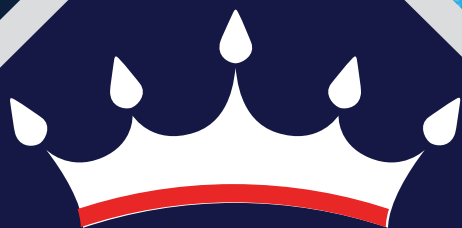


EDICIÓN # 11 Enero 2023



CBH
INTERNATIONAL



Proveer a LatAm tecnología de punta
para alimentar a la humanidad

NOTICIAS

WWW.CBHINTL.COM



EDITORIAL

Caroline B. Hofland
Presidente & CEO
CBH International, Inc.

La industria Agrícola especialmente el sector Avícola es uno de los más importantes a nivel global por su impacto en la seguridad alimentaria. La proteína de origen aviar se produce de forma rápida, eficiente y sostenible, con responsabilidad al medio ambiente y con tecnología de punta que desarrollan las fábricas que representamos; para obtener un producto de calidad y alimentar al mundo con precios accesibles para cada ser humano. Se estima que en los próximos 4 años la Industria Avícola crecerá en un 4.1%.

Para **CBH INTERNATIONAL** el año 2022 fue de retos, dificultades como también de oportunidades. Estos desafíos los afrontamos estratégicamente buscando una fórmula ganar – ganar, siendo el consumidor el beneficiado de alimentos producidos con la mejor tecnología del mercado.

Hemos trabajado y realizado proyectos de suma importancia que traerán a nuestros mercados mayores eficiencias en producción animal, procesos primarios, procesos secundarios, procesos de valor agregado, plantas de alimento balanceado, almacenamiento de granos, sistemas de limpieza, plantas de tratamiento de agua, provisión de repuestos como también en proyectos llave en mano.

Nos permitimos presentar algunos artículos de las diferentes fábricas con quienes en conjunto hemos desarrollado varios proyectos que benefician la agroindustria, como también la labor social y deportiva que **CBH INTERNATIONAL** brinda en las diferentes áreas.

Ottevanger, el 2022 hemos cerrado dos grandes proyectos que serán uno de los más importantes en LatAm los cuales empezaran a producir este nuevo año, el primero una planta completa para producir alimento peletizado y una segunda planta completa de extrusión para producir alimento premium para mascotas.

Rotecna y Munters, hemos terminado la instalación de la segunda etapa de 4000 madres con sistemas de alimentación y ventilación completando así el proyecto de 8000 madres.

VDL- Jansen, en las granjas de reproductoras y levante donde se han instalado los sistemas de alimentación de cadena, nuestros clientes han obtenido resultados extraordinarios tanto en la eficiencia de consumo de alimento como en la conversión de este. VDL también ofrece sistemas de secado de guano como nidales de última tecnología.

Mayekawa, los proyectos de refrigeración han sido instalados en plantas de proceso de cerdos y aves obteniendo productos que están refrigerados de una manera uniforme y eficiente presentando al mercado productos de alta calidad.

Scanio, suministramos sistemas de limpieza industrial, para que las plantas estén totalmente limpias y desinfectadas reduciendo contaminación en los productos procesados.

Kuhl, con su tecnología en lavadoras de bandejas como lavadoras de huevos en donde se obtiene mejoras en la calidad del producto, menos huevos de segunda que pasan a ser huevos de primera calidad.

Chief, tiene la experiencia en ingeniería y fabricación para ofrecer una amplia gama de productos y ayudar a crear una instalación de almacenamiento de granos bien diseñada que proteja sus productos básicos en el futuro.

Zubex, es el futuro del empaque biodegradable y estamos muy entusiasmados de ver los resultados de pruebas que hemos venido realizando en los últimos años.

Victoria, trayendo a Latinoamérica su experiencia de 99 años en el mercado europeo con tecnología en plantas de Incubación.

Thor, continuamos trabajando en el manejo de subproductos que convierten los desechos en proteína para alimentar mascotas.

Marel Aqua, estamos por inaugurar una PTAR de última tecnología de tratamiento de agua de proceso en una planta de conservas.

Nos enorgullece informar nuestras nuevas representadas **Foodmate y Marelec** con quienes estamos trabajando intensamente en procesos secundarios con máquinas de deshuese, corte, clasificadoras y máquinas de porcionado.

En el área social continuamos brindando nuestro apoyo a instituciones como la **Fundación Dunamis**, otorgando a niñas y adolescentes un programa de Equino Terapia con resultados fantásticos donde han logrado ganar confianza y seguridad en sí mismas través de los caballos.

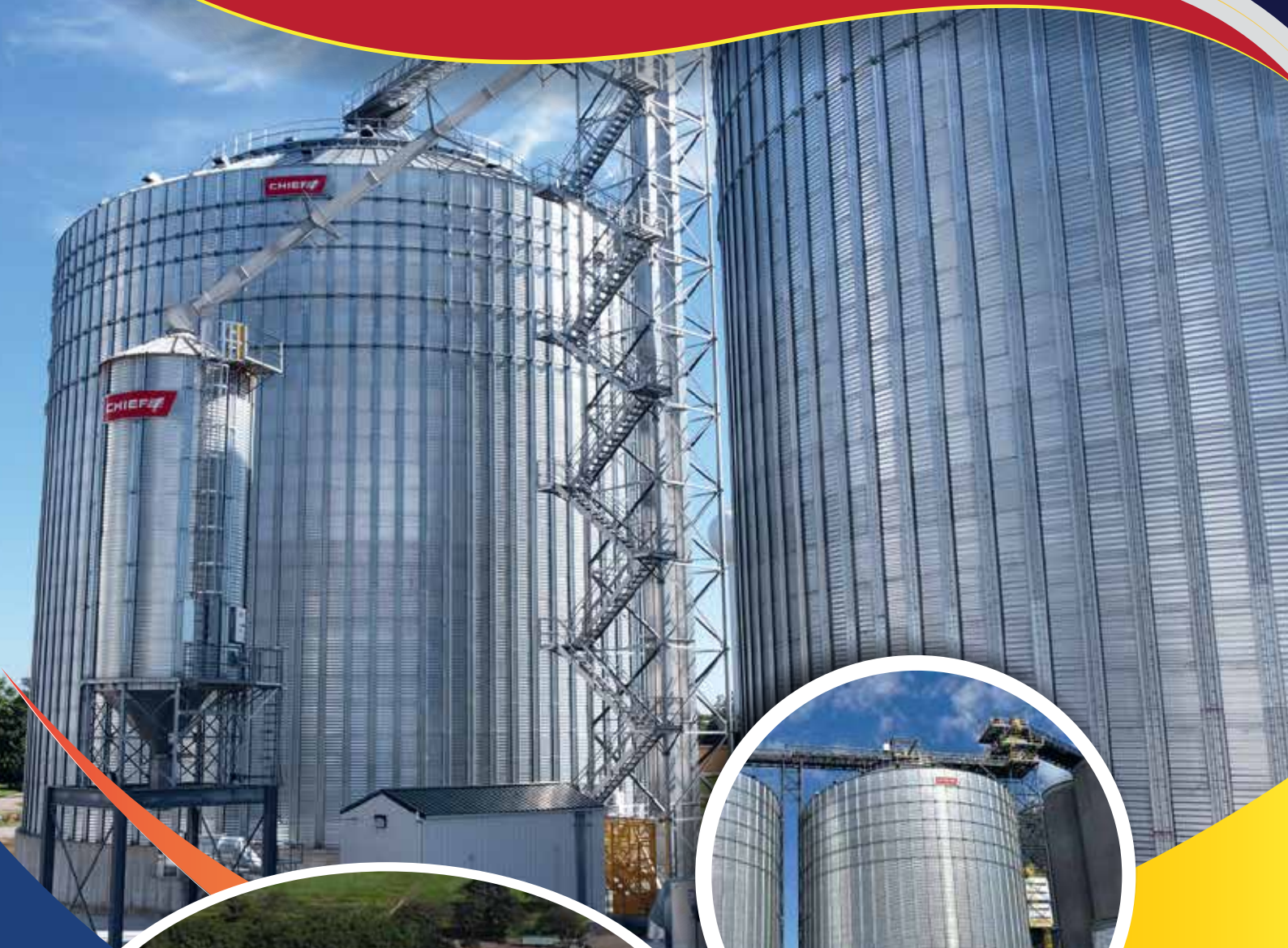
Estamos orgullosos de estar muy de cerca y cooperando con el **Consulado de los Países Bajos**, en su enfoque con la Industria Avícola sostenible, que apoyan las investigaciones de las **Universidades de Georgia** como de la **Universidad de Wageningen** y de esta manera también compartir los avances en la industria a nuestro mercado.

CBH INTERNATIONAL, continuará comprometida con nuestras fabricas representadas brindado a nuestros clientes tecnología de punta bajo nuestros valores de Integridad, Innovación, Compromiso y Liderazgo.

Les deseo un próspero y bendecido año 2023 para ustedes y cada una de sus familias.



CHIEF
AGRI



CBH
INTERNATIONAL



CHIEF
AGRI

Trusted. Tested. True.



Chief Agri, una división de Chief Industries, Inc. se especializa en el diseño, fabricación y venta de sistemas de almacenamiento de grano en todo el mundo. Con más de 60 años de experiencia, Chief ofrece a sus clientes una amplia gama de productos y la experiencia de poder cumplir con todas las necesidades de nuestros clientes.

Chief ofrece todo lo necesario para un sistema completo de almacenamiento de granos, incluyendo contenedores para granos fabricados en acero, manipulación del grano mediante (cintas transportadoras, transportadores de cadena y elevadores de cangilones), equipos de acondicionamiento (ventiladores, calentadores y suelos) junto con secadores de grano de flujo continuo y tolvas de almacenamiento cuadradas para fábricas de alimento.

Chief fabrica la mayoría de los principales equipos y accesorios que forman parte de una instalación y ofrece algunas de las garantías más completas de la industria. Chief ofrece más de 300 tamaños de depósitos de grano y tolvas estándar, con depósitos de hasta 42,4 metros de diámetro y capacidades de almacenamiento de hasta 28.487 toneladas.

Los silos Chief ofrecen una mayor eficiencia y un precio más competitivo, lo que logra el objetivo final de Chief de reducir los costos de almacenamiento de grano. En combinación con su línea de manipulación de materiales y la línea de aireación Caldwell, todos los clientes de Chief pueden estar seguros de contar con un sistema completo de máxima calidad.

El apoyo técnico de Chief no termina con la venta. Chief se esfuerza por ofrecer su guía profesional para que los clientes puedan construir el mejor sistema posible para satisfacer sus necesidades operativas. Chief se esfuerza por cumplir su lema: "Diseñamos relaciones".



Trusted. Tested. True.

Explora Los Beneficios De La Rápida Y Ágil Tecnología En Plantas De Alimento Contenerizadas.



¿Cómo se puede aprovechar lo último en tecnología en producción de alimentos balanceados y el knowhow para servir de manera más rentable a los mercados locales de mediana escala?

Si crees que necesitas invertir en una gran fábrica de alimentos balanceados como llave en mano... tal vez sea hora de pensar de nuevo. Ahora es posible reducir el umbral para la producción local de alimentos balanceados con opciones tecnológicas más rápidas y ágiles que no comprometen la calidad. Bienvenido a la fábrica de alimentos balanceados en contenedores, también conocida como Modumill. Inventado por Ottevanger Milling Engineers en 1971, ahora hay más de 100 Modumills en funcionamiento en 45 países.

PLANTAS CONTENERIZADAS DE ALIMENTO BALANCEADO

El Modumill es un molino de alimentación completamente funcional construido utilizando el mismo conocimiento y equipo de ingeniería de alta calidad que los molinos de alimentación convencionales de Ottevanger. Puede producir cualquier formulación de alimento (incluidos alimentos acuícolas y premezclas) a capacidades de 3 a 60 toneladas por hora, dependiendo de la formulación exacta. No requiere pisos de concreto; sin construcción de acero y sin torres altas. Simplemente construya un cobertizo o estructura básica. Es una solución completa: cuenta con automatización integrada y se conecta sin problemas al sistema de dosificación y al sistema de almacenamiento.

Beneficios del Modumill:

El Modumill es especialmente efectivo en regiones como LATAM, Asia y África, donde el transporte y la logística pueden ser un desafío; y donde las áreas remotas y aisladas (como las islas) necesitan producir alimento local para que los animales locales alimenten a la población local. Debido a su reducida complejidad, el Modumill se puede construir en aproximadamente la mitad del tiempo de un molino de alimentación convencional. Esto, a su vez, reduce los costos y le permite comenzar a crear un suministro de alimento más rápido y el retorno de su inversión.

Reducción de la complejidad: El Modumill se ensambla previamente en nuestro taller en los Países Bajos y se envía como un contenedor de 20 pies con todas las piezas sueltas (incluidos los materiales de montaje) contenidas. Nuestros expertos le ayudan a montar y poner en marcha el Modumill in situ; y es de fácil acceso para su posterior mantenimiento.

Reducción del tiempo: El Modumill es más rápido de construir, porque es modular. Todos los Modumills se basan en cálculos estructurales totalmente estandarizados.

Reducción de costos: Hay muchos costos asociados con la construcción de una fábrica de alimento convencional: desde la construcción y las instalaciones hasta los diseños de carreteras. El tipo de fábrica de alimento ahorra dinero en casi todas las etapas.

- Menores costos de construcción (cimentación y estructuras de acero).
- Se necesita menos personal, y por un período de tiempo más corto.
- Menos herramientas y equipos requeridos.
- Se necesita equipo más pequeño (una construcción de 6 metros solo necesita una grúa más pequeña).



OTTEVANGER
MILLING ENGINEERS

Type	Mash (t/h)	Pellets (t/h)	Batch size (kg)
C2-1	2	1	500
C3	2		500
C3-2	3	2	500
C5	5		1,000
C5-5	5	5	1,000
C10	10		1,000
C10-5/10	10	5/10	1,000
C15	15		1,000
C15	15	15	1,000
C20	20		2,000
C20-10-10/20	20	10(2x)/20	2,000
C30	30		2,000
C30-15-15/20/30	30	15 (2x)/20/30	2,000
C40	40-45		3,000
C40-20-20/30	40-45	20(2x)	3,000
C60	60		4,000
C60-20-20	60	20(3x)	4,000

INDUSTRIA 4.0 APLICADA AL EQUIPAMIENTO DE GRANJAS PORCINAS

Los principales desafíos que enfrenta la industria porcina son la sostenibilidad ambiental, económica y social. Y para mejorar todos estos aspectos es fundamental aplicar tecnologías digitales y conceptos de industria 4.0.

Para reducir la huella hídrica y de carbono, las emisiones de GEI y contaminantes atmosféricos como el amoníaco, y evitar la contaminación por un uso incorrecto de los purines, es fundamental hacer un uso eficiente del pienso y del agua, vaciar las fosas de las naves con frecuencia, separar las fases líquida y sólida de los purines, acidificar o tapar las balsas de purines, caracterizar los diferentes nutrientes de los purines y aplicarlos en la dosis adecuada en el momento adecuado según las necesidades de los cultivos, etcétera.

El principal coste de la producción porcina es el alimento, por lo que para mejorar los beneficios de los ganaderos es esencial centrarse en reducir el coste de la alimentación. Se debe reducir el desperdicio de alimento, se debe controlar y maximizar el consumo de pienso para mejorar el rendimiento digestivo y la tasa de conversión alimenticia, adaptar la dieta a las necesidades de los animales en cada fase, recopilar y procesar datos para detectar problemas y áreas de mejora...

El segundo gran coste son los lechones, por lo que la reducción de la mortalidad tiene un efecto muy positivo en el negocio. Las cerdas deben mantenerse en una condición corporal adecuada, aumentar el consumo de alimento de las cerdas en el parto para aumentar la producción de leche y la fertilidad y prolificidad del próximo parto, aumentar el consumo de calostro y leche de los lechones, tener un período de lactancia suficiente, mejorar la transición entre la leche y el alimento, mejorar la transición entre diferentes dietas, adaptar el entorno a las necesidades del animal en cada fase, etcétera.

Debemos ser conscientes de la importancia que tiene la percepción de la sociedad sobre la ganadería porcina en muchos aspectos. Por un lado, debemos hacer que nuestras granjas sean atractivas a nivel laboral para atraer y retener talento y reducir tanto como sea posible la cantidad de personas necesarias para cuidar de nuestros animales. Las nuevas generaciones son nativos digitales y les gusta trabajar con dispositivos digitales, tenemos que automatizar todos los procesos que podamos, mejorar las condiciones de trabajo y seguridad, dotar de unas instalaciones cómodas.

Por otro lado, los consumidores están cada vez más preocupados por cómo se producen sus alimentos más allá de la seguridad alimentaria, dando mucha importancia al bienestar animal, por lo que deberíamos ir a sistemas que limiten el uso de jaulas y establos, teniendo a las cerdas en corrales grupales y sueltas, suministro de material de enriquecimiento, más espacio, sistemas de alimentación controlados no competitivos...



INDUSTRIA 4.0 APLICADA AL EQUIPAMIENTO DE GRANJAS PORCINAS



También hay cambios en las tendencias de consumo de carne, algunos de ellos por la preocupación de cómo se crían los animales y su huella ambiental. Tenemos los medios para producir animales con un alto bienestar y de forma sostenible, pero tenemos que aplicarlos y hacerlo todo lo mejor posible, tenemos que mejorar la imagen de nuestras granjas para que la gente vea instalaciones modernas y limpias, también tenemos que sentirnos orgullosos de lo que hacemos, compartirlo y explicar nuestra historia para contrarrestar las campañas contra nuestra industria.

Veamos algunos ejemplos de cómo aplicar la industria 4.0 para lograrlos:

Aplicación de sensores IoT para monitorear:

- Estado de salud de los animales por su comportamiento y hábitos, consumo de pienso y agua...
- Condiciones ambientales, temperatura, humedad, niveles de CO2 y NH3...
- Composición nutricional del purín de cerdo, caudal de aplicación, lugar y momento de aplicación...
- Stocks y niveles de pienso en silos, agua en depósitos, estiércol en fosas...
- Control del consumo de energía, agua, piensos, desinfectantes, medicamentos...

Automatización y robots:

- Sistemas automáticos de distribución de alimento.
- Sistemas de mezcla automática para hacer transiciones de dieta.
- Sistemas de alimentación electrónica para reducir el desperdicio de alimento, controlar y maximizar el consumo de pienso y alimentación por fases según las necesidades de los animales.
- Detección automática de peso y estado corporal para alimentar a los animales según sus necesidades.
- Detección automática de celos en cerdas.
- Sistemas automáticos de control ambiental.
- Sistemas automáticos de manipulación de purines y estiércol.
- Robots de lavado y desinfección a presión.

Redes sociales:

- Para explicar lo bien que hacemos las cosas.
- Mostrar lo orgullosos que estamos de lo que hacemos.
- Dar nuestra versión y explicar nuestra historia.



INDUSTRIA 4.0 APLICADA AL EQUIPAMIENTO DE GRANJAS PORCINAS



Gestión de datos recopilados en la nube e IA:

- Procesamiento de datos en la nube.
- Acceso a datos por personas seleccionadas desde cualquier dispositivo en cualquier lugar.
- Detectar problemas y áreas de mejora.
- Mejora de la eficacia general del equipo.
- Establecer los procesos automáticos según rendimiento.
- Predecir problemas técnicos.

Blockchain:

- Privacidad y seguridad de datos.
- Mejorar la logística.
- Mejorar la trazabilidad de cada proceso

Tenemos el conocimiento y las tecnologías para enfrentar todos los desafíos que tenemos frente a nosotros, si los aplicamos, tendremos un futuro brillante y sorprendente para nosotros y nuestras fincas. Sin embargo, en Rotecna somos conscientes del reto que representa implementar con éxito la tecnología en una granja porcina. Este proceso debe realizarse gradualmente, comenzando por las tecnologías que tienen un gran impacto en las ganancias y el bienestar de los agricultores, y asegurándose de que la interfaz de usuario sea lo suficientemente simple para asegurarse de que todos puedan usarlas.

Es por ello que comenzamos por los sistemas electrónicos de alimentación para gestación (Dositronic G) para asegurar un adecuado control en el consumo de alimento de las cerdas, para que tengan la condición corporal adecuada, que determina su desempeño. Este sistema es muy sencillo de instalar incluso en una instalación reformada, y casi no hay necesidad de entrenar a las cerdas para usarlo, ya que su acceso libre tiene un uso muy intuitivo.

Luego, desarrollamos el primer sistema de alimentación electrónica para cerdas en maternidad realmente fácil de usar (Dositronic M) para reducir el desperdicio de alimento y la mano de obra, maximizando la ingesta de alimento, la productividad y el rendimiento de los lechones.

Seguimos con un sistema de control del nivel de los silos inalámbrico (Silotronic) a tiempo real para mejorar el control de las existencias de alimentos y mejorar la logística de fabricación y entrega de alimentos.

Recientemente hemos lanzado un control automatizado de sistemas de alimentación (Evofeed) que permite controlar la cantidad de cada pienso dispensado a los animales y hacer una transición progresiva entre ellos, con el fin de entregar la cantidad de alimento que cada animal necesita por su tamaño y evitar problemas de salud por el cambio brusco de dieta. Todo ello sin necesidad de balanzas ni válvulas de alimentación electrónicas.





BENEFICIOS DE LA TECNOLOGÍA HIGH PRESSURE PROCESSING (HPP) PARA LA INDUSTRIA CÁRNICA

Vinicio Serment-Moreno, Especialista de Aplicaciones HPP, Hiperbaric USA Corp.

Tecnología HPP:

La tecnología de Altas Presiones Hidrostáticas, mejor conocido como HPP por sus siglas en inglés (High Pressure Processing), tiene más de 30 años en la industria de alimentos. HPP extiende la vida útil reduciendo la carga microbiológica, y minimiza el riesgo asociado con patógenos eliminando bacterias (*Escherichia coli* O157:H7, *Salmonella* spp., y *Listeria monocytogenes*), virus (Hepatitis, Norovirus) y parásitos (*Toxoplasma gondii*, *Trichinella* spp., *Anisakis* spp.) para garantizar la inocuidad de los alimentos (González-Angulo, Serment-Moreno, Queirós, & Tonello-Samson, 2021).

El sector de productos cárnicos es uno de los principales pilares de la industria de HPP, que se aplica también para jugos y bebidas, alimentos a base de frutas y vegetales, pescado y mariscos, y lácteos (Figura 1). Hasta el 2022 se estiman más de 600 máquinas HPP de escala comercial instaladas en el mundo, donde 20-25% se utiliza para procesar productos cárnicos para consumo humano y en los últimos 5 años para alimentos de animales de compañía. Los equipos industriales producen entre 270 y 3,210 kg/h. El proceso HPP es bastante simple y se ilustra en el siguiente enlace (Hiperbaric, 2022). El alimento empacado en un envase de plástico (bolsas, tarrinas, botellas, etc.) es acarreado al interior de una vasija de alta presión que se inunda con agua fría (4-25 °C). Posteriormente, los intensificadores o bombas de alta presión inyectan hasta 15% volumen adicional de agua para incrementar el nivel de presión a 6,000 bar. La presión se mantiene entre 3 y 6 min para la mayoría de las aplicaciones comerciales.



Figura 1. Productos comerciales procesados con la tecnología HPP.

El equipo libera la presión en cuestión de segundos, y el producto HPP continúa con la cadena de refrigeración.

Latinoamérica cuenta con una presencia importante de la industria de HPP, enfocado principalmente al procesamiento de frutos frescos de exportación (Barreal, Rizo-Patrón, Amorcho, & Botello, 2021). Healthy Drinks fue la primera compañía ecuatoriana en instalar un equipo industrial de HPP para el procesamiento de jugos y bebidas frescos bajo la marca “Jucy” (Healthy Drinks, 2022). Además, proporciona el servicio de maquila HPP, donde otras compañías pagan una cuota para el usar el equipo HPP, normalmente por ciclo o kg.

Alimentos HPP para consumo humano:



La aplicación más importante de HPP en el sector cárnico es el control de *L. monocytogenes*. Los productos de calidad Premium como jamón serrano, salami, foie de gras, etc., tienen un perfil sensorial delicado. La tecnología HPP elimina *L. monocytogenes* para cumplir con las legislaciones de alimentos en EE. UU., la Unión Europea, Australia, etc., manteniendo las propiedades organolépticas y sensoriales de estos productos (Serment-Moreno, 2020).

HPP también ayuda a erradicar los brotes de listeriosis en productos cárnicos de conveniencia como jamón cocido de cerdo, pavo y salchichas. Estos productos se elaboran cocinando una mezcla de músculo triturado con sales y especias. La cocción elimina microorganismos patógenos, pero son susceptibles a la recontaminación con *L. monocytogenes* en etapas posteriores de manipulación como el rebanado y envasado. La tecnología HPP se aplica en el producto dentro de su envase final y no se recontamina. HPP también reduce la carga de microorganismos que deterioran la calidad del alimento como bacterias ácido lácticas, lo cual permite minimizar el uso de conservantes y prescindir de envases de atmósfera modificada para obtener hasta 90-120 días de vida útil en refrigeración.

Además, HPP mejora la funcionalidad de la proteína, permitiendo la reducción de sales de sodio para la elaboración de productos más saludables. El corporativo Hormel Foods tiene múltiples marcas de estos productos en el mercado como Natural Choice®, Applegate®, Columbus Meats®, entre otros (Hormel Foods LLC, 2022). Igualmente, HPP garantiza la inocuidad de carnes de pollo, res, cerdo, etc., como la compañía Old Neighborhood Farms (Hiperbaric, 2021).

Dieta BARF (Biologically Appropriate Raw Food) Para Animales de Compañía

La dieta ha ganado popularidad ya que diversos estudios científicos reportan beneficios en la salud digestiva, oral, dérmica, además de ser productos frescos y más apetecibles para los animales de compañía. Las formulaciones BARF incorporan músculo, órganos, vísceras, vegetales, frutas, cereales, lácteos, y otros ingredientes para cumplir con los requerimientos nutricionales de las mascotas (Hiperbaric, 2022).

Los animales son más resistentes que los humanos a microorganismos patógenos como *Escherichia coli* O157:H7, *Salmonella* spp., y *L. monocytogenes*. No obstante, el riesgo está presente para las mascotas, y los patógenos pueden transmitirse a humanos a través de saliva o heces contaminadas, o la contaminación de superficies o utensilios que manipulen alimentos para consumo humano.

En EE. UU., las autoridades sanitarias enlistan HPP como una de las intervenciones para alcanzar o exceder 5 reducciones logarítmicas de patógenos (U. S. Food & Drug Administration (FDA), 2022). Las mezclas crudas procesadas con HPP se refrigeran (21-60 días) o congelan (1 año ó más). Para alimentos liofilizados, HPP se aplica antes de la liofilización para reducir la carga bacteriana. Después de HPP la mezcla cruda se moldea en forma de discos o croquetas, una presentación más fácil de manipular al momento de alimentar al animal de compañía, como lo describe Steve's Real Food (Hiperbaric, 2022).



Incubators & hatching since 1924

VICTORIA

VICTORIA, líder mundial en la producción de incubadoras de huevos desde hace casi 100 años, renueva su continua investigación y esfuerzo para mejorar y aplicar nuevas tecnologías a sus productos.



» Para ello, Victoria ha introducido incubadoras de nueva concepción para 20.000-115.000 huevos de capacidad.

» El procesamiento de la maquinaria de Victoria es único y se adapta a las necesidades de los clientes: de hecho, cada modelo se diseña y fabrica para conseguir los máximos resultados conservando la energía.

» En la actualidad, Victoria está desarrollando una línea especial de incubadoras con sistema de refrigeración integrado para conseguir un rango de temperatura de 4-7 °C, especialmente diseñada para las empresas de vacunas.

» Nuevas incubadoras diseñadas con ventanas de doble vidrio, armario compacto de alto espesor de aislamiento 45 mm. Todo el soporte interno para el ventilador, la refrigeración y la caja de control completamente diseñados en acero inoxidable.





Incubators & hatchers since 1924

VICTORIA

VICTORIA, líder mundial en la producción de incubadoras de huevos desde hace casi 100 años, renueva su continua investigación y esfuerzo para mejorar y aplicar nuevas tecnologías a sus productos.



Con un panel completo de nuevo diseño que permite:

- Un acceso fácil y directo al sistema eléctrico y de control de la máquina para su limpieza y mantenimiento.
- Impermeable y protegido durante la operación de limpieza/desinfección.
- Construido en su interior con acero INOX 304.
- Pantalla táctil de 10" pulgadas a todo color.





VDL JANSEN



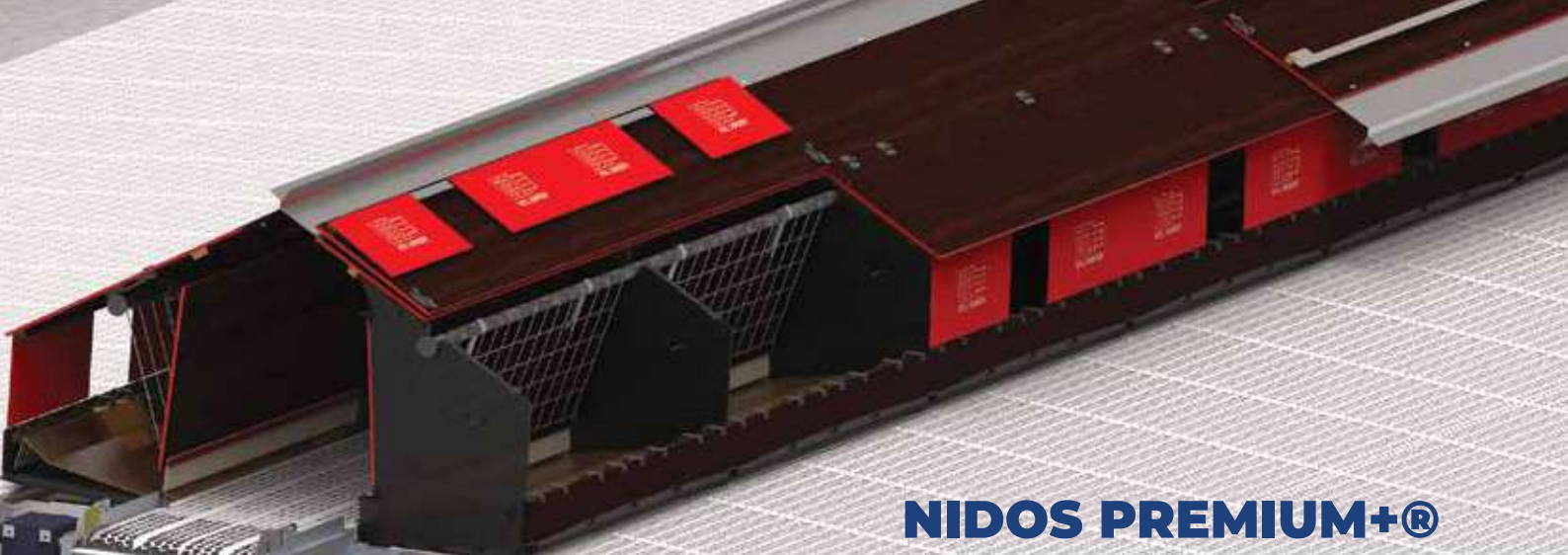
**NIDOS DE CLASE MUNDIAL PARA
MÁXIMOS RESULTADOS!**

NIDOS PREMIUM+

SLATS



VDL JANSEN



NIDOS PREMIUM+®

El nido Premium+® (el nombre habla por sí mismo) es el más vendido a nivel mundial y con mucha razón. Aún es líder indiscutible después de 35 años en continuo desarrollo. La estrecha colaboración con compañías de crianza y la adaptación a las características genéticas (en constante cambio) de los animales, ha dado como resultado un sistema de nidos perfeccionado hasta en el más mínimo detalle. ¡Nuestro nido Premium+® ha llegado a ser el punto de referencia para el sector de reproducción de pollos broiler y puede ser acertadamente llamado el corazón de su galpón!

➤ HUEVOS PARA INCUBAR LIMPIOS SIN MICROFISURAS - ¡EL MEJOR PUNTO DE PARTIDA PARA POLLITOS DE UN DÍA DE ALTA CALIDAD!

Esto solo puede lograrse si el número de pisos de huevos es reducido al mínimo. Nuestros nidos están diseñados para estimular el comportamiento natural de las gallinas y las motivan a producir un número mayor de huevos para incubar de alta calidad y limpios. El diseño de los nidos asegura que aún en climas calientes o de alta densidad de anidación, los resultados no disminuyan.

➤ HIGIENE

Los nidos se fabrican con plywood resistente al agua de primera clase. Esto simplifica la limpieza mientras que el acabado de los cortes de sierra no permite que el material sea infestado de piojos, ácaros rojos y bacterias. El plywood tiene una vida útil larga y contribuye a la aceptación alta del nido entre los avicultores. La pared divisoria del nido, hecha de ABS, garantiza una alta comodidad de anidación y previene la condensación en el interior del nido. No hay lugar entre las divisiones de paredes donde puedan sobrevivir las bacterias, ácaros rojos y piojos.

➤ RESULTADOS MÁXIMOS

La selección de materiales, nivel de acabado, colores y formas de nuestros nidos aportan al mejor resultado posible. Las propiedades únicas del nido Premium+® combina el conocimiento del comportamiento natural de las gallinas y el mejor cuidado de los huevos después de haber sido puestos. La limpieza de los alrededores aseguran huevos limpios y de primera clase. Los huevos se mueven hacia adelante encima de la banda de huevos con una velocidad de rodadura precisa y una distancia corta de rodadura. La banda perforada transporta suavemente a los huevos hasta el final del sistema. Esto minimiza las microfisuras y la calidad del huevo se preserva. El paro de posición integrado para el sistema de expulsión mejora la situación y asegura la tensión apropiada de la malla de alambre cuando los nidos están en posición cerrada. Esto previene a las gallinas de arrastrarse bajo la malla de alambre. El uso de resortes de acero, para unir la malla de alambre a los tubos, previene daños del sistema en caso de un bloqueo.

➤ ALIMENTACIÓN & AGUA

Dado que las reproductoras broiler son alimentadas con restricción, usted solamente desea el mejor sistema de alimentación que garantice un consumo equitativo además de paz en el gallinero durante la hora de alimentación. Nosotros podemos ofrecerle diferentes soluciones para gallinas y machos tenemos silos y sistemas de transporte desde el silo hasta el gallinero. Para provisión de agua, ofrecemos sistemas de bebederos de niple o bebederos de campana. El panel de control asegura un suministro preciso de agua en los bebederos. Una bomba dosificadora de líquidos puede ser usada para administrar aditivos.

BENEFICIOS DEL NIDO PREMIUM+

- Sistema de expulsión altamente confiable y apertura de emergencia integrada.
- El sistema de expulsión permite un espacio entre la malla de alambre y el fondo; las gallinas pueden aún respirar cuando el nido está lleno o en circunstancias calurosas.
- El fondo colocado hacia adentro; las gallinas no pueden ver y picotear los huevos sobre la banda.
- Techo plegable bidireccional en la banda de huevos para facilitar el acceso al nido y a la banda. Bisagras reforzadas con plástico, por lo que no hay corrosión.
- Armazón muy estable con patas cada 2,44 m. Nidos de cubierta plana, nidos de dos niveles o slats más anchos cada 1,22 m en pata.
- Las patas se galvanizan en caliente, el tratamiento más resistente a la corrosión posible. Las patas se suministran con tapones plásticos altos de 40 mm para prevenir las patas de corrosión aún después de años de uso.
- El ClickFrame® y uso de Taptites asegura un ensamblaje rápido y fácil del nido (armazón).

VDL JANSEN NEST MAT

- Estructura totalmente abierta, fácil de limpiar.
- La entrada y el tapete del nido están a la misma altura, esto facilita la entrada de las gallinas a los nidos.
- Garantiza un mínimo de puntos de contacto con los huevos debido al diseño especial.
- Clips especiales en la parte delantera y trasera para mantener el tapete en su lugar (no huevos debajo del tapete).
- El tapete del nido contribuye a la aceptación alta del mismo.
- Una bandeja de polvo previene arrastres al nido y puede ser retirado y limpiado sin tener que quitar el tapete y soporte de malla de alambre.
- Transición perfecta desde el tapete hasta la banda de huevos; mínima diferencia en altura y con menos puntos de contacto como sea posible se previene fisuras en los huevos.
- La malla de alambre posterior está hecha de material de alta calidad para prevenir deflexiones del piso lo que asegura un flujo ininterrumpido de huevos trasladándose encima de la banda de huevos.

NIDO EN POSICIÓN ABIERTA



FONDO DEL NIDO



BANDEJA PARA POLVO



BANDA DE HUEVOS

- Las bandas de huevos se mantiene horizontal debido al patrón especial de agujeros. Los huevos son rápidamente estabilizados y la suciedad puede caer a través de los agujeros. Las bandas de huevos son fáciles de limpiar.
- Gracias al material resistente de la banda puede ser conducida por 120 metros de longitud de nido con 1 tambor motriz.
- Los rodillos plásticos debajo de la banda de huevos asegura que los huevos puedan ser recolectados (libres de vibraciones) sin perturbar a las gallinas. La construcción previene a los rodillos de deflexiones aún cuando la banda de huevos está totalmente cargada y los clips de guía garantizan un funcionamiento suave.
- Unidad motriz sofisticada con sistema de tensado de banda y tambor de retorno autolimpiante. Sin puntos de lubricación se asegura una operación libre de problemas y con poco mantenimiento.

OPCIONES PARA EL NIDO PREMIUM+

- Placas de techo con cabrestante.
- Bandas de huevos de 250, 400, 500 y 2x235 mm.
- Tambor de retorno con cepillo.
- Es posible cerrar la parte superior de la banda de huevos (necesario para galpones con ventilación cruzada).
- Banda de huevos con control de velocidad variable o cambio de dos velocidades.
- Nido sencillo, ubicado contra pared o pasillo.
- Paredes divisorias hechas con plywood.
- Versión XL disponible.
- Extracción de plumas sobre la banda de huevos.
- Patas de acero inoxidable.
- Soluciones especiales para granjas de bisabuelas (GGP) (p. ej. banda de huevos 4x250)
- Banda tejida.

Para niveles

- Perchas al frente de los nidos en lugar de piso de rejilla
- Nidos de dos niveles
- Techo de cubierta

BANDA CON CEPILLO EN EL TAMBOR DE RETORNO



TENSOR DE BANDA



NIDO EN POSICIÓN CERRADA



SLATS PREMIUM

El diseño del slat Premium está desarrollado para entregar un soporte óptimo y sujetar las patas de las aves. Es importante porque (with wider slats) una parte considerable de las montas se dan en el área de rejilla. Si las hembras no tienen la oportunidad de aferrarse a los slats con sus dedos, muchas montas fracasarán. Para todas las opciones consulta nuestra ficha técnica.

> SOPORTE

El soporte no es solo esencial para evitar problemas en las patas, pero también da como resultado una monta óptima y buena fertilidad. Las esquinas redondeadas de los slats reducen la formación de bacterias y evitan problemas en las patas como dermatitis plantar. Los slats no tienen escondites para los piojos y ácaros. Un buen paso del estiércol contribuye a rejillas y nidos limpios.

> ALTA CALIDAD

Los slats se fabrican de polipropileno virgen, el cual es estabilizado con rayos UV. El plástico tratado con rayos UV no se rompe porque no envejece y el material no se astillará, lo que previene daños a las patas. Los ácaros y piojos no pueden infestar este material. Nosotros mismos producimos nuestros slats Premium en nuestra sede en Barneveld con el uso de un molde pulido. Esto hace que la superficie sea mucho más lisa y eso facilita una limpieza sencilla y a fondo con un limpiador de alta presión.

> FÁCIL INSTALACIÓN

Los slats están apoyados con barras planas de acero galvanizado, las cuales mantienen el riel lateral del nido y descansan en el plywood (perforado) , pared o fachadas plásticas frontales a lo largo del área para excrementos. La parte trasera se puede cerrar con malla de alambre para evitar que las gallinas pasen por debajo de la zona de rejilla. Los slats pueden (des)instalarse sin ninguna herramienta lo que reduce el tiempo para limpiarlos.

SLATS CON PANEL FRONTAL



BARRA DE SOPORTE



FÁCIL INSTALACIÓN





CONCEPTO TOTAL PARA UNA CALIDAD EXCELENTE DE CARNE BROMAXX

**VALOR A TRAVÉS DE
LA COLABORACIÓN**



¡LA CLAVE PARA MAXIMIZAR SU REPRODUCCIÓN DE BROILERS!

VDL Jansen diseñó el primer sistema de colonias de pollos de engorde, BroMaxx®, para aumentar la producción de carne, mejorar la salud y bienestar animal, aumentando la calidad de la carne y reduciendo los costos de producción. De principio a fin, el sistema BroMaxx® se basa en estos principios. El sistema hace un uso óptimo del espacio disponible y está diseñado para una alta densidad de aves. El BroMaxx® Maximiza el crecimiento y la uniformidad de la parvada de pollos de engorde con carne de primera calidad en un ambiente saludable y limpio. ¡Los métodos inteligentes de cosecha dan como resultado ahorros significativos de mano de obra y un alto retorno de la inversión!

➤ ALTA HABITABILIDAD

Las dimensiones y disposición ideales del sistema de colonia BroMaxx permite una densidad máxima de aves. La densidad óptima de aves resulta en una alta rentabilidad. Los pisos higiénicos con bandas de estiércol subyacentes y ventilación óptima crean un ambiente de vida saludable y resulta en una habitabilidad alta. El uso de antibióticos para prevención de infecciones respiratorias y otras enfermedades es mínimo.

➤ AGUA FRESCA

El sistema cerrado de agua asegura una óptima higiene, temperatura de agua adecuada, fácil suministro de vitaminas y medicinas lo que minimiza el desperdicio de agua. Los bebederos pueden ser levantados al tamaño de los broilers y son enjuagados regularmente por un sistema de purga automático. Las copas antigoteo evitan que el agua gotee sobre la cinta de estiércol.

➤ ÓPTIMA CONVERSIÓN DE ALIMENTOS

La luz es un aspecto importante para el crecimiento de los broilers y conversión de alimento. Iluminación ajustable LED suministra luz. La intensidad puede ser ajustada de acuerdo al programa de iluminación. Las luces LED son sostenibles, tienen una vida útil larga y usan poca energía.

La luz es un aspecto importante para el crecimiento de los broilers y conversión de alimento. Iluminación ajustable LED suministra luz. El sistema de iluminación LED puede también ser usado durante la cosecha de las aves, por ejemplo usando una luz azul para reducir el estrés.

➤ SISTEMA DE PISOS FLEXFLOOR®

VDL Jansen diseñó el sistema de pisos FlexFloor®. Los slats flexibles combinan resistencia y durabilidad con comodidad de vida para los animales. El FlexFloor se adapta a los tamaños, pesos y formas de las aves, otorgando un confort apropiado y apoyo a las patas y pecho del broiler. La buena permeabilidad del estiércol y las condiciones altamente higiénicas del suelo previenen ampollas en las mamas, dermatitis de las almohadillas de las patas y enfermedades como la enteritis necrótica y la coccidiosis. Por lo tanto se reduce el uso de antibióticos.

➤ BANDA DE GALLINAZA

La banda de gallinaza está instalada debajo del piso de rejilla y sirve con un doble propósito. La banda transporta la gallinaza afuera del galpón previniendo la acumulación de amonio. Esto resulta en un ambiente saludable para los animales, reduce el uso de antibióticos, y maximiza los resultados de producción. Por otro lado, la banda de gallinaza se transforma en banda de transporte durante la cosecha de broilers. Los broilers son retirados de la casa de forma automática sin necesidad de capturarlos. Esto ahorra trabajo y es menos estresante para los broilers.

➤ SISTEMAS DE COCHECHA PARA EL BROMAXX®

Para una rápida y fácil descarga del sistema BroMaxx®, VDL Jansen desarrolló varias soluciones que garantizan carne de excelente calidad ahorrando tiempo y trabajo.

➤ CLASSIC LIFTING SYSTEM

El sistema clásico de elevación consiste en un mecanismo elevador con un transportador horizontal de banda, un transportador inclinado con descarga hacia abajo y una banda recolectora. Dependiendo del número de elevadores, el sistema cosecha uno o más niveles simultáneamente.

SISTEMA CLÁSICO DE ELEVACIÓN



Los broiler son transportados desde una banda de estiércol sobre la banda recolectora. La banda lleva a los broilers a un punto central de cosecha. Los trabajadores cargan los broilers de la banda recolectora al interior de las cajas o contenedores. El elevador está localizado detrás del sistema de colonia BroMaxx®.

➤ ESTACIÓN DE JAULAS BROMAXX®

La estación de jaular BroMaxx® Crates está diseñada para transportar jaulas vacías y las descarga llenas fuera del galpón. Está ubicada directamente detrás del sistema de colonia BroMaxx®. El sistema consta de dos plataformas. Cada plataforma tiene dos transportadores de rodillos: uno para proveer cajas vacías y otro para descargar cajas llenas. Los broilers son tomados fácilmente desde el cajón amortiguador hacia las jaulas. Las jaulas vacías son fácilmente llevadas desde el transportador de suministro y llenadas son empujadas al transportador de descarga. No hay necesidad de transportar las jaulas de un lado para otro. El manejo al mínimo de los broilers asegura la más alta calidad de carne.

ESTACIÓN DE JAULAS BROMAXX®



ESTACIÓN DE CONTENEDORES BROMAXX®



➤ ESTACIÓN DE CONTENEDORES BROMAXX®

El sistema de cosecha de estación de contenedores BroMaxx® es un transportador el cual suministra contenedores vacíos y los descarga llenos. El sistema consta de dos plataformas: una para proveer a los dos niveles superiores y otra para proveer a los dos niveles inferiores. Cada estación de contenedor tiene unidades colectoras. Una unidad recolectora es requerida para cada hilera de BroMaxx®. Los Broilers son fácilmente llevados del cajón amortiguador hacia el interior del contenedor. Los contenedores llenos se deslizan de un lado del galpón donde un montacarga los recoge y los carga en el camión. El manejo mínimo de los pollos de engorde asegura una carne de la más alta calidad.

➤ **TRANSPORTADOR MÓVIL BROMAXX®**

El sistema de transportador móvil BroMaxx® puede descargar simultáneamente todos los niveles e hileras del sistema de colonia BroMaxx®. Los niveles uno y tres transportan broilers de un lado del galón mientras que los niveles dos y cuatro transportan al otro lado del galpón. Un punto central de cosecha está situado en ambos lados de la casa. Los broilers pueden ser cosechados de diferentes maneras hacia afuera del galpón. La cosecha de todas las bandas de manera simultánea asegura una alta capacidad de cosecha.

OPCIONES

VDL Jansen puede ofrecerle varias opciones para obtener el máximo

➤ **LAVADORA DE SLAT**

Con el lavador de slats, la limpieza manual ya no es necesaria. La máquina está hecha de acero inoxidable y limpia 2-5 slats por minuto, dependiendo del nivel de contaminación, tiempo de remojo y tipo de slat.

➤ **EXTENSIONES DE COSECHA**

Además de las opciones mencionadas, podemos ofrecerle las

siguientes opciones:

- Banda recolectora
- Transtruck

➤ **SISTEMA DISTRIBUCIÓN DE ALIMENTOS**

El Sistema de Distribución BroMaxx® y las Tolvas de Alimentación BroMaxx® garantizan un suministro de alimento a todos los broilers en cada compartimento, sin importancia del número de aves en el galpón y/o el peso de los broilers. Cada nivel del Sistema de Colonia BroMaxx® tiene una tolva de alimentación que provee a los comederos. El sistema de distribución de alimentación provee a todas las tolvas del galpón. Las tolvas galvanizadas permiten tener un gran volumen de alimento. Por lo que se garantiza un suministro de alimentación a todos los broilers que contribuye a un rápido crecimiento y a un averío uniforme. La gran capacidad de las tolvas también asegura un amplio suministro de alimento mientras se cambian silos. La distribución de alimentación es completamente automatizada.

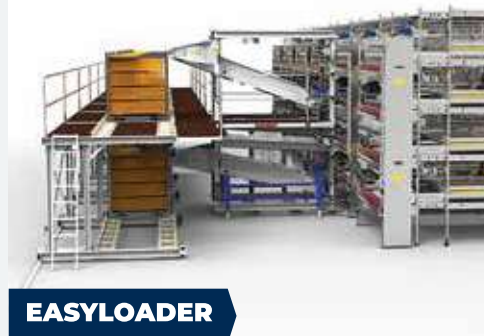
BROMAXX® MOBILE CONVEYOR



LAVADORA DE SLAT



TRANSTRUCK



EASYLOADER



**TÚNELES
DE
CONGELACIÓN
A -80°C**

El frío es uno de los sistemas de conservación más utilizados en la industria alimentaria, ya que ralentiza la actividad de los microorganismos presentes en el alimento. Por este motivo se hace necesario bajar rápidamente la temperatura del alimento una vez acabado el proceso de producción y envasado. Para ello en algunas industrias se requiere de la ultra congelación en túneles, que normalmente trabajan a -38°C y corrientes de aire, que permiten bajar rápidamente la temperatura del alimento hasta que alcance la temperatura final de -18°C , lo cual dependerá del tipo de alimento y envase. La rápida congelación permite que el agua del alimento forme cristales pequeños, afectando menos a la estructura del alimento, y por tanto, su calidad, al mismo tiempo que se mantienen las características nutritivas y organolépticas.

En industrias alimentarias de gran rotación y necesidad de almacenaje del producto en cámaras de congelación, como en el caso de las industrias cárnicas, el paso por los túneles puede constituir un cuello de botella del proceso.

Ingeniería Ingal recientemente ha realizado con éxito el proyecto de instalación de 4 túneles de congelación a -80°C para una industria cárnica, usando los gases refrigerantes diseñados por la empresa GasN2 (G1/2/3), que poseen unas características respetuosas con el medio ambiente; con valores de potencial de reducción de la capa de ozono de cero y potenciales de calentamiento global inferiores a 5.

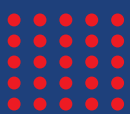
Esta temperatura permite una reducción del tiempo de estadía del producto en el túnel hasta alcanzar los -18°C , y, por tanto, se obtienen unos ciclos de congelado reducidos y una reducción notable del consumo energético y del coste por kilo de producto congelado. Además, se forman cristales aún más pequeños que en los túneles convencionales debido a la congelación más rápida, conservándose mejor las características organolépticas del producto alimenticio.

Ventajas de congelación a -80°C con gas G1





TÚNELES DE CONGELAMIENTO EN LA INDUSTRIA AVÍCOLA



MAYEKAWA
MYCOM

El uso de túneles de congelamiento o Blast Freezers, se ha implementado en la industria avícola desde hace décadas, satisfaciendo la operación y demanda de distribución de producto congelado con seguridad en la cadena de distribución. A pesar del uso de nuevos sistemas de congelamiento con IQF o congeladores Ultrarrápidos, estos no pueden manejar de manera eficiente desde el punto de vista financiero, los tamaños o volúmenes de piezas que un túnel si puede recibir además que por el valor de los equipos para el caso de un túnel de congelamiento resulta ser más atractivo.



En la actualidad el aumento en el consumo de productos avícolas viene en un vertiginoso crecimiento, lo cual las plantas en muchas ocasiones no se sienten preparadas para afrontar y frente a los desafíos que nos ha dejado la post pandemia y los vientos de guerra, los tiempos de entrega de equipos se han visto disparados pasando de poco más de 2 meses en entregas, ahora hasta 4 o 5 meses.

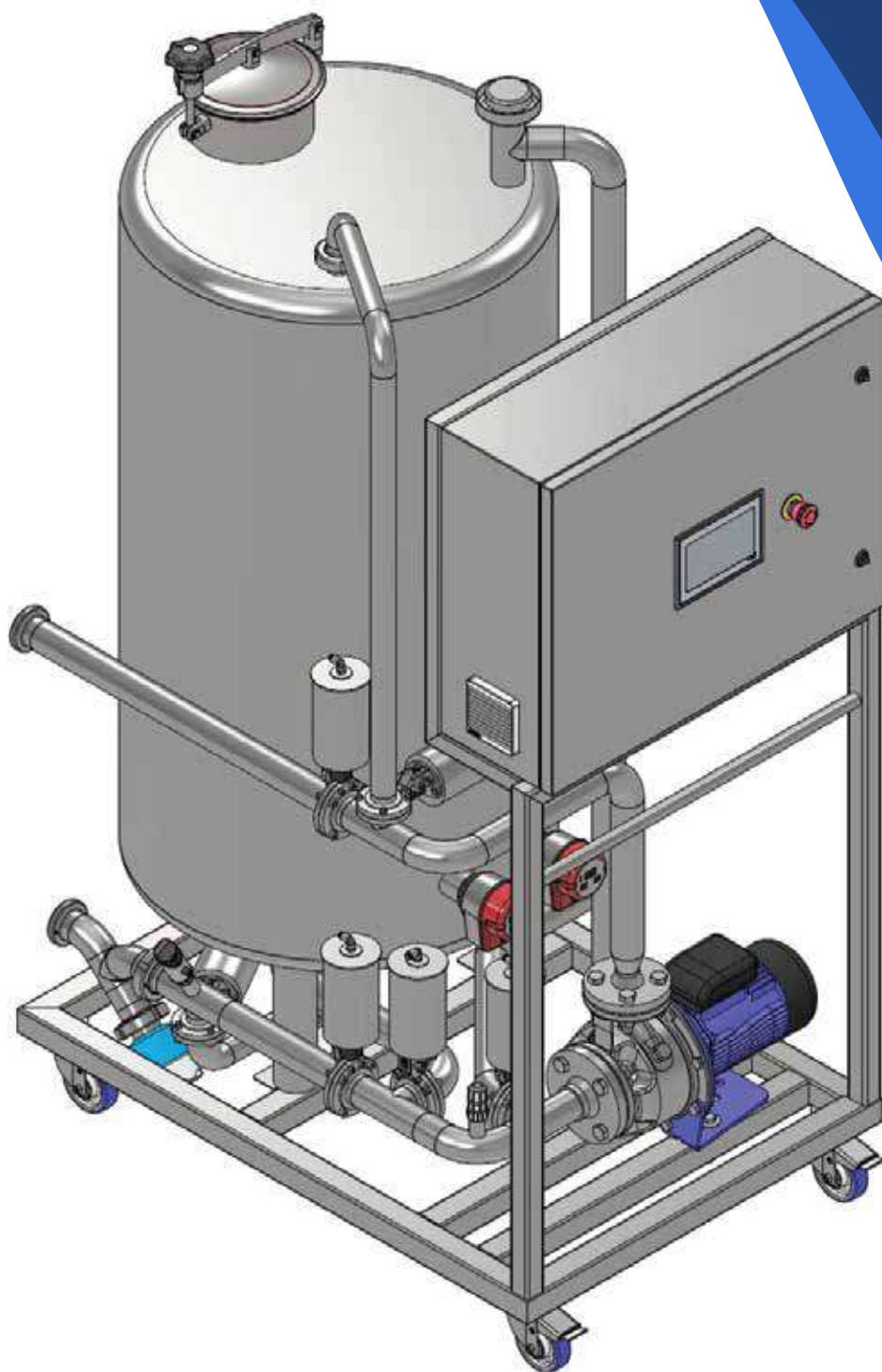
Es por eso que la implementación de nuevos túneles de congelamiento que permitan lograr tiempos menores de congelación y con el menor consumo de energía posible resultan ser una solución práctica, económica, confiable y comprobada para salir adelante en estos tiempos de crisis.

En las tecnologías de los túneles de congelamiento desde MAYEKAWA y con el acompañamiento de CBH Intl. hemos promovido el uso de nuevas tecnologías en evaporadores, que permiten bajar los tiempos de congelación hasta en un 30%, mejorando también la estandarización de las temperaturas en los baches de congelado, y esto sumado a la utilización desde sala de máquinas de compresores tornillo de tipo "Compound" o doble etapa, resultan en soluciones muy eficientes y confiables a la hora de realizar un proyecto de congelación de productos avícolas.

Los invitamos a ser parte de sus proyectos futuros de congelación, en donde no solo queremos recibir la información o el requerimiento de parte del cliente, sino involucrarnos con ustedes desde la concepción del proyecto que nos lleva a realizar una solución eficiente, con la menor huella de carbono y utilizando únicamente refrigerantes naturales.

POR: Ing. Luis Gustavo Garcia
MAYEKAWA COLOMBIA





ESTACIÓN LIMPIEZA MOVIL CIP R300

**DISEÑADA PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
INSTALACIONES DE PRODUCCIÓN**

La estación de lavado CIP R300 está diseñada para la limpieza y desinfección de instalaciones de producción, como tanques de almacenamiento, tuberías, reactores de proceso en plantas en la industria alimentaria. La versión móvil permite un fácil transporte con una solución de limpieza o desinfección cerca de las instalaciones de producción que no tienen una instalación CIP estacionaria dedicada.

Da la posibilidad de lavar con agua fría y templada, con el uso de detergentes concentrados dosificados a la línea en el proceso de lavado o preparación de la solución a la concentración establecida medida por el medidor de conductividad. Dependiendo del modelo seleccionado (versión del equipo) ofrecida por SCANIO, el proceso de lavado se lleva a cabo de forma semiautomática o totalmente automatizado.

➤ **LA UNIDAD DE LAVADO MÓVIL CIP R300M PROPORCIONA:**

- ✓ Dosificación precisa de agentes de limpieza (ácidos o alcalinos), así como agentes desinfectantes para la preparación de soluciones de trabajo para el proceso de limpieza y desinfección.
- ✓ Calentamiento continuo del agua para la preparación de soluciones de limpieza/desinfección o y el mantenimiento de la temperatura deseada del proceso de limpieza.
- ✓ Circulación adecuada de las soluciones de trabajo que garantizan una perfecta limpieza y desinfección de los tanques lavados y/o tuberías.

➤ **EN COMPARACIÓN CON LA TÉCNICA SIMPLE DE LAVADO DE CIRCULACIÓN CON UNA BOMBA, LA ESTACIÓN CIP R300 PERMITE:**

- ✓ Reducción de la mano de obra relacionada con la preparación de soluciones de limpieza (desinfección) de trabajo. Las soluciones de trabajo para la limpieza y desinfección, preparadas en una concentración adecuada, se encuentran en el tanque de la estación y se pueden usar muchas veces. No es necesario preparar soluciones frescas antes de cada operación de lavado.
- ✓ Aumentar la seguridad en el trabajo mediante la reducción de la frecuencia de trabajo con concentrados alcalinos o ácidos concentrados para la preparación de soluciones de trabajo.
- ✓ Mantener la temperatura establecida (aumentada) constante durante todo el proceso y durante el lavado y/o desinfección. Aumentar y mantener parámetros de temperatura constantes aumenta significativamente la eficiencia del proceso. Todo el proceso de lavado, calentamiento y bombeo de las soluciones de trabajo reducen significativamente el tiempo de lavado, el consumo de energía y la mano de obra.
- ✓ La instalación de un calentador en el tanque de la estación CIP R300 le permite llevar a cabo el proceso de lavado a alta temperatura, lo que aumenta significativamente el grado de eliminación de impurezas orgánicas e inorgánicas de las superficies.
- ✓ La instalación (como opción) de un tanque de neutralización permite la neutralización simple y segura de las soluciones de trabajo (alcalinas, ácidas) utilizadas en el proceso de lavado, lo que reducirá significativamente el daño al sistema de alcantarillado de la empresa.

LAS ESTACIONES DE LAVADO SEGÚN NUESTRO CONCEPTO, PERMITEN TAMBIÉN:

- * Optimización del consumo químico en torno al 20%
- * Reducción significativa del consumo de agua mín. 30% - 50%, dependiendo de la situación inicial
- * Reducción del consumo de energía mín. 25%
- * Reducción del tiempo de lavado mín. 30% - 40%

La estación CIP R-300 permite la limpieza de tanques con un volumen de trabajo de hasta 10,0 m³ y tuberías con una longitud de hasta 80 m (Dn65).

zubex®



POR:

Ing. Giana Tavera

*Gerente de Calidad
y Practicante SQF*

**LÍNEA DEL TIEMPO DE LA
CALIDAD EN
ZUBEX INDUSTRIAL**

En el año 2012 Zubex logra consolidar un sistema de gestión de calidad bajo la norma ISO 9001-2008 con lo cual empezamos a controlar los procesos, sin embargo, la visión de Zubex siempre en pensar en grande y se buscaba empezar a prepararnos para la exportación por tal motivo decidimos buscar una certificación a nivel mundial y reconocida por el GFSI.

Decidimos certificarnos en Safe Quality Food (SQF) ya que es un estándar de calidad e inocuidad referenciado por la iniciativa global de inocuidad alimentaria (GFSI) y el conjunto de códigos de calidad e inocuidad de SQF está diseñado para satisfacer los requisitos regulatorios, industriales y de los clientes de todos los sectores.

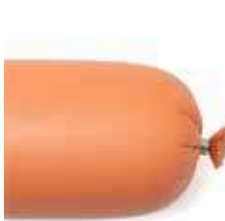
En el 2014 Zubex logra la primera certificación en SQF con la clasificación de Excelencia en el nivel 3 que es en calidad e inocuidad. Con esto nuestro sistema de gestión de calidad se robustece anexando la gestión de inocuidad en cada uno de nuestros procesos. Uno de los retos más grandes que nos topamos durante la implementación del programa SQF es la elaboración del plan HACCP, creando el equipo HACCP conformado por un equipo multidisciplinario de Zubex en donde se involucraron gerentes y directores para realizar los puntos de control críticos para el análisis de peligros (HACCP).



zubiox



zubiox



zubiox



zubiox

Para Zubex contar con la certificación de SQF es muy importante porque demuestra el compromiso de la organización en el cumplimiento de los más altos estándares de calidad e inocuidad, le da la tranquilidad a nuestros clientes y a nuestro equipo de trabajo que entregamos productos con calidad e inocuidad. Además de que fuimos la primera empresa mexicana que certificó todas las líneas de producción y los productos bajo el programa SQF esto nos da un doble compromiso con nuestros clientes.

Una vez implementado el programa SQF los beneficios que obtuvimos en Zubex es que creamos un lazo de confianza entre cliente proveedor de que todos los productos que les suministramos cumplen con la calidad, legalidad e inocuidad de los empaques para alimentos.

Actualmente llevamos 8 años recertificándonos en SQF en las cuales hemos pasado por dos auditorías sorpresas las cuales hemos acreditado con clasificación de excelencia, sin embargo, nuestro objetivo principal no se trata de acreditar una auditoría si no de que nuestro equipo de trabajo viva la cultura de calidad e inocuidad día a día y con esto la satisfacción de nuestros clientes.



Alexandra Gerritsen

GERENTE ALMACENES

PRONACA

ENTREVISTA

“Las vitrinas refrigeradoras fueron elaboradas para perdurar en el tiempo. Cada equipo está diseñado teniendo en cuenta la confiabilidad, la eficiencia y el ahorro en mano de obra para garantizar una vida útil sostenible. Los construimos de manera resistente y duradera con una gran atención a la calidad y con un enfoque en los detalles más pequeños”.

Experimente la calidad, el servicio y la sostenibilidad junto a nosotros

“Kysor Warren”.

¿Cómo CBH INTERNATIONAL, ha aportado en el crecimiento en beneficio de los Almacenes de Pronaca?

CBH Internacional es una organización especializada en ofrecer alternativas que garantizan la operatividad no solo para almacenes sino para muchos proyectos de la agroindustria, estos 2 últimos años han sido difíciles por todas las afectaciones que se han tenido a nivel mundial, en especial la falta de contenedores disponibles por la pandemia. Aún así hemos trabajado en conjunto y se ha logrado la remodelación de los almacenes con neveras de refrigeración de alta tecnología que benefician la operación día a día.



Cuéntenos un poco sus vivencias administrando los Almacenes de Pronaca

La experiencia de administrar los Almacenes ha sido muy grata y por supuesto un reto en mi vida profesional y personal. Desde el primer local que se inauguró hasta hoy con la remodelación del Almacén Portugal en Quito, siempre hemos contado con el apoyo incondicional de Equipos de Trabajo de muy alto nivel en la organización. Llegar a nuestros consumidores depende de tantas personas involucradas en los procesos de producción, comercialización y logística, aprovecho para darles las GRACIAS por estar siempre ahí.

¿Cuál es la importancia de contar con buenos equipos de refrigeración para la conservación de los alimentos en percha?

Está demostrado que la refrigeración de alimentos a una temperatura óptima tiene un papel fundamental a la hora de mantener la inocuidad en los alimentos; todas estas condiciones y medidas que toman en los procesos de producción y distribución se deben también asegurar en los puntos de ventas. Nos preocupamos de tener Equipos de Frío y de Congelados que garanticen a nuestros clientes la compra de productos de calidad; el momento que los preparan y lo llevan a sus mesas tienen la confianza que están alimentando a sus familias de manera sana, nutritiva y por supuesto deliciosa.



¿Cómo aporta el uso de las vitrinas Kysor Warren en la facilidad de exhibición de los productos Pronaca?

La exhibición de los diferentes productos cárnicos en fresco y/o congelado es muy importante el momento de la compra. Las vitrinas están hechas para poder organizar de forma eficiente y sencilla, de tal manera que los clientes encuentran lo que buscan y también conocen las nuevas presentaciones, es decir les ayuda con su lista de compras y también a escoger otros productos por impulso.

¿Cuál ha sido su experiencia con el uso de los equipos Kysor Warren en la remodelación de los Almacenes de Pronaca?

Cada remodelación significa un trabajo desde planificar los espacios pensando no solo en lo que vamos a exhibir sino en priorizar la compra del cliente. Luego de rayar, diseñar y tener claro lo que queremos, empieza un trabajo de selección de equipos de refrigeración idóneos para el local ya que sabemos que nos deben acompañar por muchos años. La elección de la marca Kysor Warren no ha sido al azar, contamos con el Equipo de CBH que nos ha asesorado en los modelos, colores, tamaños, etc. La garantía de una vida útil prolongada, la disponibilidad de stocks de repuestos y servicio técnico son algunas de los atributos en la calificación del proveedor. La experiencia que hemos tenido con sus equipos ha sido determinante para seguir confiando en la marca.

DUNAMIS
foundation



**LA MISIÓN
DE LA FUNDACIÓN DUNAMIS**



Por:

Boris Salinas

Director Ejecutivo y Fundador

En Ecuador existen diferentes modalidades de protección especial, que buscan como tal reestablecer y proteger los derechos humanos de grupos vulnerables, entre ellos los niños, niñas o adolescentes. Es así como dentro de esta modalidad nace Dunamis Foundation, una organización sin fines de lucro en Quito, Ecuador, que atiende a adolescentes que han sido rescatadas del tráfico sexual, explotación y abuso sexual. Su misión es enseñarles habilidades para la vida en un ambiente centrado en Cristo enfocado en la restauración para permitirles reintegrarse al mundo como mujeres jóvenes saludables. La visión es ser un modelo en Ecuador y América Latina, al brindar un lugar seguro a las adolescentes que han sobrevivido a estos abusos, y ser una herramienta para la transformación de sus vidas a través de Jesucristo.

Dunamis está conformado por un equipo profesional y multidisciplinario que cuenta con psicólogas, trabajadora social, docentes, educadoras encargados de acompañar y sostener en el proceso de sanidad y facilitadores que intervienen en la formación técnica para capacitación de oficios útiles para la vida. El equipo de trabajo tiene experiencia y conocimiento en derechos humanos, enfoque de género, desarrollo del potencial personal, comunitario y destrezas para la restitución de derechos de las adolescentes y sus hijos.

Cada adolescente residente ingresa a un programa de sanidad integral, a través de herramientas y técnicas psicoterapéuticas que ayuden a su restauración, así como acompañamiento espiritual. Son acogidas en una casa que cuenta con una infraestructura segura y diseñada con el mismo fin. En lugar en el que se ubica pretende brindar a las adolescentes un ambiente sano, alejado y seguro y en armonía con el medio ambiente.

Gracias a Caroline Bakker y CBH, Dunamis puede brindar a las adolescentes distintas herramientas para avanzar en su proceso de sanidad, por ejemplo, la relación cercana con los caballos, la misma que ha ayudado a mejorar el desarrollo cognitivo, físico, emocional y social de cada una de ellas, guiada por un facilitador experto en equitación. También reciben cursos de defensa personal y fútbol, talleres que permite potenciarles en su seguridad personal, mejor manejo emocional y confianza en ellas mismas. Siguiendo la misión de Dunamis, se brinda talleres de costura, joyería y agricultura como una herramienta para su cotidianidad, con un objetivo a largo plazo de que estas actividades sirvan como un oficio para solventarse económicamente una vez que salgan de la fundación.

La familia es el diseño que Dios creo, es por esta razón que desde la fundación se da acompañamiento y seguimiento a las familias de las adolescentes en el área socio educativa para conocer las necesidades físicas, materiales, emocionales, y espirituales que tienen. Además, se brinda terapia psicológica, en un espacio de armonía y en el que las familias pueden descargar sus problemas, y se les otorga las herramientas adecuadas para buscar soluciones y evitar así repetir patrones de violencia e historias negativas para las futuras generaciones. Por lo tanto, con el trabajo que hace Dunamis, se busca que las chicas sean un ejemplo de sobrevivencia y superación en sus distintos lugares de origen, en Ecuador. Además de ser emisoras de que, con amor propio, constancia, apoyo y las herramientas adecuadas pueden ser restauradas y vivir libre de violencia.



LAVADO DE HUEVOS COMERCIALES, MITOS Y REALIDADES



Durante muchos años ha habido un debate entre los productores de huevos comerciales acerca de la viabilidad y la conveniencia del lavado de huevos comerciales y su posterior comercialización en las rutas habituales de distribución. Existe una tendencia a pensar que esto no es viable en los mercados de América Latina debido principalmente a la ausencia de una cadena de refrigeración que mantenga el producto a una temperatura ideal, lo que reduciría considerablemente su vida de anaquel.

Es sabido que en países como USA y Canadá es mandatorio lavar la totalidad de los huevos comerciales producidos. La regulación vigente en USA prescribe que todos los huevos comercializados bajo el standard de la USDA deben ser lavados y desinfectados para eliminar microorganismos como la salmonella y reducir hasta en un 99.99% el conteo bacteriano en las cáscaras. Una legislación similar a esta no existe en América Latina ni tampoco en muchos otros países. Sin embargo, es sabido que muchas empresas transnacionales, principalmente en el mercado de comidas rápidas y de panadería industrial, exigen a sus proveedores el suministro de huevos lavados.

Esta realidad ha llevado a muchos productores en América Latina a reevaluar la conveniencia del lavado de huevos comerciales, ya desde un punto de vista práctico, a fin de poder cumplir con las demandas de los clientes y con los aspectos de seguridad alimentaria que ellos exigen. Es por esto que hoy en día vemos como en países como Brasil, México, Colombia, Guatemala, El Salvador, Panamá, Honduras y Chile ha habido un cambio significativo de las prácticas de producción, allí podemos encontrar compañías que lavan la totalidad de sus huevos, con la finalidad primordial de acceder a mercados que demandan una mayor calidad y que, generalmente, están dispuestos a pagar un poco más por un mejor producto. Aquí es importante señalar que la experiencia en el mercadeo, si bien es cierto difiere de empresa a empresa, ha roto con el mito de la necesidad de contar con una cadena de frío para preservar la vida de anaquel de los huevos. Los huevos lavados se comercializan, en muchos casos, de la misma forma que aquellos no lavados.

En general es la tendencia a lavar solo aquellos huevos que se consideran sucios. Es sabido que, dependiendo mucho del manejo en granja, alrededor de un 5% de la producción resulta en huevos de segunda calidad. Estos típicamente son vendidos a un precio inferior. En México, por ejemplo, el precio por del huevo sucio es aproximadamente US\$ 0.25/kg inferior al huevo de primera calidad. Bajo esos parámetros, y considerando que el proceso de lavado de huevos típicamente permite recuperar más del 90% de estos y venderlos como huevo limpio resulta ser una excelente alternativa para incrementar los márgenes del negocio. Alguna vez oí a un cliente decir que su máquina lavadora es su “mejor gallina”.

Cuando ponderamos el impacto de la rentabilidad del proceso contra la inversión en un equipo de lavado de huevos, típicamente encontramos ROI en el orden de 4-10 meses, dependiendo siempre de los volúmenes de producción. Los equipos de lavados de huevos pueden trabajar como máquinas independientes o pueden adaptarse para trabajar en línea con clasificadoras de huevos o empacadoras. Cada vez más productores han ido incorporando esta práctica en sus operaciones a fin de mejorar su calidad y la seguridad alimentaria de sus productos, acceder a nuevos mercados y mejorar su rentabilidad.



**CBH INTL
AUSPICIA AL
EQUIPO WASABI
PARA LA XII COPA
GALÁPAGOS 2022**



Parque Nacional
GALÁPAGOS
Ecuador



Todos queremos ver un mundo mejor. Querer ver una mejor no solo aborda la salud de la visión. Ver un mundo mejor también se trata de promover la sostenibilidad, proteger nuestros recursos naturales y asegurarnos de dejar un medio ambiente saludable y un mundo mejor para nuestros hijos y los hijos de nuestros hijos. Era nuestro objetivo y en el corazón de lo que estábamos impulsando durante la XII Copa Galápagos 2022.

Las Islas Galápagos han sido durante mucho tiempo un lugar de anclaje favorito para barcos mercantes y piratas. Fue Charles Darwin y su teoría de la evolución lo que llevó a las Islas Galápagos a la vanguardia como uno de los lugares más singulares de la tierra, famoso por la riqueza de plantas y animales que no se encuentran en ningún otro lugar del mundo.

El gobierno ecuatoriano junto con varias organizaciones, durante los últimos años, han trabajado arduamente para erradicar las especies invasoras no autóctonas introducidas por comerciantes y piratas a lo largo de los años, y proteger y promover las especies autóctonas. El gobierno ecuatoriano promulgó leyes especiales para proteger Galápagos y también creó la reserva marina de Galápagos. Estas leyes proteccionistas regulan la vida en las islas, imponiendo algunas limitaciones al ejercicio de los derechos de las personas que habitan el área y otorgando derechos preferenciales para el uso sostenible de los recursos naturales.

Es en ese espíritu que la Copa Galápagos se lleva a cabo cada tres años.

La Copa Galápagos es una regata de vela organizada por la armada ecuatoriana. En esta regata participan veleros oceánicos de Ecuador y Perú, así como veleros de diferentes partes del mundo que se encuentran en Ecuador. Consta de 5 etapas siendo la más larga la etapa 2 de 590 millas náuticas de Salinas hasta Puerto Ayora. Las etapas 3 a 5 se llevan a cabo en diferentes lugares dentro de Galápagos.

Utilizamos nuestra participación en la XII Copa Galápagos para resaltar la importancia de la salud visual y la importancia de proteger este archipiélago específicamente y nuestro medio ambiente global en general. A lo largo de la Copa Galápagos, presentamos a CBH International en las diferentes redes sociales para que nuestros seguidores pudieran aprender qué hacen, cómo lo hacen y cómo están abordando el mensaje de ver un mundo mejor a través de sus esfuerzos de sostenibilidad, y fue genial que CBH International compartió nuestra página con su red para que pudiéramos difundir este importante mensaje en todo el mundo.

¡Gracias al equipo de CBH International por hacer posible nuestra participación!

Para obtener más información sobre la XII Copa Galápagos, encuéntranos en LinkedIn (Wasabi Sailing team) o Facebook/Instagram (wasabisailingteam).

Por:

Bernardo Estupiñan





THOR MÁQUINAS E MONTAGENS, fundada el 2 de enero de 1985, es una empresa genuinamente brasileña, líder en equipos para procesamiento de subproductos animales en América Latina. Los equipos fabricados e instalados por nosotros en toda América del Sur y América Central tienen su origen en nuestra sede, ubicada en la ciudad de Santa Maria - Rio Grande do Sul - Brasil, con ubicación estratégica e infraestructura vial para atender empresas industriales en todo el territorio americano. Con un parque industrial propio con más de 12.000m² de área construida, donde no solo se ubica nuestra estructura organizacional (administrativa, comercial, ingeniería, proyectos, control de producción, suministros y producción), sino también un parque industrial equipado con tecnología de punta maquinaria de última generación.



FABRICACIÓN:

Somos líderes en Latinoamérica en la fabricación de equipos para el reciclaje de subproductos animales. También actuamos en los sectores de minería y acero, fertilizantes, obras portuarias y varios otros sectores de la industria primaria, y nuestro trabajo es fundamental para el diseño de plantas industriales para las empresas más grandes del mundo en nuestro segmento.

INSTALACIONES Y MONTAJE:

Nuestro equipo está capacitado y calificado para fabricar, instalar y ensamblar los equipos que producimos, además de garantizar asistencia en todo el territorio americano.

ASISTENCIA TÉCNICA Y CAPACITACIÓN:

Contamos con aproximadamente 300 empleados, con equipos de presupuesto y ventas, ingeniería de desarrollo, aplicación y producto con diseñadores e ingenieros altamente calificados. Nuestros equipos de fabricación están respaldados por profesionales con gran experiencia y calificación para garantizar productos y servicios de alto rendimiento, satisfaciendo las expectativas y necesidades de nuestros clientes. Nuestros ingenieros están listos para ayudarlo.

EJECUCIÓN DE OBRAS ESPECIALES:

Nuestra empresa está preparada para ayudar a los clientes a lograr los mejores resultados en sus segmentos de operación con equipos motivados, capacitados y de alto desempeño en el desarrollo de todas las etapas de trabajo necesarias para la concepción, desarrollo y ejecución de proyectos exitosos.





El sistema de tratamiento de agua de Marel está agregando valor al procesador de alimentos líder en Ecuador

El tratamiento de agua Marel apoya la meta de PRONACA de cuidar el medio ambiente y mantener buenas relaciones con las comunidades vecinas.

En los últimos 15 años, PRONACA (Procesadora Nacional de Alimentos C.A.) ha confiado en Marel para diseñar e instalar sistemas de Tratamiento de Agua de Marel en cinco instalaciones, con una sexta que comenzará a operar a principios de 2023. Al construir su nueva instalación de procesamiento Pifo, Esteban Flores, gerente de ejecución del proyecto de PRONACA, confiaba en que Marel podría suministrar un sistema que cumpliera con las regulaciones de descarga de efluentes vigente en Ecuador y abordara los parámetros específicos de la zona de Pifo. "La versatilidad de la tecnología de Marel nos ha permitido resolver una amplia gama de requisitos, desde el tratamiento de aguas residuales de plantas de sacrificio de un solo producto con CODs superiores a 5000mg/l, hasta plantas de procesamiento de salsa con cientos de SKUs y P.H.s altamente variables de agua cruda".

**SISTEMAS DE TRATAMIENTO DE
AGUAS RESIDUALES QUE RECONOCEN
EL VALOR DEL AGUA**



El agua es un recurso cada vez más valioso, ya que los procesadores de alimentos se enfrentan a una necesidad creciente de tratamiento y reciclaje de agua confiable y segura que cumpla con las leyes locales de descarga de efluentes y los objetivos ambientales y de sostenibilidad, al tiempo que optimiza el uso de energía. Al seleccionar el sistema de tratamiento de agua para Pifo, Esteban Flores realizó un análisis

técnico y económico exhaustivo para asegurar que PRONACA invirtiera en un sistema que cumpliera con todos estos requisitos. "El Tratamiento de Agua de Marel se distingue de sus competidores. Como socio estratégico, cumplieron con la calidad y eficiencia requeridas que PRONACA estaba buscando".

Sistemas para satisfacer todas las necesidades:

Cada instalación de procesamiento es única y Marel diseña sistemas de tratamiento de aguas residuales para reflejar los requisitos específicos de cada cliente. La instalación de Pifo necesitaba cumplir con los estándares de descarga de efluentes de Ecuador, ser fácil de operar, proporcionar costos de operación óptimos y ser lo suficientemente compacta para encajar dentro de las limitaciones de espacio de la instalación. "Cada etapa del sistema, desde el pretratamiento hasta la fase de acondicionamiento de lodos, fue diseñada integralmente por Marel. Garantizaron un soporte completo durante todas las etapas del proyecto, incluyendo ingeniería de detalle, montaje y puesta en marcha", dice Esteban Flores. "El Tratamiento de Agua de Marel también ha satisfecho las demandas de las plantas actuales con servicio posventa, disponibilidad para soporte remoto, seguimiento y capacitación de operadores".



Esteban Flores
GER. EJECUCIÓN PROYECTOS
DESARROLLO INDUSTRIAL

PRONACA cuenta con 100 centros operativos en todo el Ecuador. Comenzando como una pequeña empresa familiar en 1957, ha crecido constantemente hasta convertirse en una empresa de procesamiento de alimentos líder en el mundo. El enfoque a largo plazo de PRONACA es preservar el medio ambiente para que las generaciones futuras puedan comer bien con productos asequibles y de calidad.

El sistema de tratamiento de residuos de la instalación de Pifo consta de tres etapas principales:

- 1.El pretratamiento por la unidad de Flotación de Aire Disuelto empuja eficientemente la grasa y otras sustancias no disueltas a la superficie para su eliminación.
- 2.El tratamiento biológico elimina la contaminación por carbono y nitrógeno.
- 3.El sistema BioFlot separa el lodo y el agua. El sistema BioFlot era esencial para satisfacer las limitaciones de espacio de Pifo y al mismo tiempo cumplir los límites de descarga de efluentes. El uso de un proceso de flotación en lugar del proceso de sedimentación del sistema BioClar de Marel permite que el BioFlot tenga una mayor concentración de lodo y, por lo tanto, un reactor más pequeño.

El agua limpia pasa por una etapa de desinfección final antes de ser liberada de forma segura al medio ambiente. Esteban Flores está contento con el funcionamiento del sistema de aguas residuales de Pifo: "El sistema de tratamiento de Marel es confiable y garantiza el cumplimiento de los más altos estándares locales e internacionales. Las soluciones de la marca añaden valor a nuestras operaciones con tecnología eficiente y versátil".

➤ **CORTE FLEXIBLE**
FLUJO OPTI
SISTEMA CUT-UP

Foodmate OPTI Flow Cut-up System es uno de los sistemas de corte más avanzados del mercado, que ofrece una excelente eficiencia y flexibilidad. El flujo OPTI combina la ventaja de la solución óptima para la distribución de aves enteras basada en el grado y el peso, así como la solución logística óptima para entregar partes de pollo a cualquier ubicación deseada dentro de la planta.

El sistema se puede controlar mediante el avanzado pesaje ChickSort y el software de clasificación InVision para ayudar a optimizar la utilización de las aves en función del peso y la pendiente durante todo el proceso de manera efectiva, aumentando el paquete de grado A y aumentando el valor de rendimiento durante todo el proceso. Las líneas se pueden configurar con descargadores de aves by-passable y módulos de corte by-passable.

Los módulos se pueden personalizar de acuerdo con los requisitos de sus plantas. El sistema es capaz de manejar todos los cortes básicos, como alas, pecho, piernas enteras y tambor y muslos con una velocidad de hasta 105 aves por minuto en centros de 12" y hasta 130 aves por minuto en centros de 10", dependiendo de la mezcla de productos y el tamaño de las aves. Foodmate OPTI Flow es un sistema de corte flexible, diseñado para mantener el mantenimiento y el saneamiento al mínimo sin comprometer el rendimiento y la calidad. Una de las características únicas es el grillete de corte magnético autocorrectivo que evita que los grilletes se alimenten mal en los módulos de corte.



➤ SISTEMAS DE CORTE DE MARCOS

Los sistemas de corte de marcos se caracterizan por su estructura autónoma con módulos de corte y se entrega precableado con un panel de control que ya está montado en la máquina. Los sistemas de corte de marco son fáciles de instalar y solo requieren una conexión de alimentación. El diseño en línea se presta fácilmente para conectar máquinas de transferencia automática, que a menudo son suministradas por líneas de distribución para obtener resultados de corte óptimos y elimina el proceso de colgado manual.



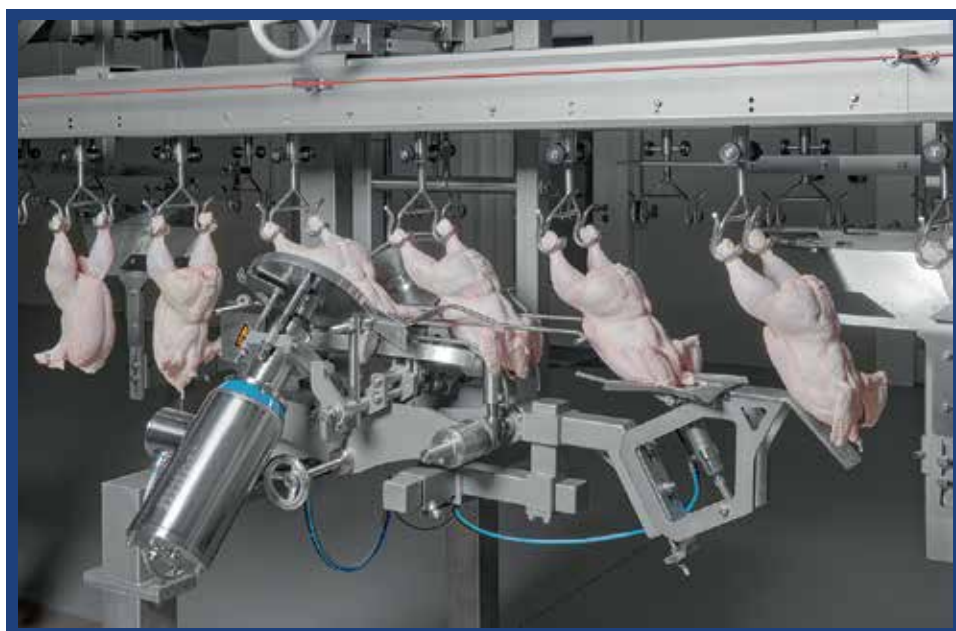
Todos los sistemas de corte de marco se suministran con grilletes de corte magnéticos autocorrectivos para ayudar a evitar que los grilletes se alimenten mal al ingresar a los módulos de corte. El punto de giro único y la configuración de la placa lateral hacen que la máquina sea fácil de limpiar y flexible para futuras modificaciones de línea. El sistema autónomo requiere un tiempo de instalación mínimo porque todas las conexiones de un solo punto están integradas en los módulos/máquinas. Los sistemas de corte de marco se pueden utilizar para aplicaciones de servicio de alimentos y para aplicaciones de corte tradicionales.

➤ SISTEMAS DE CORTE COMPACTOS

Los sistemas de corte compacto de Foodmate están disponibles en diferentes configuraciones, diseñados para satisfacer principalmente mezclas de productos tradicionales. Algunos sistemas son tan simples como cortar las mitades delanteras y cortar los cuartos de las patas, mientras que otros pueden incluir segmentación de alas, opciones como el pesaje y la distribución de aves enteras. Las velocidades de línea pueden variar desde 100 aves por minuto en centros de 12" hasta 140 aves por minuto en centros de 8" dependiendo del tipo de cortes. Este sistema permite un máximo de 100 aves por minuto, dependiendo de la mezcla de productos.

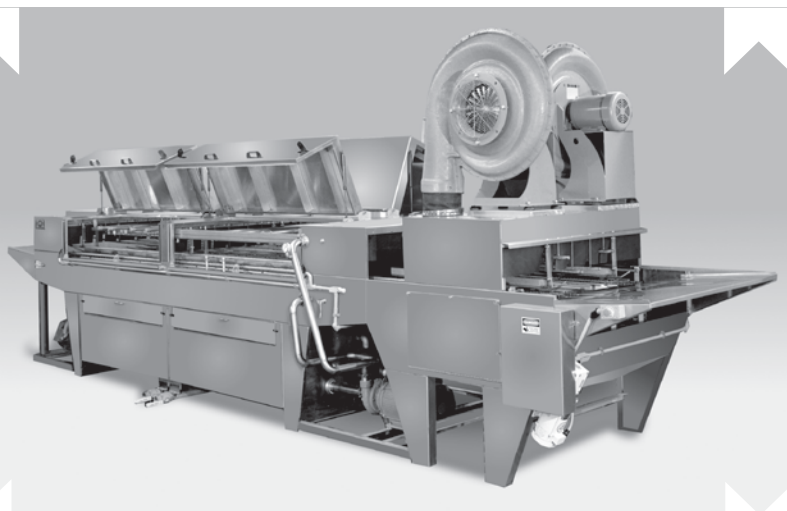
➤ SISTEMAS DE CORTE DE SERVICIO DE ALIMENTOS

Los sistemas de corte de servicio de alimentos están diseñados para cumplir con los requisitos de corte de 8 y 9 piezas establecidos por varias cadenas de comida rápida como KFC, Popeyes, Church's Chicken y Bojangles'. Este sistema también se puede diseñar y personalizar para cumplir con otros requisitos de corte de servicio de alimentos de diferentes países del mundo, como Corea (25 piezas) y Tailandia. Foodmate también ha suministrado líneas para hacer cortes de pecho con hueso de 4 y 6 piezas, así como cortes de muslos de 3 piezas para programas de almuerzo escolar en los Estados Unidos.





NUESTROS PRODUCTOS



cbhintl.com/cbh/



[@cbhintl.cbh](https://www.facebook.com/cbhintl.cbh)



CBH INTERNATIONAL



WWW.CBHINTL.COM

LIDERAZGO INNOVACIÓN
33 AÑOS
INTEGRIDAD COMPROMISO

“Proveer a LatAm tecnología de punta para alimentar a la humanidad”

SOLUCIONES INNOVADORAS DE PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS

MARELEC es líder mundial en el desarrollo y la producción de sistemas de pesaje y clasificación de alta tecnología, así como de máquinas inteligentes de porcionado para las industrias cárnica, avícola y pesquera.

Agregar valor porcionando a pesos fijos

Una de las principales actividades de MARELEC es la producción de máquinas de porcionado inteligentes. El PORTIO, un cortador de porciones inteligente que corta carne, aves o pescado fresco en porciones de peso fijo, grosor fijo o una combinación de ambos, independientemente de la forma de estos productos. El software PORTIO siempre calcula cómo dejar cero residuos en los primarios, para maximizar los rendimientos.

Los últimos desarrollos introducidos en el mercado son el PORTIO B y el PORTIO JET. El PORTIO B corta carne fresca o congelada con corteza con o sin hueso a un peso objetivo fijo. La tecnología en esta máquina ha pasado a un siguiente nivel para poder cortar chuletas de cerdo. Debido a la forma irregular, escanear más de 360° es una necesidad. 3 cámaras, con un espacio de 120° en el medio, escanean todo alrededor de la carne, para determinar la forma y el volumen exactos.



Conocer la forma en combinación con la densidad permite que el software inteligente calcule instantáneamente dónde cortar para tener una parte del peso objetivo. El cuchillo especialmente diseñado tiene 2 secciones: la sección de cuchillo afilado para mantener la calidad de la carne y una sección dentada para cortar el hueso fácilmente.

La cortadora de chorro de agua PORTIO JET está diseñada para dividir productos avícolas deshuesados como pechuga de pollo y carne de pierna deshuesada en formas personalizadas predeterminadas mientras se mantienen pesos fijos. La combinación cámara/láser escanea con la mayor precisión, antes de que el algoritmo de corte inteligente calcule el patrón de corte óptimo. Se pueden almacenar más de 300 programas con un nombre personalizado, lo que permite cambiar los patrones de corte en cuestión de segundos. Se pueden cargar múltiples flujos de productos uno al lado del otro en la banda de 600 mm / 24" de ancho y trabajar con múltiples aplicaciones simultáneamente. Las aplicaciones típicas incluyen cortar filetes de pollo en porciones de peso fijo, cubos o tiras. La carne de pierna deshuesada se puede recortar y dividir en porciones de peso fijo, más conocidas como filetes o hamburguesas de muslos. Los patrones muy populares son tiras o cubos, como karaage, kakugiri o BLK.



Soluciones de clasificación rápidas, precisas y altamente avanzadas

La clasificación consiste en pesar los productos individualmente y clasificarlos en el rango de peso correcto. Nuestras soluciones de clasificación no se limitan a la clasificación, sino que también pueden equiparse con algoritmos inteligentes de procesamiento por lotes. Un lote es una combinación de productos que tienen un cierto peso requerido. El sistema de clasificación utilizará inteligencia para llegar lo más cerca posible de estos pesos de lote. Por ejemplo, un cliente desea crear bandejas de peso fijo de 1 kg. La máquina intentará terminar cada lote lo más cerca posible de 1 kg, lo que resultará en el menor desperdicio posible.

MARELEC introdujo recientemente el sistema Autodrop en el mercado. Este sistema permite recoger los lotes generados por la niveladora en un transportador automático y entregarlos sin manipulación manual en los paquetes finales de una termoformadora. Con su programa de software MATRIX, MARELEC puede rastrear estos lotes desde la materia prima hasta la etiqueta en las bandejas que salen de la termoformadora.

Línea de recorte Marelec, monitoreo de rendimiento, productividad y calidad

El rendimiento y la capacidad son cruciales para la rentabilidad de los procesadores de proteínas. MARELEC ha desarrollado una línea de recorte inteligente en la que se controlará el rendimiento, la capacidad y la calidad del acabado.

Con MATRIX, el software inteligente desarrollado por MARELEC one es capaz de realizar un seguimiento de cada operador individualmente. La línea de recorte se construye a partir de diferentes estaciones de trabajo donde cada operador recibe un lote prepesado de productos listos para ser recortados. Los residuos o productos de grado b se eliminan de los productos recortados de alta calidad. Los productos de alta calidad se pesan nuevamente después del recorte, lo que resulta en el rendimiento del operador.

Al final de la línea puede haber una estación de calidad opcional, donde un operador recibe aleatoriamente lotes recortados para verificar la calidad de estos recortes.

En la estación de trabajo del operador, una pantalla proporciona retroalimentación al mostrar los tres KPI: la capacidad, el rendimiento y la calidad.

El software MARELEC MATRIX almacena todos los datos y con el ordenador del director de producción se pueden tomar decisiones basadas en datos.





Foto:

Laurens van Doeveren (Cónsul General Adjunto para el Reino de los Países Bajos)

Martijn Schippers (Empresa Holandesa MS Schippers)

Caroline Hofland (CEO CBH INTERNATIONAL)

ESTADOS UNIDOS Y LOS PAÍSES BAJOS: UNA ASOCIACIÓN QUE FUNCIONA

Es un gran placer contribuir a la revista CBH International dedicada a mejorar la cooperación sostenible en el campo avícola. El Consulado General de los Países Bajos en Atlanta está construyendo activamente nuevas asociaciones entre los Países Bajos y la Región Sudeste de los Estados Unidos, especialmente Georgia.

Nuestra misión es la diplomacia económica entre el sector privado, las instituciones de conocimiento y los gobiernos. Nos centramos en las oportunidades en las que los Países Bajos pueden marcar la diferencia en sostenibilidad, innovación y crecimiento económico en Georgia y en todo el sureste de los Estados Unidos. En general, los Países Bajos, como país, es el 5º mayor inversor extranjero directo entre los Estados Unidos y comercios Neerlandeses, apoyando casi un millón de empleos en los Estados Unidos. ¡Georgia, nuestro estado natal, siempre está en nuestra mente!

Uno de esos sectores de inversión es la avicultura. Los Países Bajos y Georgia son centros para la producción avícola y comparten muchos de los mismos desafíos para la granja del futuro. Es vital para nuestros sectores seguir siendo rentables, al tiempo que continúan mejorando la salud y el bienestar animal, la circularidad, la eficiencia de los recursos y el ahorro de energía. Al construir nuevas asociaciones, podemos intercambiar ideas, aprender unos de otros y crear nuevas oportunidades de negocio en ambos lados del Océano Atlántico.

Muchas empresas holandesas innovadoras en iluminación, transporte, equipos de granja, proteínas alimentarias y muchos otros aspectos de la producción avícola pueden marcar la diferencia en su negocio. Además, la Universidad de Georgia y la Universidad e Investigación de Wageningen desempeñan un papel importante en la investigación e innovaciones avícolas. En nuestra oficina, nuestro objetivo es estimular nuevas formas de cooperación que ayuden al sector a seguir siendo competitivo y sostenible en el futuro. Somos más fuertes juntos en un mundo global que sigue desafiándonos.

Para 2023, organizaremos diversas actividades, como misiones comerciales y de innovación salientes, emparejamiento y otras actividades para fortalecer nuevas asociaciones. El trabajo de CBH International dirigido por Caroline Hofland juega un papel importante en este sentido. Si tiene alguna pregunta sobre nuestro trabajo o está interesado en asociarse, comuníquese con nosotros. ¡Esperamos trabajar con usted!

Con mis mejores deseos,

Laurens van Doeveren

Cónsul General Adjunto para el Reino de los Países Bajos

LA INICIATIVA DE MAJESTAD

Luchando Contra el Cáncer de Próstata

CBH valora a sus clientes y proveedores tanto, por lo que aconseja a cada uno de ellos hacerse la prueba de Cáncer de Próstata empezando a la edad de 40 años.

Cada año CBH International donará una porción de sus utilidades netas a la **Fundación de Cáncer de Próstata (PCF)** para financiar la investigación de mejores tratamientos para la cura del Cáncer de Próstata.

La PCF ha financiado más de 1500 programas en casi 200 centros de investigación en más de 20 países.

Para donaciones www.PCF.org.

Esta iniciativa se hace en memoria de Bas W. Q. Hofland.



Una detección temprana salva vidas. Hágase la prueba.

CONTACTOS



Caroline Hofland
Presidente & CEO
caroline@cbhintl.com
www.cbhintl.com



Patricio Coello
Vicepresidente Comercial y Operaciones
patricio@cbhintl.com
www.cbhintl.com



Carlos Donoso
Gerente de Ventas y Consumibles
carlos@cbhintl.com
+593 998572518
www.cbhintl.com



Ricardo Garcia
Gerente de la Unidad de Almacenaje y Alimento Balanceado
ricardo@cbhintl.com
+593 958917496
www.cbhintl.com



Alex Salguero
Gerente de Ventas Internacional
alex@cbhintl.com
+593 998715241
www.cbhintl.com



Glamary Di Marco
Gerente de Logística
glamary@cbhintl.com
+1 404 6647411
www.cbhintl.com



NUESTRAS OFICINAS

» Ecuador «

Calle del Establo # 50 y del Charro
Edif. Site Center Torre 3 Of. 302 y 303
Cumbayá, Quito
Telf: +593 2 3801143/ +593 2 3801145

» Estados Unidos «

490 Oak Leaf Trail
Suwanee, Ga 30024 USA
Telf: +1 770 889 6602

» Perú «

Av. Alejandro Iglesias # 225
Departamento # 201
Telf: +51 998 225355

» Centroamérica «

alex@cbhintl.com
Telf: +593 998715241

CONTACTOS

Roberto Torres

Gerente de
Ventas Perú

 roberto@cbhintl.com

 +51 998225355

 www.cbhintl.com



William Díaz

Coordinador
Técnico
Comercial

 william@cbhintl.com

 +593 986620621

 www.cbhintl.com



Alejandra Pozo

Asistente de
Marketing

 alejandra@cbhintl.com

 +593 995231990

 www.cbhintl.com



Grace Aulestia

Asistente
de Ventas Y
Logística

 grace@cbhintl.com

 +593 992773263

 www.cbhintl.com



Mariana Uribe

Asistente
Administrativa USA

 mariana@cbhintl.com

 +1 407 4673271

 www.cbhintl.com



Esteban Erazo

Coordinador
Técnico
Comercial

 esteban@cbhintl.com

 +593 995034364

 www.cbhintl.com



NUESTROS SERVICIOS

- Almacenamiento de Granos y Alimento Balanceado
- Producción Animal (Avícola y Porcina)
- Proceso Primario, Secundario y Further Processing
- Medio Ambiente (PTAR, Rendering y tratamiento de olores)
- Repuestos y consumibles
- Servicio, logística y entrega