

VISITA GUIADA AL CENTRO DE CLASIFICACIÓN

INTRODUCCIÓN:

En el proceso producción de huevos se diferencian diferentes fases, la fase producción, la referente a la granja, la fase de clasificación (en el centro de clasificación), almacenamiento, expedición y distribución. Estos procesos están diseñados a partir de un APPCC (análisis de puntos críticos) basados en el Codex Alimentarius (normativa de seguridad alimentaria iniciada por la OMS que es aprobada por diferentes países) el cual nos ayuda a mejorar la calidad y la seguridad alimentaria de nuestros productos, mediante la implantación de planes de Buenas Prácticas de Manipulación, limpieza y desinfección, formación, mantenimiento, desratización y desinsectación...

RECRÍA (comentar que no podemos ver la recría y producción debido a temas de bioseguridad) (37 °C en las dos primeras semanas y se baja gradualmente)

El sistema de producción que tenemos es de lotes todo dentro todo fuera, son lotes hermanas. La fase de producción de un lote se inicia con el vacío sanitario de las naves de recría, cuando sale un lote de la nave se inicia la limpieza y desinfección de la nave, de los silos y del sistema de red de agua. Una vez se haya concluido el vacío sanitario se toman muestras de diferentes puntos y estas se envían a analizar a un laboratorio independiente homologado, cuando los resultados son los correctos la nave está lista para que entre las pollitas.

En Avícola Navarra estamos concienciados con el correcto cuidado y el bienestar de los animales, por ello, controlamos a nuestros proveedores solicitándoles que cumplan nuestras especificaciones y cuidamos el ganado desde el primer día de vida.

Las pollitas salen de la nave de recría con 14 semanas de vida, período que se considera que la pollita ya ha llegado a su edad adulta y tiene el peso y el desarrollo adecuado para iniciar la puesta.

PRODUCCIÓN

Una vez se ha realizado el vacío sanitario de la nave de producción, las pollitas, ya gallinas, se trasladan a la nave de producción. En las naves de producción se les deja a las gallinas un periodo de adaptación de 3 a 4 semanas, con esto evitamos el estresar a las gallinas para forzar el inicio de puesta.

Estas naves, como las naves de recría, están dotadas de sistemas de climatización automatizados que nos permite mantener las naves a una tª de 24-28 °C. Por otra parte la estanqueidad de las naves, los sistemas de control de luz, pienso, agua y tª que están controlados por autómatas y todo gestionado por un software, nos permite intervenir inmediatamente en caso de que se detecte cualquier anomalía.

Las gallinas inician la puesta poco a poco hasta que el primer mes de puesta llegan a un 95 % de puesta, se inicia con un tamaño pequeño de huevo y a medida que pasa el tiempo el tamaño del huevo va aumentando, hasta alcanzar un tamaño medio de lote de 65 gr.

El período de puesta de las gallinas es de 13 meses, por lo tanto la vida de los animales es de 18 meses. Una vez ha terminado el período de puesta de las gallinas, estas se sacan a matadero y se inicia el vacío sanitario para que entre el siguiente lote.

VISITA GUIADA AL CENTRO DE CLASIFICACIÓN

CLASIFICACIÓN (nadie toca el huevo hasta el cliente).

Introducción

En la fase de clasificación se diferencian dos tipos de clasificación; la clasificación por categoría de calidad (calidad A y B(industria alimentaria)) y la clasificación por categoría de peso S, M, L y XL.

El diseño del proceso de clasificación está basado en el aseguramiento de la calidad y de la seguridad alimentaria, por ello en el 2007 se instaló la máquina clasificadora OMNIA 330 FT dotado con las últimas tecnologías.

Recepción de huevo de naves anexas:

El huevo es transportado mediante transversales desde las naves hasta el centro de clasificación. La máquina clasificadora detecta en cada momento el huevo de que transversal viene y por lo tanto de que lote es. Esta máquina está capacitada para clasificar 4 lotes diferentes.

Rodillos higienizantes

En el centro de clasificación los huevos son depositados en rodillos higienizantes que evitan el que un huevo roto manche otros.

Egginspector:

A continuación los huevos pasan por el Egginspector, que consta de un sistema de visión artificial que por contraste detecta aquellos huevos que están sucios, y la máquina los gestiona como huevo de categoría B.

Volteador:

El volteador retira aquel huevo que está roto y deja todos los huevos con la punta hacia el mismo lado en los rodillos higienizantes, de esta forma al depositar los huevos en los estuches todos los huevos quedan con la cámara de aire en la parte superior, para que cuando el huevo pierda peso, la membrana tenga espacio suficiente y el huevo no se pegue a la cáscara. (HUEVO COCIDO).

Crack Detector:

Está basado en el ultrasonido. Unos especies de martillos golpean el huevo emitiendo y recepcionando ondas de ultrasonido, si estos martillos detectan una diferencia entre la emisión y la recepción ese huevo se gestiona como huevo de categoría B.

Sistema de Desinfección UV:

Este sistema elimina en un 99.95 % las posibles bacterias que puedan hallarse en la superficie de la cáscara.

Comentar que cuando la clasificación de huevos en categoría de calidad no está automatizada se realiza mediante 4 operarios que retiran el huevo de categoría B.

Pesaje:

Los huevos son pesados.

VISITA GUIADA AL CENTRO DE CLASIFICACIÓN

Una vez pasado el punto de pesaje, los huevos se depositan en 4 líneas que corresponden a los 4 lotes que podemos clasificar en el momento.

Líneas

A partir de este punto el huevo se dirige a las líneas que se le asigna desde el ordenador, dependiendo de la categoría de peso del huevo, S, M, L y XL y dependiendo de la categoría de calidad.

Detector de sangra

Aquel flash que se ve, fotografía internamente el huevo para detectar manchas de sangre o carne en el interior del huevo. El huevo que contiene manchas de sangre o carne se gestiona como huevo de categoría B. En este punto se termina el control automático de la clasificadora.

Marcado de huevos:

Todos los huevos se marcan con la fecha de caducidad y/o el código de marcado del huevo, primera número: forma cría, 2 letras siguientes: país de producción, el resto de dígitos numéricos pertenece a la granja y la última letra a la nave dentro de la granja.

Envasado:

Una vez el huevo está marcado, la máquina deposita el huevo en aquella línea que se le haya indicado desde el ordenador de la clasificadora.

El envasado se realiza en función de los pedidos que se nos han solicitado previamente, desde las 8:00 hasta las 12:00, de tal manera que con el huevo puesto a la mañana de 9:00 a 11:00 se preparan todos los pedidos que salen el mismo día o al día siguiente.

Los huevos son depositados en los estuches y los estuches son marcados con la fecha de consumo preferente y el N° de lote.

Encajado:

Operarios de final de línea introducen los estuches en las cajas y adhieren la etiqueta de trazabilidad a cada caja.

Trazabilidad:

A través de un sistema integrado dentro de nuestro sistema RP, llevamos la trazabilidad del producto que sale de nuestro almacén, controlando la unidad de venta en función del producto y la nave. Nuestro sistema de trazabilidad nos permite conocer toda la vida del huevo, de que lote de pollitas es el huevo, que lotes de piensos han consumido en cada momento la gallina que ha producido el huevo... Por otra parte nos permite llevar un control de stock permanente.

Maquinas auxiliares:

Mediante los contiflous, el producto semielaborado pasa a las máquinas retractiladotas o a la enfurronadora.

Retractiladota: Tapa, Etiqueta, marcado (cons. pref. y lote) , plastificado retractilado y encajado.

Enfurronadora: Furró y marcado (cons. pref. y lote)

VISITA GUIADA AL CENTRO DE CLASIFICACIÓN

Paletizado:

El producto terminado pasa mediante la cinta transportadora a la zona de paletizado.

Lector de etiquetas que da entrada la caja en el almacén (hacer prueba de etiqueta quitada).

Con la ayuda de la ventosa (Prevención de Riesgos Laborales) el operario paletiza las cajas y adhiere al palet la etiqueta de trazabilidad del palet.

Almacenamiento

A continuación el producto pasa al almacén de producto terminado el cual está dotado de sistemas de control de temperatura. En el almacén diferenciamos 2 temperaturas, temperatura por debajo de 25 °C, para los productos que no necesitan refrigeración y la temperatura entre 0 y 4 °C para los productos refrigerados. Estas temperaturas están controladas mediante un dispositivo de lectura en continuo y alarma sonora en caso de que las temperaturas superen los rangos que le hemos marcado.

(Llegamos a la zona de expediciones).

Recepción productos no huevo:

En este punto se reciben aquellos productos que no son huevos frescos, tales como el huevo pasteurizado, el huevo en polvo, huevo cocido, huevo de codorniz cocido, tortillas, mayonesa y patata pochada. Realizando el control en recepción.

Expedición

A la hora de preparar la mercancía para su expedición, se introduce en el sistema de trazabilidad la trazabilidad de cada caja así controlamos en todo momento a donde ha ido la caja.

Logística

Para la logística utilizamos vehículos propios bifríos. Los vehículos bifríos están dotados de un equipo grande de frío que enfría todo el camión y otro equipo pequeño de frío en la parte trasera, estas dos T^a se separan mediante aquella manta, y de esta forma podemos distribuir productos refrigerados y productos a T^a ambiente.