado es garantizar que sus productos de filete no contengan fragmentos de huesos ni ningún otro contaminante. También queríamos abordar este problema”.

Para la renovación, Marel suministró una nueva línea de despiece ACM-NT, dos líneas de fileteado de pechugas semiautomáticas AMF-i, una línea de deshuesado de patas enteras, un equipo de detección de huesos SensorX, una clasificadora, una báscula multicabezal MHW, una RoboBatcher y un sistema I-Cut122 que, combinados, se convierten en un “robot con un cuchillo”. Al mismo tiempo, Marel logró incorporar los equipos de Marel existentes en Vodnanska Drubez al nuevo proceso.

Crece el negocio del despiece

Vodnanska Drubez ya tenía muchos años de experiencia con los sistemas automáticos de despiece y deshuesado

de pechuga de Marel. El Sr. Riha continúa: “con nuestro nuevo sistema ACM-NT, la capacidad de despiece es ahora considerablemente mayor. También podemos cortar las alas en sus articulaciones individuales, lo que aumenta la variedad de productos de alas que podemos ofrecer a nuestros clientes. Hemos dejado espacio para un segundo sistema ACM-NT, ya que vemos que nuestro negocio de despiece crecerá en el futuro”.

Deshuesado de pechugas y patas

Milan Riha está especialmente entusiasmado con los nuevos sistemas de fileteado de pechugas con hueso AMF-i de Vodnanska Drubez. “Podemos producir una amplia variedad de productos de filetes de pechuga en los dos sistemas. Nos gusta especialmente la capacidad del sistema para ajustar sus módulos a cada tamaño pechuga con hueso. Ahora tenemos una mayor productividad y una calidad de producto aún mejor”. El equipo de detección de huesos SensorX finaliza la operación de fileteado de pechugas, garantizando que todos los filetes estén libres de huesos residuales y otros contaminantes.

Vodnanska Drubez deshuesa un 30 % de las patas en una nueva línea de deshuesado de patas enteras. Gran parte de la carne de las patas producidas se destina a la amplia variedad de sabrosos productos de procesamiento adicional de la empresa.

Mínimas mermas

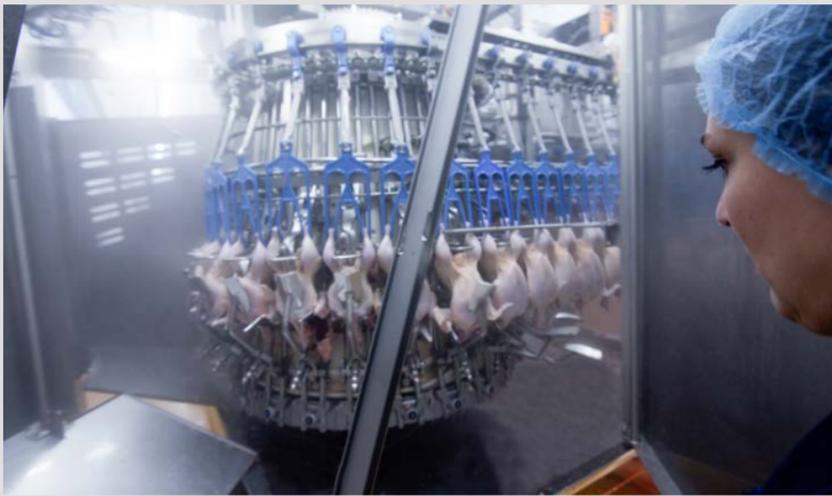
Vodnanska Drubez ya conocía el valor que el sistema I-Cut 122 podía aportar a su operación. La decisión de comprar un segundo sistema habla por sí misma. El Sr. Riha comenta: “Siempre hemos querido elaborar diversos productos a partir de carne fresca deshuesada de forma y peso uniformes, que es lo que esperan de nosotros nuestros clientes minoristas y de catering. Con la segunda I-Cut, hemos duplicado la capacidad en un área importante, tanto para nosotros como para nuestros clientes”.



La creación manual de envases de peso fijo requiere mucho trabajo y puede dar lugar a unas mermas inaceptablemente altas, dos buenas razones para la automatización. Vodnanska Drubez cuenta ahora con un “Robot con cuchillo” para los envases de filetes frescos de peso fijo y una báscula multicabezal MHW de Marel para los envases de peso fijo de porciones frescas o congeladas con y sin hueso.

Tecnologías innovadoras

Milan Riha comenta: “Estamos encantados con nuestro Robot con cuchillo, que nos ha ahorrado mucha mano de obra y ha reducido significativamente las mermas. Nos gusta la forma inteligente en que Marel ha combinado dos tecnologías, RoboBatcher e I-Cut, para darnos exactamente el peso de los envases que queremos. Si es necesario recortar el filete entrante para ajustarlo al tamaño del envase que



Higiene y gancho de vísceras

“Las nuevas mejoras tecnológicas de la Nuova-i, como el nuevo brazo de eviscerado, hacen toda la operación más higiénica. Gracias a la separación mejorada del paquete de vísceras, el proceso es mucho más limpio. El paquete también es más compacto. Los intestinos cuelgan menos, por lo que hay menos suciedad y menos posibilidades de contaminación cruzada. No quedan restos intestinales en la línea de evisceración”.

Eva van der Velde también habla del nuevo gancho de vísceras: “La conexión con IMPAQT permite a los procesadores ver específicamente el rendimiento de los nuevos ganchos.

Tienen un rendimiento más estable y más sólido, porque se desgastan menos y son más durables. Otra ventaja del nuevo gancho es que la caída de paquetes es menor al 0,5 %”.

Procesamiento de menudillos

La separación de menudillos no puede ser adaptativa; es una forma de trabajo uniforme y la misma para todos los productos que entran. Por lo tanto, es lógico que el proceso de separación de menudillos se beneficie enormemente del paquete de vísceras constante y compacto que entrega la Nuova-i. “Ya no hay diferentes tipos de paquetes, como el que está un poco rasgado u otro que tiene largas cuerdas de intestinos. Son todos iguales, por lo que prácticamente no hay pérdidas durante la separación”, concluye Eva van der Velde.

marel.com/nuova-i



el proceso secundario

estamos produciendo, TrimSort garantiza que este recorte se mantenga separado. Los envases también tienen un buen aspecto, porque esta máquina inteligente también dispone los filetes de forma ordenada en sus bandejas. Con la RoboBatcher, la báscula multicabezal MHW y nuestra nueva clasificadora Marel, somos extremadamente flexibles y ahora podemos satisfacer de forma automática prácticamente cualquier demanda de los clientes de envases de tamaño o peso fijo utilizando uno de estos sistemas de automatización”.

“Podemos satisfacer prácticamente cualquier demanda de los clientes de envases calibrados o peso fijo”

Milan Riha, director general de Vodnanska Drubez

Implementación con éxito a pesar del Covid

La actualización tuvo lugar el año pasado durante la primera oleada de Covid. Milan Riha continúa: “El Covid nos complicó la vida, tanto a nosotros como a Marel. Estamos muy contentos con la forma en que Marel ha afrontado esta difícil situación. Su apoyo, tanto desde Boxmeer como in situ en Vodnany, fue de primera clase y nos aportó toda la confianza que necesitábamos. Estamos contentos con el rendimiento de los equipos. Sin duda, han cumplido nuestras expectativas”.

Vodnanska Drubez pretende actualizar su proceso primario en Vodnany el próximo año. También está prevista la compra de nuevos equipos para la planta de procesamiento avícola de Modrice, cerca de Brno. Marel confía en poder ampliar una relación que se remonta a muchos años atrás.



Acerca de Vodnanska Drubez

Vodnanska Drubez es la mayor integración de pollos de engorde de la República Checa y el único productor de alto volumen de patos del país. La empresa elabora una amplia variedad de productos frescos y congelados de pato y pollo, que van desde aves enteras y porciones frescas y congeladas, hasta una amplia selección de productos procesados listos para cocinar y listos para comer. Vodnanska Drubez cuenta con dos plantas de procesamiento de productos de pollo y una de patos.

vodnanskadrubez.cz



El procesador húngaro Master Good se beneficia del software IMPAQT de Marel

“Gracias a IMPAQT, se acabó la falta de comunicación”

Master Good es una empresa avícola de vanguardia en Hungría, que procesa unas 260.000 aves al día y trabaja en dos turnos, seis días por semana. La línea de procesamiento primario funciona a una velocidad de 15.000 aph, lo que hace imposible que el ojo humano pueda medir la eficiencia. Se necesita la ayuda del exclusivo e inteligente software IMPAQT de Marel. Nóra Moldvai-Villányi, controladora de producción de Master Good, cuenta cómo la implantación de IMPAQT ha beneficiado al proceso primario.

¿Por qué cree que necesitan el paquete de software IMPAQT?

“No teníamos una visión clara del rendimiento de nuestros equipos. El departamento técnico y los responsables de producción de la línea primaria tenían a menudo opiniones diferentes sobre la eficacia del proceso. Dado que el rendimiento cambia de un lote a otro, incluso de un minuto a otro, sus juicios eran subjetivos y dependían del momento en que observaran el proceso. Ahora que IMPAQT comprueba cada gancho individualmente, nuestros informes son objetivos, basados en un intervalo bien definido y en la producción global. Por lo tanto, se acabó la falta de comunicación”.

¿Qué tipo de problemas querían resolver con la implantación de IMPAQT que no se pudieran solucionar anteriormente?

“IMPAQT nos da una visión realista y en tiempo real del rendimiento de la línea primaria. Pero, lo más importante, es que también puede ayudarnos a centrarnos en un determinado problema, recoger todos los datos necesarios y, de este modo, encontrar la causa del problema en tiempo real. Al disponer de varios puntos de detección de producto en la línea, podemos ver dónde se producen la mayoría de las pérdidas de producto. Podemos decidir cómo evitar esta pérdida. Podemos verificar los resultados de nuestras medidas preventivas”.

“Nuestro departamento técnico es el que más se beneficia de IMPAQT. Están muy entusiasmados y lo utilizan con frecuencia”.

Nóra Moldvai-Villányi, controladora de producción de Master Good

¿Cómo utilizan IMPAQT en su planta de procesamiento?

“IMPAQT no es una herramienta para resolver incidencias repentinas. Nosotros preferimos utilizarlo como herramienta de control de tendencias, que nos avisa si el rendimiento baja en un área concreta. Esto significa que podemos reaccionar de forma más rápida y eficaz.

Actualmente, nuestro departamento técnico es el que más se beneficia de IMPAQT. Son muy entusiastas y lo utilizan con frecuencia. Los cuadros de mando Nuova, LineLink DE y EC son una ayuda continua para ellos. Están constantemente atentos a estos cuadros de mando, detectan los problemas y pueden reaccionar rápidamente si el rendimiento de alguna unidad baja.

Pero como IMPAQT puede supervisar muchas otras cosas,

seguimos creando procesos que nos llevarán a un mayor tiempo de actividad. Por ejemplo, el informe sobre parada de línea que utilizamos ahora no es 100 % preciso. Nos gustaría utilizar los datos de IMPAQT para reestructurar este informe. El editor de eventos nos permite ver la hora exacta y la duración de cada parada y el motivo de la misma. De este modo, el informe de parada de línea será más preciso. Se necesitará menos tiempo para registrar el tiempo de inactividad. También podremos ver las estadísticas de los tiempos de inactividad”.

¿Ha mejorado ya el rendimiento con IMPAQT?

“Sí, definitivamente. Las mollejas, los corazones y los hígados son productos muy importantes para nosotros. Siempre prestamos mucha atención a la prevención de la pérdida de estos productos. Como este proceso se inicia con el eviscerador Nuova, es crucial que podamos vigilar de cerca

su funcionamiento. Con IMPAQT, nuestro equipo técnico puede vigilar constantemente esta máquina consultando el cuadro de mando de Nuova. Esta pantalla, no solo les muestra el rendimiento general, sino también les indica directamente qué unidad no está funcionando bien y debe ser reparada o sustituida lo antes posible”.

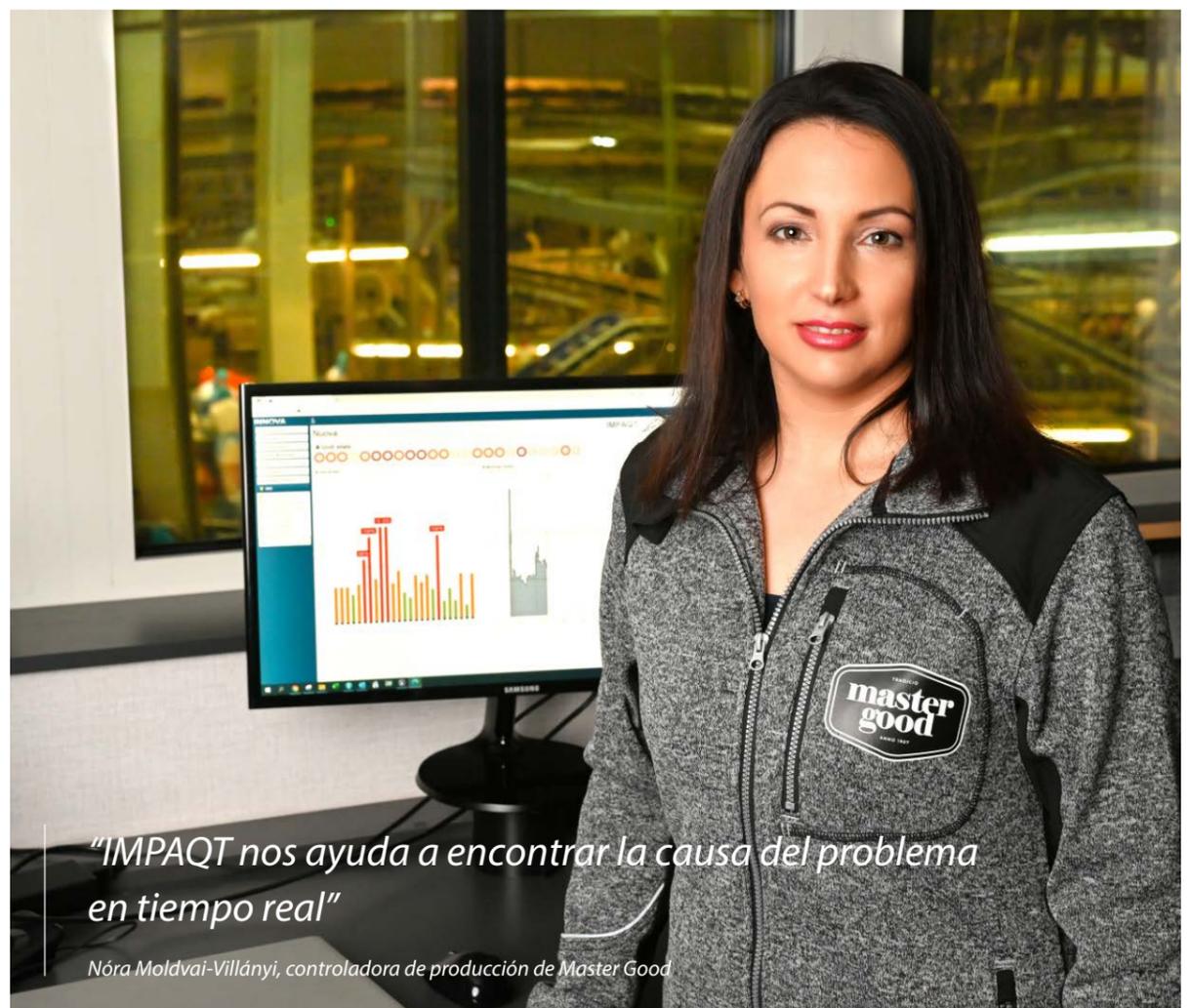
¿Les facilita la vida IMPAQT?

“Sí, lo hace. Especialmente en cuanto al mantenimiento. Además de los cuadros de mando ya mencionados, el informe “Gancho defectuoso” es también “imprescindible”. Cada gancho transfiere muchas aves todos los días. Un gancho defectuoso provoca una pérdida de producto cada vez que el transportador da una vuelta. Por eso, es importante reconocer qué ganchos están rotos o dañados. Con el llamado informe de ganchos defectuosos, nuestro departamento de mantenimiento puede identificar fácilmente los ganchos defectuosos en la línea y sustituirlos lo antes posible”.

¿Tienen algún deseo para el futuro?

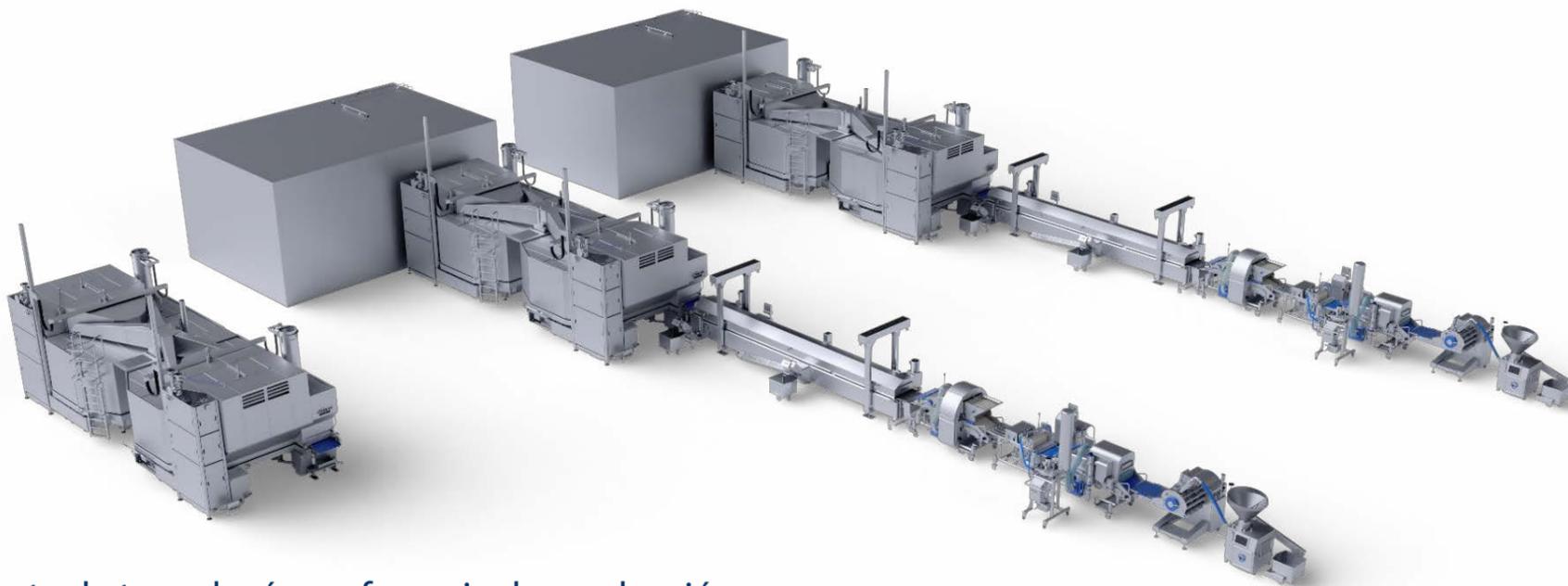
“Todavía hay áreas de IMPAQT que no utilizamos, mientras que en otras nos gustaría tener más opciones. Por ejemplo, sería útil ver si a pollo “one-legger” le falta la pata izquierda o la derecha. Gracias a las fructíferas reuniones mantenidas con el equipo de Marel, ya hemos podido hablar de nuestros deseos. Esperamos que se hagan realidad pronto”.

mastergood.hu



“IMPAQT nos ayuda a encontrar la causa del problema en tiempo real”

Nóra Moldvai-Villányi, controladora de producción de Master Good



Ajuste de tecnología y referencia de producción para alimentos preparados

Aurora Coop instala la mayor planta de procesamiento de Brasil

A finales de 2021, Aurora Coop y Marel acordaron instalar la mayor planta de procesamiento de Brasil. Las nuevas instalaciones, situadas en Chapecó (Santa Catarina), en el centro de otras nueve plantas de procesamiento de aves de corral pertenecientes a la cooperativa, debe comenzar a producir en junio de 2023. El proyecto, diseñado para servir a los mercados nacionales y extranjeros, será un referente latinoamericano tanto en tecnología como en volumen de producción, con su capacidad para procesar más de 20.000 kg de producto final por hora.

Con una inversión presupuestada inicialmente en 550 millones de reales [100 millones de USD], la unidad industrial ocupará un área de 40.000 m². Se instalará en el polígono industrial de Aurora Coop, que ocupa más de 1,7 millones de m². El nuevo proyecto debería generar 450 nuevos puestos de trabajo.

Cómo afrontar el crecimiento

Según Neivor Canton, director general de Aurora Coop, el proyecto está en consonancia con la visión estratégica de la cooperativa, que pretende atender a un consumidor cada vez más exigente que busca productos listos para cocinar, que combinen practicidad y sabor. "Sabemos que la gente come más proteínas animales. Por tanto, debemos encontrar un mejor destino para nuestra materia prima y añadir más valor en nuestras plantas de procesamiento. Somos conscientes del crecimiento, tanto en los mercados nacionales como en los de exportación, del consumo de productos con mayor valor añadido".

Cuatro líneas

Con la construcción del nuevo proyecto, Aurora Coop revoluciona el procesamiento posterior en Brasil y aporta un nuevo estándar de calidad al mercado. En este importante proyecto, se eligió a Marel como socio para el suministro de toda la tecnología dirigida a la producción de una amplia

variedad de productos finales precocinados. Aurora Coop ha adquirido cuatro líneas diferentes de productos precocinados con la opción de añadir una línea más en el futuro. El proyecto incluye los equipos más avanzados de Marel, de última generación, con todas las opciones. Cada línea de alimentos precocinados estará equipada con la RevoPortioner 1000. Es la primera vez que esta solución de formación se instala en América Latina. Gracias a su tecnología de formación a baja presión, ofrece importantes ventajas de rendimiento con respecto a la competencia.

Primer ModularOven

Entre las soluciones premium, Aurora Coop también eligió instalar los primeros ModularOven en América Latina. Estos hornos MOS tienen muchas ventajas tecnológicas y una inteligencia única, lo que garantiza ventajas de productividad y rendimiento.

Una de las líneas de alimentos precocinados estará totalmente equipada con el software Innova para el control centralizado de los equipos. Esto garantizará un proceso de producción constante y controlado, incluyendo la OEE (Overall Equipment Efficiency) y el conocimiento de los datos en tiempo real para la línea de procesamiento.

Redefiniendo la producción de alimentos

Ruud Berkens, Director Regional de Ventas de Brasil, dice: "Con todas estas soluciones innovadoras y Marel como proveedor de línea completa, Aurora Coop está redefiniendo la forma de producir alimentos preparados en Brasil". Neivor Canton añade: "Aurora Coop siempre busca socios para sus proyectos que ofrezcan los más altos niveles de fiabilidad y seguridad, y que puedan garantizar la calidad y el rendimiento de nuestros productos. "Marel es un gran proveedor de soluciones tecnológicas para la industria alimentaria, ¡exactamente lo que Aurora Coop busca en un socio!".



Colaboración reforzada

A principios de 2021, las empresas firmaron un importante contrato que adjudicaba a Marel la modernización de cuatro fábricas de Aurora. "Aurora Coop crece continuamente y cuenta con socios como Marel para la realización de nuestros proyectos", afirma Neivor Canton.

Para él, el nuevo Centro de Demostración y Formación Progress Point de Marel, recientemente instalado en Campinas (São Paulo), refuerza la colaboración. "Siempre que sea necesario, haremos uso de estas instalaciones para el desarrollo de nuestros nuevos productos".

Tendencias de consumo

Al desarrollar nuevos productos, Aurora Coop analiza el comportamiento del consumidor brasileño. "Los productos frescos siguen siendo muy relevantes para los consumidores. Durante la pandemia, observamos un incremento del número de consumidores que empezaron a cocinar en sus propias casas. En la mayoría de los hogares brasileños se consumen productos naturales que requieren preparación y otros precocinados, que son prácticos y cómodos, dependiendo de la situación y del tiempo disponible", dice el director general de Aurora Coop, Neivor Canton.

En este contexto, afirma que Aurora Coop presta mucha atención a la demanda de los clientes y siempre busca oportunidades para estar presente en todos los momentos en que se consume carne de ave. Una mezcla de productos diversificados y sabrosos satisfará a un consumidor cada vez más exigente.

auroraalimentos.com.br



Neivor Canton, director general de Aurora Coop

I-Cut 122 TrimSort y RevoCrumb de Marel aportan un gran valor añadido

Flujos de proceso estables: la base de la variedad de productos de Vosso

Con plantas en Ostbevern (Alemania) y Santa Catarina (Brasil), el procesador alemán Vosso elabora productos congelados de alta calidad. Se centra en el procesamiento de filetes de pechuga de pollo. Los clientes de Vosso piden una variedad cada vez mayor de productos finales. Para garantizar la máxima calidad de los productos finales, se necesitan procesos estables, constantes y fiables.



El director de la planta, Alfons Wittkamp, habla de los diversos factores que llevaron a integrar en el proceso tres sistemas de troceado I-Cut 122 de Marel y un sistema de empanado RevoCrumb de Marel.

I-Cut 122 con TrimSort = 1ª opción

La tendencia a que el peso del pollo sea cada vez mayor se traduce en filetes de pechuga de pollo más grandes. Sin embargo, el cliente final exige porciones más pequeñas. El fabricante de productos congelados Vosso también ha observado esta tendencia. Los pesos de las materias primas ya no se ajustan a los requisitos deseados por el consumidor final, por lo que Vosso necesitaba una solución para procesar diferentes productos de filetes de forma flexible. Los filetes deben cortarse en diferentes porciones en una sola operación. Los pesos de las porciones deben ser muy estables, para que los procesos posteriores, como el empanado, puedan estar bajo un control óptimo.

Rendimiento excelente

Alfons Wittkamp explica: "A partir del filete en bruto, cortamos hasta tres productos que deben asignarse automáticamente a diferentes procesos de producción. Para nosotros, la precisión de la nueva I-Cut 122 TrimSort combinada con la

Marel SpeedSort fue decisiva. El rendimiento de la TrimSort, especialmente en porciones muy pequeñas, es excelente. De este modo, obtenemos un producto fiable para su posterior procesamiento. Se instalaron dos líneas en nuestro centro de Ostbevern y otra línea en el centro de Santa Catarina (Brasil). Los sistemas se instalaron en 2021 y están funcionando perfectamente y a nuestra entera satisfacción".

Toda la solución de troceado está conectada a un paquete de software global Innova, lo que permite a Vosso gestionar las recetas de troceado deseadas desde la sala de control.

RevoCrumb, una decisión de equipo

El empanado de productos cárnicos es una de las principales actividades de Vosso. No en vano, la empresa estuvo en primera fila cuando Marel lanzó su nueva gama de productos para sistemas de empanado en húmedo y en seco. "La alta velocidad de la cinta con un empanado mejorado es muy convincente. La nueva RevoCrumb demuestra sus ventajas especialmente con el pan rallado grueso. El "aplastamiento" del empanado ya no es un problema, en comparación con otros sistemas del mercado. El empanado se mantiene grueso con trozos, incluso después de un largo período de producción, un valor añadido absoluto en comparación con la RotoCrumb que teníamos antes" Después de otra prueba intensiva con los productos cárnicos propios de Vosso, el equipo de la empresa tomó una decisión unánime. Unos meses más tarde, se instaló la línea que incluía una Marel CrumbFeeder. "La línea está funcionando perfectamente. Fue la decisión correcta para Vosso".

Productos finales

Vosso se especializa en la fabricación de productos finales congelados de alta calidad. La materia prima consiste principalmente en carne de músculo entero, aunque también se manipula carne formada en la Marel RevoPortioner. Centrada en carne de ave, Vosso fabrica todos los productos imaginables para el sector de la alimentación. La empresa suministra una amplia gama de productos congelados a los mercados minorista y de restauración, como filetes, cordon bleus, bistecs, mini schnitzel, medallones, nuggets, alas de pollo y tiras de pechuga de pollo.

Fiable y cercana

Los primeros contactos entre Vosso y Marel datan de principios de la década de 2000. Además de I-Cuts, SpeedSorts, RevoPortioner, RevoCrumb y CrumbFeeder, Vosso también cuenta con tecnología de pesaje y clasificación de Marel en su parque de máquinas. A la hora de elegir un proveedor, el servicio es un criterio importante para Vosso. "No hay que descuidar el servicio a la hora de tomar una decisión de compra. La proximidad geográfica a la ubicación del servicio en Osnabrück y Boxmeer es un argumento de peso. Somos conscientes de que, en ocasiones, necesitamos un servicio rápido y fiable. Si un proveedor de máquinas solamente tiene un técnico de servicio disponible para una región, no podemos confiar en ellos.

Necesitamos una organización bien establecida como Marel, con presencia local y una red de servicio local. Si surge un problema, Marel puede disponer rápidamente de técnicos y especialistas in situ", informa Alfons Wittkamp, citando su experiencia con Marel.



Acerca de Vosso

La sede de Vosso en Ostbevern está a unos 20 km al noreste de Münster. Bernhard y Maria Vosskötter fundaron aquí la empresa Vosso en 1982. El constante crecimiento de la empresa en los últimos 40 años ha llevado a una continua ampliación de los edificios de producción y oficinas. Con más de 700 empleados, la empresa de la familia Vosskötter, en rápido crecimiento, es el mayor empleador local. Vosso está especializada en productos congelados de carne de ave, vacuno y cerdo, al tiempo que los productos vegetarianos y veganos están ganando importancia. En la actualidad, Vosso realiza envíos a todo el mundo y está muy bien consolidada en los mercados europeo, norteafricano, canadiense y oriental. Hace más de 15 años, Vosso construyó una planta en Lages, Santa Catarina, en el sur de Brasil. En la actualidad, Vosso tiene allí más de 500 trabajadores.

vosso.de



A la izquierda Thomas Heidenescher, gerente de ventas avícolas de Marel, a la derecha Alfons Wittkamp, director de la planta de Vosso

Cumpliendo con la normativa más estricta, May Harvest utiliza conceptos únicos de aguas residuales

Primer tratamiento de aguas de este tipo en Filipinas

La nueva planta de tratamiento de aguas de May Harvest es la primera de este tipo en Filipinas. Peces nadando en la cuenca, la "limpieza" de un arroyo contaminado y el riego con agua reciclada son conceptos únicos en el país. A pesar de los confinamientos y los tifones, el proyecto se llevó a cabo sin problemas y muy rápidamente, con el apoyo remoto de Marel. Efrén Martínez, presidente y director del consejo de administración de May Harvest Corporation, habla del proyecto.

"Cuando pusimos en marcha esta planta en 1997, ya teníamos nuestra propia instalación de tratamiento de aguas de pequeño tamaño. En aquel momento teníamos mucha capacidad, pero tras ampliar nuestra planta de procesamiento de 6.000 a 10.000 aph, el volumen de aguas residuales aumentó considerablemente. Por esa razón, necesitábamos capacidad adicional. Pedimos a Marel que nos mostrara una instalación en funcionamiento de este tamaño en Europa y Mike Jansen (Gerente de Ventas Industriales de Marel Water) nos invitó a ver una planta de tratamiento de aguas residuales en Países Bajos. Esto nos convenció para asociarnos con Marel. Ahora nuestro sistema de tratamiento de aguas está diseñado para 10.000 aves".

Normativa en Filipinas

El Departamento de Medio Ambiente y Recursos Naturales de Filipinas exige que todas las fábricas, sobre todo las manufactureras, tengan una planta de tratamiento de aguas residuales. "Pero, son muy pocas las empresas con capacidad para cumplir esta normativa. Creo que somos la primera y única empresa de Filipinas que gestiona una planta de tratamiento de aguas de este tipo siguiendo las normas de forma estricta".

Configuración

John Fuentes, director del proyecto de May Harvest, afirma: "Afortunadamente, nuestro presidente tuvo la previsión de instalar una gran cuenca de aireación de inmediato. Con un volumen de unos 6.000 metros cúbicos, no fue necesario reconstruirla. Sobre la base de nuestro sistema existente, instalamos dos cribas curvas, un tanque de eculización, una instalación de pretratamiento con una unidad de flotación por aire disuelto (DAF) y un nuevo clarificador.

Suministro de agua

Para el suministro de agua, May Harvest bombea agua de su propio pozo de agua de manantial. Pero, la empresa está dispuesta a reducir el consumo de agua. El gobierno no lo exige, pero es una prioridad de la empresa. May Harvest es realmente una empresa de primera línea a este respecto. "Hasta ahora, hemos podido reducir nuestras necesidades de agua por

ave de 18 litros a 12. Al reciclar nuestras aguas residuales, podremos incluso reducirlas a 10 o 9 litros por ave. Ese es nuestro objetivo", dice Efrén Martínez.

Estanque de peces

John Fuentes añade: "El agua de la cuenca de aireación tiene un color marrón, que es señal de que hay bacterias muy saludables que limpian nuestra agua. De hecho, tenemos peces nadando en nuestro clarificador. Queremos mostrar a nuestros visitantes la alta calidad de nuestras aguas tratadas, y que los peces pueden vivir en el agua que tratamos. Si pueden sobrevivir, significa que nuestro sistema está funcionando. De hecho, ya no la llamamos agua sucia. Lo único es que no podemos beberla".

"Ya no lo llamamos agua sucia.

Lo único es que no podemos beberla".

Limpieza del arroyo

"Estamos reciclando el agua para regar los campos de arroz justo al lado de nuestras instalaciones. También la estamos bombeando a algunas zonas sucias de la fábrica, para limpiar los suelos, las cocheras y los neumáticos de los camiones. Estamos reutilizando el 30 % del agua total que tratamos.

El otro 70% se vierte a un arroyo bastante contaminado. Estamos rodeados de otras granjas locales que vierten subproductos animales en el mismo arroyo. Tomamos muestras de agua antes y después de nuestra planta para demostrar que nuestros volúmenes de agua vertida realmente diluyen la contaminación y limpian el arroyo".

Confinamientos y tifones

A pesar de los confinamientos en Filipinas por la pandemia de Covid-19, la construcción continuó. Sin embargo, lo más difícil fue la ausencia de los técnicos extranjeros de Marel. "Pero, encontramos una forma de trabajar muy beneficiosa para ambas partes. Teníamos reuniones virtuales cada dos días y podíamos comunicarnos de forma transparente con imágenes y vídeos. Podíamos hacer o enviar preguntas, seguidas de respuestas realmente rápidas de Marel. Al final, un técnico de Marel consiguió venir a vernos y solamente tardó dos semanas en poner en marcha todo el sistema", dice Efrén Martínez.

"El proceso de construcción se desarrolló sin problemas, sin ningún retraso, a pesar de los tifones y otras inclemencias del tiempo. En ocho meses pudimos construir todo. Incluso, logramos mantener nuestros sistemas de procesamiento existentes en uso durante la construcción. Todo esto solamente ha sido posible gracias a los esfuerzos de nuestro personal y al apoyo a distancia de Marel, que realmente agradecemos".

mayharvestcorp.com



El agua del clarificador de May Harvest está tan limpia que los peces pueden vivir en ella.



El equipo de May Harvest delante de la planta de tratamiento de aguas residuales. De izquierda a derecha: John Fuentes, director de proyectos, Efrén Martínez, presidente y presidente del consejo de administración, James Daly, desarrollo empresarial

La nueva línea de cobertura de 1000 mm de Marel permite configuraciones flexibles

Todo listo para una cobertura más diversa con rendimientos más altos

La demanda mundial de los consumidores de mayores volúmenes y de alimentos precocinados más variados estimuló a Marel a desarrollar su nueva línea de cobertura de 1000 mm. La crisis del Covid-19 aceleró este proceso, provocando tendencias de mercado repentinas, como el aumento de las comidas en casa y de la comida para llevar. Por esta razón, los alimentos precocinados están más solicitados que nunca. La nueva línea de cobertura modular de 1000 mm de Marel es la mejor solución posible para satisfacer cualquier demanda de la más amplia variedad de productos de máxima calidad en grandes volúmenes.

Más productos; más productos diferentes; mezcla y combinación de productos; cambio rápido de un tipo de producto a otro; todos estos requisitos no hacen más que demostrar que hoy en día los procesadores de alimentos precocinados se enfrentan al reto de ofrecer una mayor flexibilidad de producción. Se les pide que fabriquen una multitud de tipos de productos, todos ellos con una producción superior a la que permiten sus soluciones actuales. La presión del mercado se traduce en una presión a la baja de los costes laborales y de producción. Además, los consumidores solo aceptan en sus platos comida precocinada de alta calidad. Los procesadores tenían dificultades para encontrar las soluciones de cobertura adecuadas que pudieran cumplir la promesa, satisfaciendo todos los requisitos. ¡Hasta ahora! La nueva línea de cobertura de 1000 mm de Marel cumple todos los requisitos. Su capacidad de cobertura de alta calidad no tiene parangón en el mercado, ya sea en estilo casero, tempura, grueso o empanado.

Componentes de 1000 mm

Para permitir un mayor rendimiento, las nuevas Active Flour Applicator, Active Batter Applicator y Active Tempura Applicator de 1000 mm presentan cintas más anchas y diseños más robustos y a prueba de fallos. Estos sistemas sientan la base perfecta para un producto final de buen aspecto, gracias a una cobertura uniforme inigualable de la parte superior e inferior de los productos, prácticamente sin mostrar marcas de cinta. Sin embargo, los componentes más distintivos de la nueva línea de 1000 mm son RevoCrumb y RevoBreader.

RevoCrumb ofrece un control supremo sobre la distribución de las migas para obtener productos cubiertos con precisión. Mediante un sistema único de gestión de las migas, la RevoCrumb separa las migas gruesas de las finas y permite el ajuste independiente de las capas superior e inferior, garantizando una cobertura óptima y completa. La RevoBreader cuenta con los modos de empanado plano y de tambor en una sola carcasa, lo que permite un cambio rápido y fácil entre los productos caseros y los productos con cobertura estándar. El tamaño único del tambor de la RevoBreader le da una textura hojaldrada de estilo casero que es insuperable y se adapta perfectamente a los minoristas o restaurantes de comida rápida.

Su producto final, nuestro punto de partida

A la hora de planificar una línea de cobertura de 1000 mm, es fundamental comenzar con los productos finales en mente. Cada producto final puede requerir su propia configuración específica. Para satisfacer estas necesidades, la línea de cobertura modular de 1000 mm de Marel incluye varios bloques de construcción. Al permitir diferentes combinaciones de módulos, esta línea flexible puede crear una gran variedad de productos finales. Para cambiar rápidamente de un tipo de producto a otro, se pueden añadir, quitar o sustituir unos módulos por otros. La configuración final de una línea de cobertura de 1000 mm en una planta de procesamiento depende en gran medida del producto final. La configuración doble de la RevoBreader es ideal para productos a granel con hueso, como las alitas de pollo caseras, por ejemplo. La primera RevoBreader actúa como preharinadora. La cobertura de preharinado se aplica en modo de tambor y llega a todas las grietas de los productos "arrugados", como las alas. Distribuye el producto a granel

uniformemente sobre la cinta, evitando la necesidad del trabajo manual. Una Active Tempura Applicator y una segunda RevoBreader, esta vez para la cobertura seca en modo tambor, completan el proceso de cobertura.

Una gama más amplia

El cambio en las condiciones del mercado hizo que los procesadores pidieran a Marel sistemas de producción de alimentos precocinados de mayor capacidad con, al menos, la misma calidad de cobertura que las líneas 600/700. Por esta razón, la nueva línea de cobertura de Marel tiene 1.000 mm de ancho, lo que permite aumentar el rendimiento. Además, la pérdida de cobertura es prácticamente inexistente y el entorno de trabajo está limpio y libre de polvo, contaminación y alérgenos. En comparación con una línea de 700 mm, la línea de 1000 mm de Marel requerirá un mínimo de espacio adicional en el suelo.

Control total

Cuando se combina con el software Marel Convenience Line, la línea de cobertura ofrece aún más control sobre el proceso de cobertura. El proceso depende menos de los operadores y permite tomar decisiones basadas en datos para conseguir un tiempo de actividad óptimo de los equipos. Los datos de la línea de procesamiento se recogen y analizan para ofrecer una visión completa de la producción. La mejora del control del proceso reducirá significativamente las posibles retiradas de productos y las costosas reclamaciones de los clientes por productos fuera de especificación. Una vez optimizada la eficiencia de la línea, los procesadores pueden aprovechar todo su potencial de producción, aumentando así la rentabilidad.

Línea completa para alimentos precocinados de 1000 mm

La nueva línea de cobertura de 1000 mm es el último eslabón que completa la línea de 1000 mm de Marel. Se adapta perfectamente a la RevoPortioner 1000 y a las freidoras y hornos existentes de 1000 mm. Marel dispone siempre de una solución de vanguardia para la producción de hamburguesas, schnitzels, alitas de pollo, nuggets o palomitas.

marel.com/convenience



Capacidades inigualables de cobertura, ya sea casera, tempura, gruesa o empanada

Minimizar los riesgos alimentarios mediante la entrega sistemática de un producto de calidad A

Spectra: detección de contaminantes extraños blandos

Los consumidores actuales esperan que los alimentos que compran sean de la máxima calidad. Las empresas de la industria alimentaria se enfrentan a un reto continuo para evitar la contaminación de los alimentos. El plástico, el caucho y otros tipos de contaminantes blandos no son fáciles de detectar durante el procesamiento. Además de suponer posibles riesgos para la salud de los consumidores, estos contaminantes pueden causar importantes daños, tanto a la marca como a la empresa. Al minimizar estos riesgos, la revolucionaria solución de imágenes Spectra de Marel le dará tranquilidad.

Spectra es una innovadora solución en línea de alto rendimiento para detectar plásticos y otros materiales extraños blandos en la carne de ave deshuesada y con hueso. Como primera solución viable de este tipo, Spectra ofrece imágenes hiperespectrales de doble cara en vuelo, superando con creces el alcance visual humano. Realiza un escaneo de la superficie de casi 360° durante la caída libre de la carne de ave con la misma tecnología utilizada por la NASA para la exploración espacial. Los sensores hiperespectrales están conectados a un algoritmo inteligente para detectar y descartar la carne contaminada de forma extremadamente eficaz y precisa. Spectra es una robusta solución en línea, fácil de incorporar a su fábrica, ya que su diseño soporta los entornos de proceso más exigentes y ofrece resultados precisos durante toda la jornada de producción.

¿Qué es la tecnología espectral?

Por muy avanzada o cara que sea, la fotografía no puede captar las anomalías en la estructura de la superficie de un producto. Por ejemplo, detectar el plástico naranja sobre un filete de ave es muy difícil, o incluso imposible, con la fotografía o el ojo humano, por no hablar de una línea de producción que funciona a toda velocidad.

¿Cómo se utiliza?

La tecnología espectral se utiliza cuando se necesita información detallada sobre la estructura de la superficie. Gracias a la tecnología de imágenes espectrales, Spectra puede detectar materiales extraños, como plásticos, caucho y madera, en la superficie de un producto, lo que contribuye a la búsqueda continua de la industria avícola para ofrecer productos de calidad A. Una imagen espectral se crea capturando múltiples imágenes de una superficie en varias bandas de onda del espectro electromagnético, tanto imágenes tradicionales, como imágenes invisibles e infrarrojas. Estas imágenes se capturan con una iluminación y unos sensores específicos. A continuación, un software avanzado combina y procesa la información de estas imágenes. Mediante el análisis de la estructura química de una superficie, puede detectar diferencias en la misma.

¿Qué hace Spectra?

Un producto avícola deshuesado o con hueso entra en el sistema Spectra en un transportador de entrada. Dentro del sistema, desciende desde el transportador de entrada hasta un transportador inferior. Durante la caída entre los transportadores, el sistema capta imágenes espectrales de ambos lados de la carne. Un software específicamente diseñado procesa y analiza las imágenes. La tecnología espectral determina si hay algún tipo de material extraño en la superficie de la carne. Si se detecta material extraño, se activa una trampilla de rechazo que desvía automáticamente el producto contaminado a una caja. Spectra es totalmente automático, no hay manipulación manual del producto, por lo que se elimina el riesgo inherente de error humano. La automatización acelera el proceso de producción y garantiza un producto alimentario de mayor calidad. Spectra ha sido diseñado para encontrar el mejor equilibrio posible entre la detección de los materiales extraños más pequeños y el mantenimiento de una baja tasa de falsos positivos, minimizando así la necesidad de repaso.

“Valor de vanguardia para la industria alimentaria”

Michel Picandet, Vicepresidente Ejecutivo de Tomra Food

Una combinación perfecta

Spectra no pretende sustituir la inspección por rayos X de SensorX. SensorX se centra en los contaminantes duros, como el hueso y el metal, dentro de la carne. Por lo tanto, Spectra y SensorX trabajan en armonía, cada uno cumpliendo un

propósito designado durante el procesamiento: socios en una misión para proporcionar un producto de alta calidad. Al permitir a los procesadores ofrecer un producto de calidad superior de forma constante, Spectra reducirá las posibilidades de retirada de productos, las reclamaciones y los costes relacionados. Spectra aporta una gran tranquilidad. Cumplir sistemáticamente las expectativas de los clientes le ayudará a proteger su marca.

marel.com/spectra



Imágenes captadas en múltiples longitudes de onda, algunas no visibles para el ojo humano



Las imágenes se combinan y se realiza un análisis hiperespectral que proporciona un análisis detallado de la superficie del producto

Una asociación de pioneros

Spectra es el resultado de la gratificante asociación de Marel con Tomra, líder en tecnología de detección y clasificación. Tomra se basa en décadas de innovación y experiencia en la industria alimentaria.

“Sabemos desde hace mucho tiempo que Marel lidera la industria de procesamiento de alimentos en soluciones innovadoras, tanto en hardware como en software. Su combinación con la avanzada tecnología de Tomra crea, sin duda, un gran valor de vanguardia para la industria de procesamiento de alimentos”, dice Michel Picandet, EVP de Tomra Food.

Roger Claessens, EVP Marel Poultry añade: “Manteniendo la cercanía y escuchando a nuestros clientes, somos conscientes del reto que los plásticos y otros contaminantes suponen para ellos. Por eso, estamos invirtiendo tanto en el desarrollo de Spectra con Tomra”.

marel.com/spectra

© Copyright Marel Poultry B.V., 2022: Todos los derechos reservados. Queda prohibida de forma expresa cualquier reproducción o modificación de toda o parte de esta publicación, independientemente del método de reproducción o modificación utilizado e independientemente del soporte empleado, a no ser que se obtenga previamente una autorización por escrito de Marel. Aquellas personas que incumplan este aviso se expondrán a los procesos de enjuiciamiento criminal y civil aplicables, de conformidad con las convenciones internacionales y las leyes de protección de derechos de autor. Los datos publicados en el presente documento responden a la información más reciente en el momento de la publicación y están sujetos a modificaciones futuras. Marel se reserva el derecho de modificar la construcción y ejecución de sus productos en cualquier momento sin incurrir en obligación alguna por su parte de modificar los equipos entregados previamente. Los datos mencionados se incluyen a modo de referencia únicamente. Marel no asume ninguna responsabilidad por errores y omisiones en los datos publicados o la utilización de los datos publicados. La publicación de estos datos no debe interpretarse como una garantía de ningún tipo (ya sea expresa o implícita).

marel.com

Marel Poultry B.V.
P.O. Box 118
5830 AC Boxmeer
The Netherlands
t +31 485 586 111
f +31 485 586 222
e info.poultry@marel.com

Marel Inc.
P.O. Box 1258
Gainesville GA 30503
USA
t +1 770 532 70 41
f +1 770 532 57 06
e usa.poultry@marel.com