



Caso práctico

PATA Chips

Fabricante italiano de *snacks* elige las soluciones integradas de tna para mejorar su rendimiento

Descripción

- Empresa:** PATA Chips (www.pata.it)
- Desafío:** Reducir los residuos, simplificar las operaciones de limpieza y mejorar la eficiencia general de la producción en una ocupada planta de fabricación de *snacks*.
- Solución:** Reducir los residuos, simplificar las operaciones de limpieza y mejorar la eficiencia general de la producción en una ocupada planta de fabricación de *snacks*. El sistema de envasado mediante formado, llenado y sellado vertical (VFFS) robag[®] TX 3ci de **tna**, acompañado de la precisa pesadora multicabezal intelli-weigh[®] omega de **tna** mejoran las velocidades de la producción y la exactitud del pesaje. Los transportadores de movimiento vibratorio roflo[®] de **tna** con capacidad de acumulación aseguran que los productos se muevan suavemente a lo largo de la línea de producción, mientras que los sistemas de sazonado de alto rendimiento intelli-flav[®] de **tna** proporcionan una cobertura y dispersión del aroma más precisas.



Con sede en la provincia de Mantua, en Italia, el destacado fabricante italiano de *snacks* Pata se especializa en la producción de una amplia variedad de papas fritas, palomitas de maíz y *snacks* extruidos. Con un sólido enfoque en la calidad, Pata se esfuerza continuamente por emplear la última tecnología en sus 17 líneas de producción y se encontraba buscando un proveedor que pudiera cumplir tanto en calidad como en diseño higiénico e innovador para mejorar las eficiencias productivas de su planta.

Desafío 1: mejorar las velocidades de envasado

Responsable de la producción de una amplia variedad de *snacks* tanto para su propia marca como también para terceros, Pata necesitaba un sistema de envasado flexible que pudiera manejar diferentes productos y tamaños de bolsa. Al mismo tiempo, la empresa estaba buscando optimizar su producción mediante el aumento de las velocidades de embolsado y reduciendo la ruptura y el desperdicio.

La solución

El sistema de envasado mediante formado, llenado y sellado vertical (VFFS) de **tna**, robag[®] TX 3ci, fue capaz de ofrecer flexibilidad en la producción y un rendimiento mejorado en un sistema compacto y fácil de limpiar. Diseñado pensando en la flexibilidad, la serie robag de **tna** es capaz de alcanzar hasta 160 bolsas por minuto en patatas fritas. Para Pata, la **tna** robag[®] TX 3ci maneja una amplia variedad de tamaños y formatos de bolsa, y su mordaza rotativa sencilla asegura la integridad del sellado, evitando los reventones y reduciendo los residuos.

El sistema se entregó completamente integrado con una pesadora multicabezal de alta velocidad intelli-weigh 0314S omega de **tna**. Capaz de hasta 200 pesajes por minuto, la intelli-weigh 0314S omega de **tna** ofrece una alta precisión, mejorando todavía más el rendimiento al reducir las pérdidas de producto.



Además, **tna** garantizó la perfecta integración de un detector de metales de acero inoxidable para asegurarse de mantener los elevados estándares de higiene y seguridad de Pata. "Pata necesitaba un sistema de envasado que pudiera integrarse fácilmente en su línea de producción actual y que, al mismo tiempo, les diera la flexibilidad de actualizarlo en una etapa posterior", comenta Peter Pellizzari, jefe de ventas regionales de **tna**. "En **tna** queremos asegurar que nuestros clientes estén siempre un paso delante. Nuestra gama robag es por ello completamente actualizable a diferentes tamaños y configuraciones de mordaza, permitiendo a Pata acelerar aún más la producción en caso de que sus requisitos cambien en el futuro".

Desafío 2: lograr la consistencia en el sazonado

El sazonado supone un desafío crucial para cualquier fabricante de *snacks*. Cada producto de tipo *snack* cuenta con su propio conjunto de atributos, estructura, superficie y topografía única que puede poner a prueba las necesidades de la aplicación. Para Pata resultaba pues importante encontrar un sistema de sazonado que no solo fuera capaz de gestionar su versátil gama de productos, sino también asegurar una cobertura uniforme y una difusión precisa del sabor para mantenerse fiel a sus altas exigencias de calidad.

La solución

La instalación de los sistemas de sazonado de alto rendimiento intelli-flav de **tna** demostró ser la solución idónea. El intelli-flav^{OMS} 5 de **tna** cuenta con un sistema de sazonado reactivo de masa variable con pesadora dinámica vibratoria que permite aplicar de modo uniforme al producto una cantidad proporcional y precisa de sazonado, lo que mejora la cobertura y la dispersión del aroma. Con un diseño simple y modular, los sistemas de sazonado intelli-flav de **tna** están parcialmente sellados para una mayor higiene y facilidad de limpieza. Además, su tambor giratorio en ángulo de 90 grados mejora la accesibilidad de las zonas más alejadas y simplifica así las operaciones cotidianas. "En Pata, nos comprometemos a proporcionar a nuestros clientes productos de la mayor calidad", señala Massimo Piona, jefe de planta en Pata. "Necesitábamos por tanto una máquina que fuera capaz de mantener la integridad del sazonado en el producto a lo largo de toda la línea de producción. Los nuevos sistemas de sazonado de **tna** nos han dado más control sobre el proceso de sazonado, brindando resultados consistentes en toda nuestra gama de productos".

Desafío 3: reducir el tiempo de paro del transportador

A la hora de elegir un transportador, los factores decisivos fueron una menor rotura del producto y la facilidad de limpieza. En el pasado, los productos tendían a romperse con facilidad al desplazarse a lo largo del transportador, causando desperdicio de material. Además, la limpieza era un proceso costoso, tanto en tiempo como en mano de obra, ya que las migas se acumulaban regularmente en lugares de difícil acceso.

La solución

Para distribuir con suavidad los productos a lo largo de la línea de producción se instalaron transportadores roflo^{VM} de **tna** con capacidad de acumulación. Estos transportadores de diseño especial utilizan un exclusivo movimiento vibratorio y una superficie texturizada

para minimizar el riesgo de rotura del producto y rechazos. Además, el diseño fácil de limpiar del roflo^{VM} de **tna** reduce los tiempos de paro y ayuda a los fabricantes a cumplir con los más altos estándares de calidad alimentaria. "Como fabricante de alimentos, la higiene es lógicamente una de nuestras principales prioridades", añade Piona. "Todas las máquinas de **tna** son verdaderamente fáciles de limpiar. Ello nos ha ahorrado una gran cantidad de tiempo, y es ahora cuando estamos comenzando a notar los impactos que ha tenido en nuestras eficiencias productivas".

Un proveedor, numerosas soluciones

"Tenemos relación comercial con **tna** desde hace más de 5 años, por lo que estamos muy familiarizados con la marca y con la calidad de los productos que ofrecen", comenta Piona. "Una de las cosas que hacen que **tna** destaque sobre otros proveedores es el tiempo y la paciencia que invierten en el desarrollo de una relación personal cercana. Sin duda, esto marcó la diferencia y confirmó nuestra decisión de comprar su equipo".

"Para una empresa dinámica como Pata es importante colaborar con un proveedor que pueda proporcionarnos las últimas tecnologías para todas nuestras necesidades", afirma Piona. "Sin embargo, encontrar una empresa capaz de ofrecer una gama de productos tan amplia como la de **tna** no es fácil. El compromiso que **tna** tiene con la innovación y la calidad se manifiesta sin duda en sus productos: por ejemplo, **tna** fue una de las primeras compañías en ofrecer transportadores con movimiento vibratorio. Estamos muy satisfechos con el rendimiento de todas las máquinas que suministran y esperamos continuar la colaboración en el futuro".



tna es un destacado proveedor internacional de soluciones integrales de envasado y procesado de alimentos, con más de 7.000 sistemas instalados en más de 120 países. La empresa ofrece una completa gama de productos, que incluye soluciones de procesado, cobertura, distribución, sazonado, pesaje, envasado, detección y verificación de metales. **tna** también ofrece diversas opciones para el control e integración de las líneas de producción y la comunicación SCADA. Gracias a su exclusiva combinación de tecnologías innovadoras, amplia experiencia en gestión de proyectos y asistencia de 24 horas en todo el mundo, **tna** permite a sus clientes obtener productos alimenticios de forma más rápida, fiable y flexible con el mínimo costo de propiedad.

TNA Australia Pty Ltd., 24 Carter Street, Sydney Olympic Park NSW, 2127, Australia
Tel: +61 412 366 379 Fax: +61 297 482 970 Email: info@tnasolutions.com o visite: www.tnasolutions.com Twitter: <http://twitter.com/tnasolutions>

 red internacional

póngase en contacto con

nosotros en cualquier momento y lugar... tnasolutions.es