



caso práctico

tna ayuda a un fabricante de mariscos congelados a duplicar la velocidad de envasado



Whitby Seafoods Ltd., una fábrica de mariscos congelados, ha podido duplicar la velocidad de envasado mediante una nueva línea de envasado y distribución suministrada por el proveedor de equipos de procesamiento y envasado, tna. La inversión ha permitido a Whitby Seafoods cubrir la creciente demanda de los consumidores al proporcionarle más capacidad y una integración perfecta entre los sistemas, lo que lo ayuda a ahorrar tiempo y aumentar la eficiencia.

antecedentes: expansión de la cartera de productos

Con sede en Whitby, un puerto pesquero tradicional en North Yorkshire, Reino Unido, Whitby Seafoods Ltd. es un productor líder en mariscos congelados. Whitby Seafoods, una empresa familiar en crecimiento, se especializa en langostinos, o scampi, de origen local, que se empanan y se venden en pequeñas porciones. Un cambio de marca reciente llevó a la compañía a actualizar el diseño en el envase para atraer a un público aún más amplio. Los tamaños de envases nuevos varían entre 200 y 300 gramos, y tienen la forma de una almohada estándar. A raíz de esto, Whitby Seafoods necesitaba un sistema de envasado y distribución flexible que le permitiera ampliar la cartera de productos, hacer cambios por productos eficientes e implementar una integración con los elementos existentes de la línea de producción.

desafío 1: velocidad de envasado más rápida

Al ser una fábrica en crecimiento, Whitby Seafoods buscaba aumentar la capacidad con una tercera línea de envasado. Optó por instalar robag[®] FX 3ci de **tna**, una solución de formado, llenado y sellado vertical (VFSS) que le permitiría mantener una excelente calidad a una velocidad rápida en una amplia gama de bolsas.

Simon Hill, gerente de ventas regional de **tna**, comenta: "La velocidad de la línea de envasado es crucial para mantener la seguridad de los alimentos congelados, como los mariscos. Mientras que las dos líneas de producción existentes hacen 70 bolsas por minuto (bpm), la nueva línea hace, cómodamente, 140 bpm, lo que efectivamente equivale al doble del rendimiento del producto. Esto actualmente ayuda a Whitby Seafoods a garantizar que los productos se procesen lo más rápido posible".

A raíz de la creciente demanda de productos nuevos y fascinantes, Whitby Seafoods necesitaba un sistema de envasado flexible que le permita mejorar la capacidad de producción. **tna**, conocida por ofrecer la velocidad de envasado, llenado y sellado vertical más rápida en la industria, permitió a la empresa duplicar su velocidad de producción, y al mismo tiempo, mejorar la calidad del producto. La instalación superó los objetivos iniciales del fabricante de mariscos congelados en lo que respecta a la velocidad de envasado, que se adaptará a la empresa a medida que vaya creciendo en el futuro.

"La velocidad de la línea de envasado es crucial para mantener la seguridad de los alimentos congelados, como los mariscos. Mientras que las dos líneas de producción existentes hacen 70 bolsas por minuto (bpm), la nueva línea hace, cómodamente, 140 bpm, lo que efectivamente equivale al doble del rendimiento del producto."



solución 1: envasado a altas velocidades

Whitby Seafoods eligió robag[®] FX 3ci de **tna** por su capacidad de entregar un envase final de excelente calidad. Con un diseño de mordaza rotatoria que utiliza una avanzada tecnología de sellado para lograr una mejor integridad a alta velocidad, el nuevo sistema ayuda a entregar un producto final atractivo de manera consistente. El diseño compacto, que incluye un sistema de embolsado más corto y una huella pequeña, fue ideal para el techo bajo de la fábrica de Whitby Seafoods. Al poder caminar sobre el piso de arriba, los operadores tienen una mejor visibilidad de la línea y, por lo tanto, siguen estándares de calidad más estrictos. El nuevo equipo también tiene una interfaz fácil y sencilla de usar. Esto ayudará a Whitby Seafoods a ahorrar una gran cantidad de tiempo en el funcionamiento actual y en la capacitación a largo plazo.



Para obtener mayores beneficios de rendimiento, el sistema de envasado se equipó con la balanza de cabezales múltiples intelli-weigh[®] omega 314 de **tna**. Con un sistema de envasado con capacidad para 2200 kg por hora, era obligatorio que cualquier equipo previo pudiera mantenerse al ritmo de la velocidad de la envasadora. La integración del intelli-weigh omega 314 de **tna** permitió hacer el pesaje a gran velocidad y con mayor precisión.

desafío 2: una carrera contra el tiempo

Debido a que la gama de productos de Whitby Seafoods son congelados, es crucial mantener un proceso de producción continuo y mantener el producto en movimiento a lo largo de la línea para evitar que se descongele. La clave para mejorar las eficiencias fue lograr que los productos de una parte de la línea de producción se transfieran correctamente a la siguiente. Whitby Seafoods deseaba mejorar los métodos de almacenamiento

de productos entre los diferentes sistemas para minimizar el tiempo de inactividad de la producción. Antes, la empresa lidiaba con un proceso costoso y largo para transportar el producto desde la línea de producción hasta los congeladores, a fin de evitar que el producto se descongelara mientras se encontraba en la línea de producción.

solución 2: sistema de distribución flexible

La instalación del sistema de distribución de movimiento vibratorio roflo[®] VM 3 de **tna** con controles integrados resultó ser la solución perfecta. Al alimentar el robag[®] FX 3ci de **tna**, el sistema de distribución ha ayudado a aumentar el rendimiento del producto mediante una instalación de almacenamiento adicional en la línea. Esto se logra al permitir que el producto se acumule en la cinta transportadora durante un máximo de doce minutos, sin la necesidad de disponer de un espacio de almacenamiento adicional. Anteriormente, el tiempo de permanencia debía ser de dos a tres minutos. El resultado es un aumento en el tiempo de almacenamiento temporal, a fin de hacer cortes cortos y sin planificación en la producción.

Al estar construido con acero inoxidable de calidad alimentaria, el roflo[®] VM 3 de **tna** también es ideal para usar en la sección de alimentos congelados. Al ser capaz de resistir a los agentes de limpieza agresivos y lavados frecuentes a alta presión requeridos cuando se trabaja con productos alimenticios congelados, la cinta transportadora se puede limpiar fácilmente para reducir la acumulación de residuos del producto y optimizar los niveles de higiene. Del mismo modo, el robag[®] FX 3ci de **tna** se personalizó con piezas de acero inoxidable y un detector de metal con cuello parabólico para garantizar los más altos estándares de seguridad posibles.

"Tener un único proveedor tiene muchos beneficios. No solo le ahorra tiempo a Whitby Seafoods al simplificar el proceso de implementación, sino que el servicio al cliente actual se vuelve mucho más fácil, ya que hay un punto de contacto para todo: repuestos, asistencia posventa y servicios de garantía. Le hemos proporcionado a Whitby Seafoods una productividad óptima en la línea que va más allá de sus requisitos puntuales".



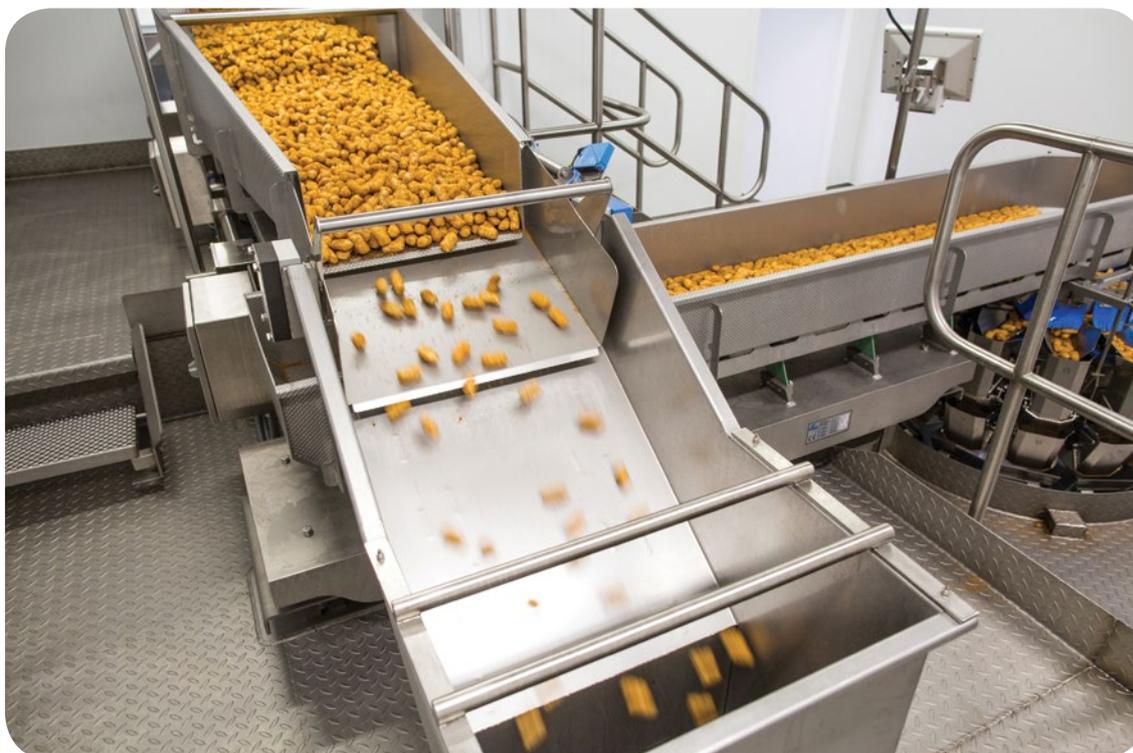
gestión total del proyecto desde un solo proveedor

Trabajar con un solo proveedor puede simplificar los procesos de instalación. **tna** implementó la línea de envasado adicional en un corto período de cinco meses, y le brindó a Whitby Seafoods no solo las soluciones de alto rendimiento que buscaba, sino que también una integración total con los equipos existentes.

Un factor clave para la instalación fue que las operaciones entre las líneas nuevas y existentes deberían ser perfectas. Para lograr una integración completa, **tna** seguía de cerca el funcionamiento de la nueva instalación en la fábrica, como parte de un proceso de producción más amplio. Como parte de este proceso, el equipo llevó a cabo un importante modelo 3D para garantizar que el sistema se adaptara perfectamente a los requisitos. Esto también ayudó a garantizar que el sistema funcionara lo más rápido y eficientemente posible.

Hill también comenta: "Tener un único proveedor tiene muchos beneficios. No solo le ahorra tiempo a Whitby Seafoods al simplificar el proceso de implementación, sino que el servicio al cliente actual se vuelve mucho más fácil, ya que hay un punto de contacto para todo: repuestos, asistencia posventa y servicios de garantía. Le hemos proporcionado a Whitby Seafoods una productividad óptima en la línea que va más allá de sus requisitos puntuales".

Ver el video [aquí](#).



tna es un proveedor global líder en soluciones integradas de procesamiento y empaque de alimentos con más de 35 años de experiencia en la industria y 14,000 sistemas instalados en más de 120 países. La empresa ofrece una amplia gama de productos incluyendo manipulación de materiales, procesamiento, refrigeración y congelación, revestimiento, distribución, condimentado, pesaje, envasado, inserción y etiquetado, detección de metales, soluciones de verificación y soluciones de final de línea.

tna también ofrece una variedad de integración de controles de línea de producción y opciones de informes SCADA, gestión de proyectos y capacitación. La combinación única de tecnologías innovadoras de **tna**, la amplia experiencia en gestión de proyectos y el soporte global 24/7, garantizan que los clientes obtengan productos alimenticios más rápidos, fiables y flexibles con el menor costo de propiedad.

