

Control y Seguridad en Piensos Compuestos

Nueva Fábrica de JYSAPS en Lorca (Murcia)

Los controles de los parámetros físico-químicos en la elaboración de piensos, y las materias primas que forman parte de ellos, se han visto acompañados de nuevas estrategias de seguridad durante los procesos de recepción, mezcla, fabricación, procesado y envío de los piensos elaborados a las granjas, garantizando la trazabilidad de todo el proceso

Anaporc, como continuación a la serie de reportajes al sector porcino, que hemos iniciado en el número de Febrero, quiere presentar a sus lectores las últimas novedades en control y seguridad en la fabricación de piensos. Para ello hemos elegido una de las empre-

sas más prestigiosas del sector porcino español, que en los últimos años ha sabido adaptarse a las nuevas reglas del mercado cárnico, participando en acuerdos con la gran distribución, que han supuesto la mejora y evolución de la producción porcina en sus granjas: Juan Jiménez S.A.

Juan Jiménez S.A, es una empresa familiar fundada en Febrero 1.964, a partir de una pequeña granja con unos pocos

efectivos de cerdos y terneros. Como nos explica D. Juan Jiménez, su fundador, en aquellos años la empresa no pasaba de un

Juan Jiménez S.A, empresa pionera en controles de los parámetros físico-químicos en la elaboración de piensos inició su andadura en febrero de 1964.



empleado, que se dedicaba a todas las actividades, desde compras, ventas, producción y alimentación, etc.

En 1.970 se inicia en la actividad de piensos, con un molino que producía 800kgs/hora, con el que abastece a las granjas que se iban incorporando a la empresa. Entre 1.973 y 1.974 debido a los problemas de peste porcina, se inician contactos en Lérida para el cebo de cerdos, y el mantenimiento de la actividad de la empresa.

En 1.986, se inaugura una nueva fábrica de piensos con una capacidad de 20 Toneladas/hora, con la que inicialmente se abastece la producción de 4.000 madres y 400 terneros.

Durante los últimos 20 años, Juan Jiménez S.A, ha ido expandiendo su radio de acción desde Murcia, en una primera fase hacia Almería, Jaén y Albacete, en



Figura 1.- Nuevas instalaciones de Juan Jiménez S.A.

alimentos para recria, cebo y madres, adaptando la antigua fábrica con desti-

proceso, con el objetivo de minimizar al máximo las desviaciones de los estándares establecidos en la formulación de los piensos.

Recepción de materias primas

La recepción de las mercancías están controladas a través de un tomador

de muestras automatizado, que recoge distintas porciones de los productos en el propio camión, y que son enviadas de forma neumática a la sala de recepción de la fábrica, para su análisis de humedad y control a través del NIRS (infrarrojos) para verificar que se cumplen las especifica-

La recepción de las mercancías están controladas a través de un tomador de muestras automatizado, que recoge distintas porciones de los productos

esta última provincia con cerdos ibéricos, para continuar en la década de los 90 en Málaga, Sevilla y Jaén. Ya en el año 2000 se inicia la entrada en la provincia de Toledo.

En la actualidad, Juan Jiménez S.A es una empresa que genera 200 empleos directos y 1.300 indirectos, con una producción correspondiente a 45.000 madres porcinas y 6.000 ibéricas.

Preparada para el futuro, Juan Jiménez S.A inaugura una nueva fábrica de piensos que estará destinada a la producción de

no a piensos de primeras edades.

La nueva fábrica, objeto del presente reportaje, tiene una capacidad de 8.900 Tm de almacenamiento de materias primas, repartidas en 28 silos de cereales con una capacidad total de 6.160Tm, 6 silos de almacenamiento de minerales y aditivos con una capacidad de 300Tm y 11 depósitos de líquidos con una capacidad de 510m³.

En el nuevo proyecto se ha dado preferencia a las últimas innovaciones en control y seguridad de



Figura 2.- Tomador de muestras durante la recepción de las mismas.



Figura 3. - Control magnético de la descarga



Figura 4. - Sistema de inyección de enzimas



Figura 5. - Imagen del flujo de fabricación sobre el que se instalan los inyectables.



Figura 6. - Control para la correcta recepción y destino de materias primas.

condiciones de compra de dicho producto.

Una vez verificado el proceso, la mercancía está preparada para la descarga, para ello es necesario que la misma se realice mediante un control magnético, que asigna el destino a la celda correspondiente. En cada zona de descarga (cereales, líquidos, etc) se han instalado controles para asegurar una correcta recepción y destino de las materias primas.

La adición de enzimas se realiza a través de un sistema de inyección-dosificador situado en el flujo de fabricación.

Fabricación

La fábrica cuenta con cua-

tro molinos de 220CV, con una capacidad de 90Tm/hora, y almacenamiento de molienda de 100 horas.

Tres líneas de granulación de 70Tm/hora, y una capacidad de almacenamiento de pienso terminado de 1.920 Tm.

En la nueva fábrica se elaboran 25 referencias de pienso de cerdos.

Así mismo, cabe destacar a parte de las zarandas y filtros correspondientes, la colocación de imanes a lo largo del circuito de fabricación, para evitar que cualquier fracción metálica pueda llegar al alimento.

Además, la fábrica cuenta con un sistema de



Figura 7. - Uno de los cuatro molinos de la fabrica de Juan Jiménez

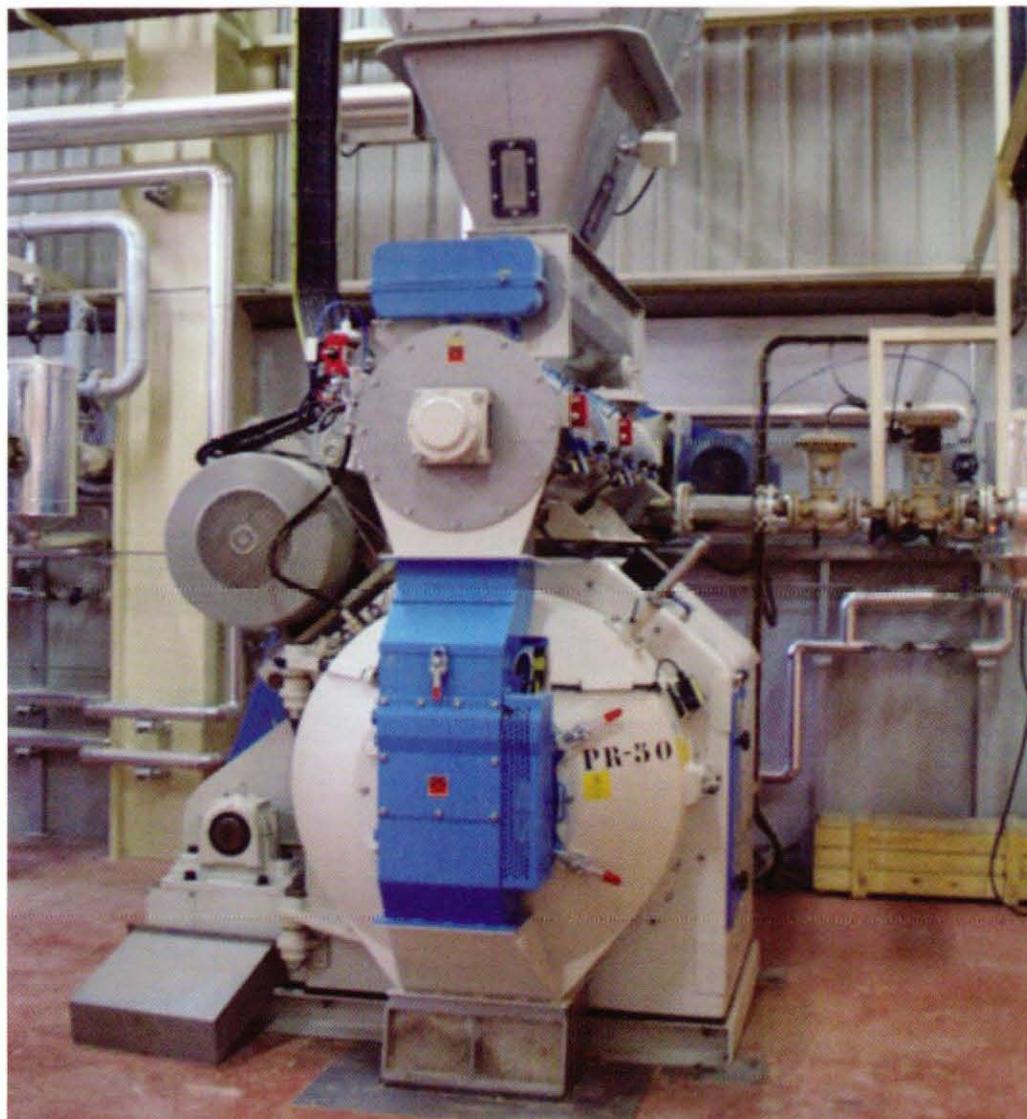


Figura 8.- Unidad de pienso terminado.

aspirado para la eliminación de polvo.

Sistema de Limpieza e higienización.

Para el mismo se emplean sistemas neumáticos de aspiración repartidos por toda la fábrica, además existe un protocolo de adición de ácidos en piqueta y mezcladora, dotado de un control de seguridad, a través de código de barras, que garantiza la correcta utilización de los productos destinados en el proceso.

Carga de producto terminado.

Una vez finalizado el proceso de fabricación, y para su posterior traslado a las diferentes granjas, el sistema de control instalado en la nueva fábrica está dotado de un proceso más de control, en el que cada camión es destinado a una zona de carga asignada, y en la que para realizar el llenado del mismo es preciso acceder a un programa informatizado que verifica y comprueba la mercancía y el destino del pro-



Figura 9.- Maquinaria para la adición de ácidos en piqueta



Figura 10.- Panel de control del proceso de granulación.

ducto final evitando así cualquier error.

Control del proceso.

Para asegurar la trazabilidad y control del proceso, la fábrica cuenta con un programa de gestión pro-

Para el llenado de la carga en cada uno de los camiones, es necesario acceder a un novedoso sistema informático

pio ERP, que asigna un número de identificación a cada materia prima, que una vez confirmada su idoneidad por el sistema NIRS, y los análisis laboratoriales, entra en el proce-

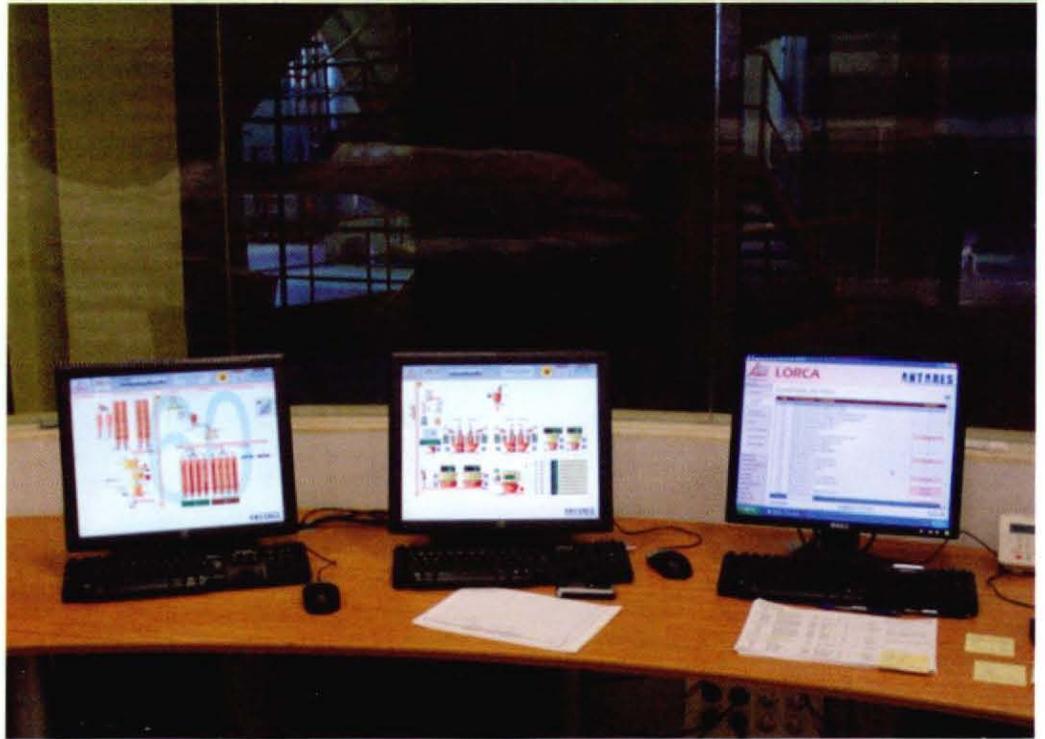


Figura 12.- Los sistemas informáticos mantienen identificados los lotes del producto con el código del artículo.



Figura 13.- D. Francisco Ortín, Responsable de Producción, D. José Ruiz, Responsable de mantenimiento y D. Antonio Sánchez, Jefe de Planta

so de fabricación. Las materias primas utilizadas en el proceso de molienda, mezcla y granulación son identificadas con un número de lote, que finalmente corresponde con un código de artículo de producto terminado, que es el utilizado para el control de carga de los camiones, donde se relacionan con el número de expedición, número de granja destino, y con el número de identificación de los animales que van al matadero.

Nuestro más sincero e inestimable agradecimiento a D. Francisco Ortín, Responsable de Producción, D. José Ruiz, Responsable de mantenimiento y D. Antonio Sánchez, Jefe de Planta, por su colaboración, y explicaciones en el presente reportaje. Los más sofisticados medios tecnológicos son nada sin el mejor equipo humano.

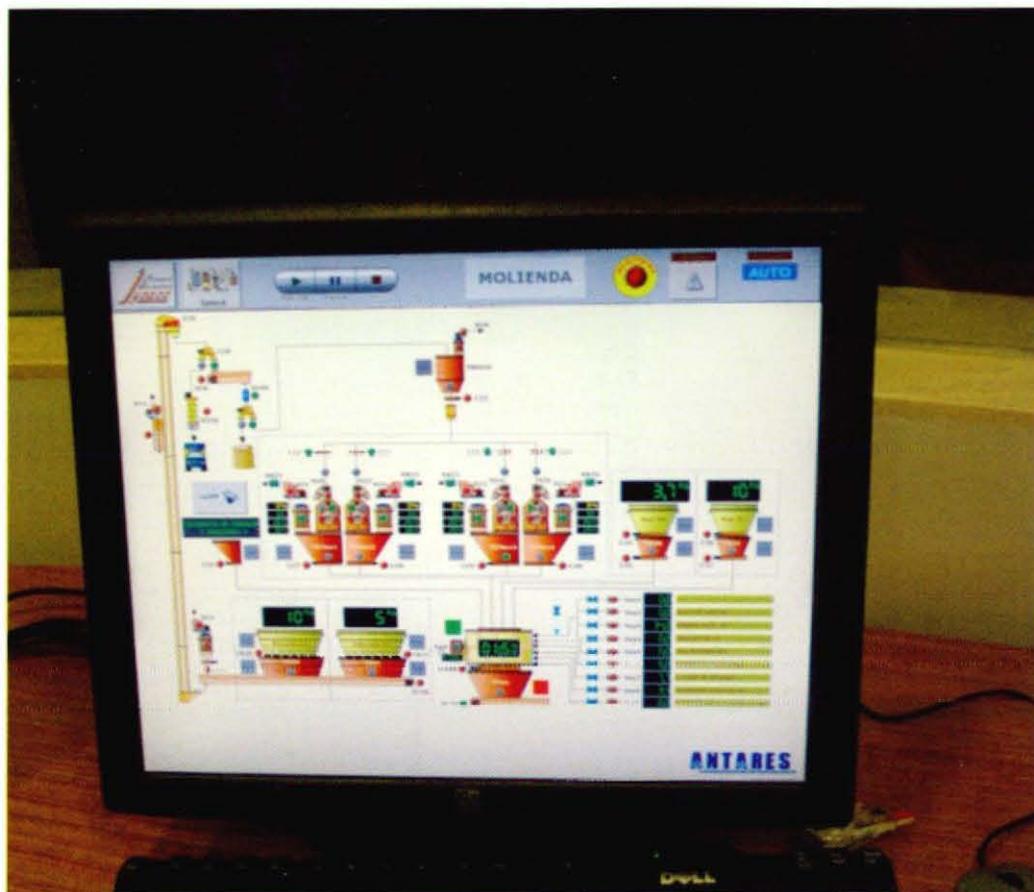


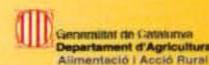
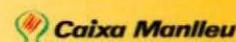
Figura 11.- Gestor de cargas informatizado para distribución.

Congrés internacional del porcí
 Congreso internacional del porcino
 International congress on pig farming

EuroPorc
 europorc.net



impevic



14 - 15 / 05 / 2008. Edificio el Sucre. VIC. BCN

