

Seguridad garantizada

Para frutas deshidratadas, frutos secos y legumbres secas



Las frutas deshidratadas, los frutos secos y las legumbres secas son muy populares entre los consumidores y forman parte de una dieta saludable, puesto que aportan azúcares naturales y tienen un alto contenido en fibra. Al tratarse de un producto orgánico, el procesamiento se realiza casi siempre en el país de origen, por lo que la materia prima se importa directamente sin que se hayan comprobado sus niveles de contaminación. Esta tarea recae en el propio fabricante o, lo que suele ser más habitual en el caso de las cadenas de comercialización que poseen sus propias marcas, en un contratista envasador.

Calabas Industrie es una empresa francesa especializada en la logística, el almacenamiento y, sobre todo, el envasado como contratista de frutas deshidratadas, frutos secos y legumbres secas. Desde su constitución en el año 2010, se ha ido ganando la confianza de sus valiosos



La tecnología en línea de rayos X y control de peso más vanguardista para una seguridad máxima de los productos.

Calabas Industrie

Control de peso en línea

Detección de metales

Inspección por rayos X

METTLER TOLEDO



En la mayoría de los casos, las materias primas se entregan directamente desde su fuente de procedencia.



Los puntos de control críticos (PCC) instalados en las líneas comprueban todos los envases en busca de contaminación por metales para garantizar la seguridad de los productos de acuerdo con la norma IFS.

clientes. La empresa no solo se compromete a garantizar unos procesos y productos fiables, higiénicos y seguros, sino también a ofrecer la máxima calidad. Los clientes y consumidores pueden confiar en que recibirán sus productos sin ningún tipo de contaminación y con su peso designado exacto, siempre en el cumplimiento de los reglamentos europeos aplicables a los productos envasados acabados.

Con un volumen total de 10 millones de productos envasados al año (distribuidos en cuatro líneas de producción), Calabas Industrie no puede

permitirse ningún error de calidad o fiabilidad en cuanto a los requisitos metrológicos o la seguridad alimentaria, puesto que los procesos deben cumplir unos determinados estándares y reglamentos. En noviembre de 2016, Calabas Industrie obtuvo la certificación de seguridad alimentaria con arreglo a la norma IFS. La empresa no escatimó recursos a la hora de seleccionar los equipos de inspección de productos más apropiados y, tras una meditada valoración, decidió decantarse por METTLER TOLEDO.

Del campo al envase: nada se pasa por alto

Algunas materias primas como las nueces, las pasas, las lentejas, las alubias o los garbanzos que se adquieren a grandes comercializadoras llegan limpias del campo, pero sin que se hayan sometido a ningún tipo de inspección en busca de contaminación por cuerpos extraños. Normalmente, las empresas agrícolas no comprueban que sus productos no contengan cuerpos extraños como, por ejemplo, metales, trozos de madera o piedras. Esta tarea suele recaer en el contratista envasador, quien necesita poner el máximo empeño en ella, puesto que debe garantizar que los clientes nunca reciban productos contaminados que podrían resultar dañinos para el consumidor y, por ende, perjudicar la reputación de la marca.

Desde su puesta en marcha hace seis años, la empresa ha venido confiando en equipos de METTLER TOLEDO. Cada una de las tres líneas de producción funciona con sistemas dinámicos de control de pesos y detección de metales de última generación. Tras una intensa búsqueda de equipos fiables, los sistemas combinados de METTLER TOLEDO fueron la opción elegida, puesto que se adaptaban perfectamente al diseño de las líneas. Tres de las cuatro líneas combinan una avanzada tecnología de pesaje en movimiento y de detección de metales sobre una única plataforma, mientras que la cuarta línea se utiliza especialmente para el control de legumbres secas, lo que hacía necesario confiar en un sistema combinado de control de pesos e inspección por rayos X.

Lucha contra la contaminación por metales

El desgaste de los equipos de recolección o de producción puede hacer que finos trozos metálicos (como, por ejemplo, virutas) se cuelen entre los frutos secos, con el consiguiente

riesgo potencial de que lleguen a los consumidores a través de la cadena de suministro. Una situación que debe evitarse a toda costa. Este es el motivo por el que Calabas Industrie emplea detectores de metales de alta sensibilidad de METTLER TOLEDO para inspeccionar los productos en busca de cualquier posible contaminación por metales antes del proceso de envasado inicial, que únicamente se produce tras la eliminación de los productos contaminados de la línea de producción.

Tecnología de rayos X para una seguridad máxima

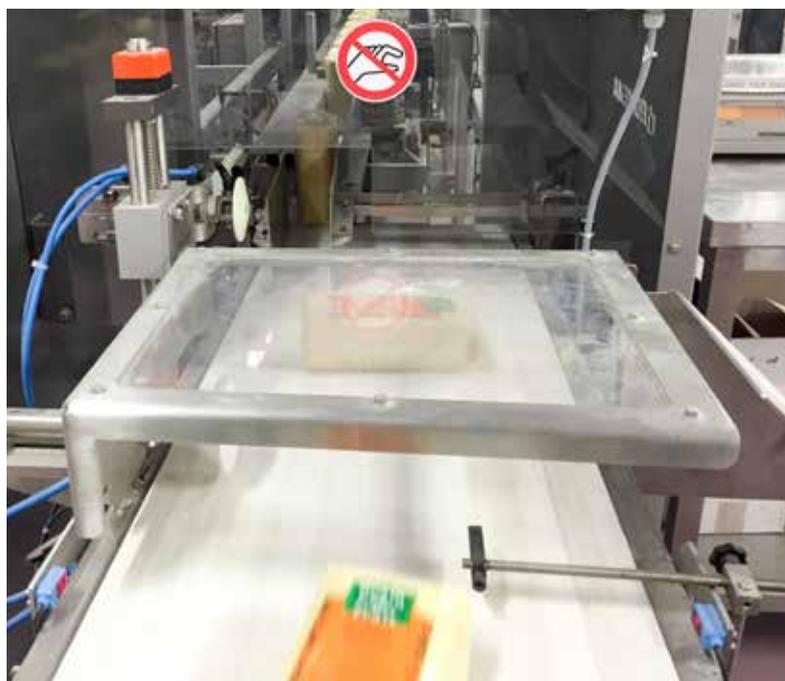
En el caso de los productos que llegan directamente del campo, existe un riesgo elevado de que contengan distintos tipos de contaminantes. La gran variedad de cuerpos extraños que podrían aparecer (desde cristal y madera a metales o piedras) hace que el uso de un sistema de inspección por rayos X resulte obligatorio. Cada uno de los productos envasados se somete a un control riguroso: el sistema combinado de controladora de peso y detector por rayos X captura y almacena los valores de todos los parámetros importantes del proceso de pesaje, además de una imagen del producto generada a partir de la inspección por rayos X. El operario o el auditor pueden realizar un seguimiento de la producción a través de la intuitiva interfaz del software del sistema combinado. En caso de contaminación, los productos se rechazan automáticamente hacia unos contenedores de retención.

Conformidad con los reglamentos sobre productos envasados acabados: exactitud en el pesaje

Las controladoras de peso dinámicas garantizan automáticamente el pesaje de todos los productos de acuerdo con los reglamentos europeos aplicables a los productos preenvasados. Al igual que sucede con los productos contaminados, los productos no conformes (por ejemplo, aquellos con un llenado



La interfaz de usuario del software del sistema combinado muestra tanto el resultado del pesaje como de la inspección por rayos X.



Todos los productos se supervisan para asegurar su conformidad con los reglamentos europeos aplicables a los envases.

insuficiente) se rechazan de inmediato. En las líneas de producción se procesan distintos tipos de productos con diferentes tipos de envases. Sin embargo, gracias a la interfaz especialmente intuitiva del software del equipo de inspección de productos y a su gran capacidad de memoria para la preconfiguración de productos, el cambio de un producto a otro puede realizarse en un abrir y cerrar de ojos. Estas, junto con otras prestaciones útiles, permiten al operario de la línea ahorrar un tiempo valioso y aumentar

la eficacia general de los equipos (OEE) de las líneas de envasado. Además, las numerosas opciones mecánicas ofrecen un elevado grado de flexibilidad para la manipulación y la supervisión de cualquier tipo de envase individual. La precisa unidad de pesaje de alto rendimiento, con su amplio límite de utilización, es compatible con todos los productos procesados por Calabas Industrie.



Los productos no conformes se rechazan de inmediato hacia unos contenedores de retención. Los motivos de rechazo son la presencia de cuerpos extraños (como madera, plásticos, piedras y metales) y las discrepancias en el peso. El sistema combinado de METTLER TOLEDO gestiona de manera fiable todos los tipos de rechazos.

Bien situados de cara al futuro: la importancia de una calidad constante

Garantizar y documentar en todo momento una calidad constante en el cumplimiento de las normativas alimentarias actuales y futuras es igual de importante para clientes actuales y potenciales. Para cumplir con esta exigencia, Calabas Industrie ha nombrado a un responsable de calidad que se encarga de supervisar continuamente todo el proceso de producción y de garantizar el cumplimiento de la norma IFS como parte del programa de control de calidad de la empresa. Las soluciones de inspección de productos escalables de METTLER TOLEDO han ayudado desde entonces al responsable de calidad a cumplir con todos los requisitos de seguridad alimentaria. Esto facilita enormemente que Calabas Industrie mantenga su reputada excelencia mediante la supervisión de los procesos de acuerdo con unas estrictas directrices de seguridad alimentaria, lo que a su vez garantiza un nivel permanente de

seguridad en todas las fases de producción. Por eso, cada intervención en el proceso y en el procedimiento de control de pesos y detección de metales, así como durante el funcionamiento de la unidad de rayos X, se registra con una impresión de la fecha y la hora. Esta documentación electrónica a prueba de falsificaciones puede ahorrarles mucho tiempo tanto a los empleados como a los auditores.

De un vistazo

«Nuestro control de calidad garantiza que los clientes reciban una calidad del producto constante de acuerdo con la norma IFS. Estas importantes medidas de prevención protegen al consumidor, a las marcas de nuestros clientes y a nosotros mismos. La búsqueda de la máxima calidad y seguridad de los productos fue, sin duda, una de las razones por la que nos decantamos por el líder en soluciones de inspección de productos del mercado», afirma Ludovic Baix, director ejecutivo de Calabas Industrie.



Un cliente más satisfecho:
Sr. Baix, director ejecutivo de Calabas Industrie.

Baix añade: «Lo más destacable es que, durante la fase de licitación, ninguno de los competidores de METTLER TOLEDO pudo ofrecernos una propuesta que cumpliera con nuestros requisitos in situ. Un elemento decisivo para nuestra elección fue el diseño compacto de los sistemas combinados que necesitamos para la detección de cuerpos extraños, así como su integración rápida y sencilla en nuestras líneas. Sin olvidar la calidad del servicio. Ni un solo día nos hemos arrepentido de la decisión que tomamos hace cinco años tras crear la empresa. De hecho, ya estamos pensando en ampliar la capacidad de las líneas para satisfacer las necesidades de nuestro crecimiento orgánico. En cuanto a los requisitos del futuro, tenemos claro que tampoco escatimaremos en recursos para la selección de nuestros equipos de inspección de productos».

► www.mt.com/pi-calabas



METTLER TOLEDO, S.A.E.

C/ Miguel Hernández, 69-71
08908 L'Hospitalet de Llobregat
(Barcelona)

Tel: 902 32 00 23
Email: mtemkt@mt.com

Sujeto a modificaciones técnicas.
© 11/2016 Mettler-Toledo GmbH.
PI-MD-CS-EN-GEN-(Ref)-112516

www.mt.com/pi

Para más información