

“ANFACO y CALVO avanzan hacia la fábrica del Futuro 4.0”

Dentro del programa de Unidades Mixtas de la Xunta de Galicia, SMART TUNA FACTORY es una de ellas enmarcada dentro de los objetivos RIS 2 y RIS 3, donde se buscan alimentos de calidad orientados a una mejora de la salud de sectores sociales de nuestra región, como tercera edad, jóvenes, alimentos enriquecidos, cuyas cualidades sensoriales se presenten mejorados dentro del sector industrial que la empresa líder representa.

En este caso, Luis Calvo Sanz y Conservera de Esteiro, del Grupo CALVO, se aliaron en 2015 con ANFACO-CECOPECA, y siempre para beneficiar al sector industrial gallego y como no, en último término, el consumidor.

SMART TUNA FACTORY no es un proyecto al uso, como se viene entendiendo tradicionalmente, si no que son el desarrollo de varias líneas de investigación e inversión para monitorizar la fábrica para obtener una máxima información con los existentes sistemas actuales en el mercado y que no se han aplicado hasta ahora, por lo que se requiere de etapas previas de adaptación de estos sistemas, y así tomar decisiones enfocadas a la calidad y seguridad alimentarias.

Francisco Pérez Sabin (ANFACO), investigador principal de esta Unidad Mixta, comenta que una de estas líneas (Aplicación de nuevas tecnologías para obtener la Fábrica 4.0), tras conocer la variabilidad de materias primas, en este caso el atún cocido y limpio para el desarrollo de conservas de calidad en formato RO-80, se ha plasmado integrando en las líneas productivas tecnologías no destructivas con sensorización NIR (infrarrojo cercano), para detectar de forma rápida, en tiempo real, la tasa de humedad que implica importantes cambios en la calidad del producto final (a nivel textura y compactación de las pastillas), lo cual nos permite actuar de forma inmediata en etapas posteriores, calibrando los equipos para que se ajusten a esta materia prima.

Otra nueva tecnología es la visión artificial, evaluando el color de la materia prima previa a su empaque, lo cual nos garantiza de forma inmediata otro de los aspectos de la calidad de esta materia prima para así poder definir la calidad final de la conserva.

Con todo ello, y otros aspectos tecnológicos que se esperan complementar en este próximo año, CALVO avanza hacia su excelencia industrial, ajustándose a una fábrica moderna dentro de este sector tan conservador (y nunca mejor dicho), creando empleo cualificado, ampliando este conocimiento y riqueza tanto a otros sectores auxiliares afincados en nuestra Comunidad Autónoma, como a la propia sociedad gallega, y así fortalecer su competitividad para unas empresas que recurren a mano de obra barata para competir con nuestros productos.

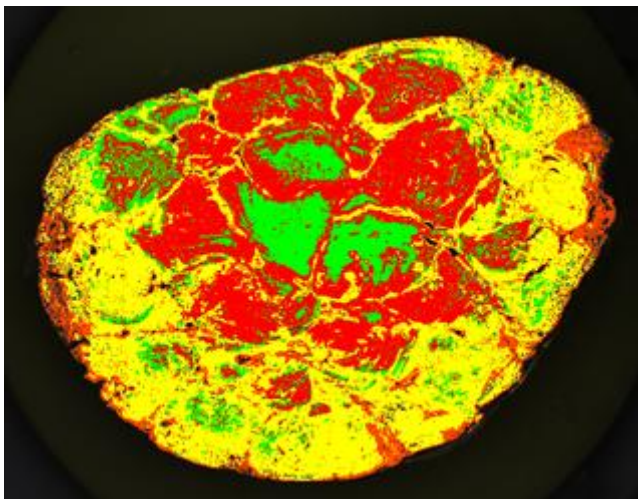


Imagen de Visión Artificial para evaluar categorías de color.



Atún claro CALVO, calidad extra.

Aprovechando la Jornada de presentación del Plan Estratégico de la Conserva (4 agosto 2017), se realiza una presentación de diversas líneas de trabajo a los asistentes al acto, en instalaciones del nuevo CYTMA de ANFACO-CECOPESCA, donde el responsable de la Unidad Mixta SMART TUNA FACTORY (Francisco Pérez Sabin por ANFACO) muestra una de las líneas de investigación (aplicación de NIR) ante el Presidente, Conselleiro de Industria y Conselleira de Pesca de la Xunta de Galicia, y otros invitados al evento.



Stand de presentación de los diversos proyectos de ANFACO, y entre ellas la Unidad Mixta Smart Tuna Factory de CALVO-ANFACO, durante las VIII Conferencia del Atún celebrada en Vigo el 11-12 de Septiembre de 2017.



Otro tipo de difusión ha sido en revistas de divulgación del sector, como las siguientes:

- “El consumidor será el principal beneficiado por la aplicación del Smart Tuna Factory” (marzo 2017), Artículo publicado en *Industria Atunera y Pesca Blanca.*, nº37, páginas: 44-47.

- “La innovación es lo que nos ha permitido ser la marca líder del mercado de las conservas de pescado en países como España o Brasil” (agosto 2017). Artículo publicado en *Industria Conservera*, nº123, páginas: 30-33.