

El Badalona Centre Internacional de Negocis (BCIN) ha albergado, el 17 de octubre, la segunda de las IX Jornadas de Calidad y Seguridad Alimentaria **“Novedades Tecnológicas en la Industria 4.0”** organizadas por Auditar Calidad Consultores, empresa que pertenece al Grupo Analiza Calidad, en la que colaboraron **MICROPLANET, AKO y BEKO TECHNOLOGIES** para transmitir las últimas novedades en el campo de la calidad y seguridad alimentaria.

En la jornada se trataron temas como el Control de Virus en alimentos, Digitalización y Seguridad Alimentaria en Productos Refrigerados, la Importancia y Consecuencias en la Industria Alimentaria del Control del “Almidón Dañado”, Ambientes Controlados, Alertas Alimentarias en el Sector Lácteo y la Importancia del Control de Calidad del Aire Comprimido en Producciones Sensibles.



La jornada, que ha transcurrido en torno al eje temático “Novedades Tecnológicas en la Industria 4.0” fue inaugurada por **Cristina Sánchez**, Responsable Técnico Comercial del Grupo Analiza Calidad. Presentó el estado actual de la industria alimentaria. Con la conclusión final de que hay que seguir avanzando y trabajando para que todas las empresas tengan un alto nivel de seguridad alimentaria.

En la actualidad la digitalización se ha convertido en un aspecto clave en nuestra sociedad. La **gestión inteligente** representa un cambio de paradigma a nivel global de la industria ya que con ella se **logra una capacidad de adaptación constante a la demandas del consumidor y un mejor aprovechamiento de la información.**

La primera intervención fue la **de Albert Bosch**, Catedrático de microbiología de la Universitat de Barcelona, que **abordó los retos y avances en el control de los virus de la cadena alimentaria.** Indico que se han desarrollado **métodos ISO** para la detección Cuantitativa y cualitativa de norovirus y virus de la Hepatitis A en alimentos que **abren la posibilidad** de que se establezcan **normativas para el control** de dichos virus en determinadas matrices alimentarias.

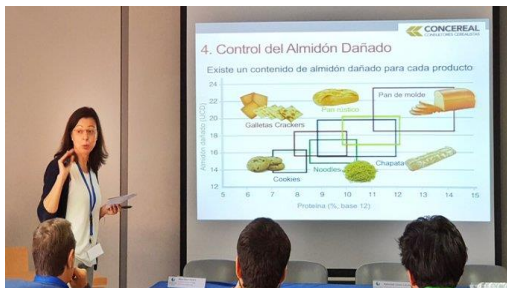


Ricardo Ambrona, Global Business Division Manager de AKO. Nos explicó porqué la **conservación de productos refrigerados** es un **aspecto crítico** en seguridad alimentaria. **Disponer de un sistema de monitorización** y tele-gestión **permite automatizar** las tareas de registros de temperaturas, reduciendo la carga de trabajo y garantizando el control en todo momento y desde cualquier lugar mediante un SmartPhone.

El desarrollo de **AKONET.CLOUD** proporciona información necesaria para el APPCC, así como índices de secado de productos para la gestión de mermas, enviando posibles alarmas en tiempo real para el análisis de la información desde Excel o pdf.



AKO



Concereal

Natividad Lobato, Responsable en Aplicación y Formación, en Concereal nos transmitió la **Importancia y Consecuencias de la Falta de Control del "Almidón Dañado"** en la **Industria Panificadora**. Su presentación abordó cómo él **incorrecto equilibrio del almidón dañado** en las harinas es el causante de la mayoría de los problemas de pegajosidad de las masas en producción de pan y productos horneados. El volumen final y los problemas de coloración del producto están directamente asociados a este equilibrio.

Rafael Bosch, Manager Sales de Fredlab, en su turno habló sobre el **diseño, instalación, puesta en marcha, validación y mantenimiento de Salas blancas**.

En la ponencia estableció las definiciones correctas de salas blancas, marcando su **importancia y beneficios** para la industria alimentaria. Además de aprender los conceptos básicos que ellas conllevan. Para finalizar realizó una pequeña descripción de la ingeniería asociada a este tipo de instalaciones y requisitos legislativos.



Fredlab



Jordi Ferrés, Director de Calidad del Grupo TGT reveló en esta presentación el enorme **reto no deseado** por ninguna empresa, fábrica o plataforma de distribución a la hora **de afrontar una alerta alimentaria**.

El Grupo TGT dispone de un procedimiento de gestión de crisis dentro de la política de calidad del grupo.

La **calma, confianza y transparencia son las bases de una buena gestión**. La calma es necesaria para afrontar la alerta sin cometer errores, la confianza en tu sistema de trazabilidad implantado es imprescindible y la transparencia es básica para compartir la información con los actores implicados, fábrica, delegaciones comerciales, clientes y la administración.

Mario Comella, Director de la Filial de BEKO Technologies en España.

Presentó **la importancia del control de la calidad del aire comprimido en producciones sensibles**

En muchos procesos productivos el aire comprimido tiene contacto directo con el producto, sea para mezclar ingredientes, mover materia prima, texturizar, envasar, etc. Cuando el **aire comprimido** tiene contacto con el producto debe tener una **alta calidad** para asegurar la higiene y **evitar la contaminación**.

¿Qué riesgos evitamos con un aire comprimido de calidad?

¿Cómo se controla la calidad del aire comprimido?

Dichas respuestas las pudimos escuchar en su presentación.



Para finalizar, tuvo lugar un animado debate donde los asistentes tuvieron la oportunidad de comentar y despejar dudas en la que se plantearon cuestiones muy específicas.

Concluida la jornada nos gustaría extender nuestro agradecimiento a todos los que nos acompañaron por su presencia y participación. **¡Gracias a todos, asistentes, colaboradores y patrocinadores:**

Microplanet, AKO y BEKO Technologies!



Os esperamos en las próximas **Oviedo** (7 noviembre), **Santiago de Compostela** (21 noviembre) y **Burgos** (12 diciembre).