**LA ELABORACIÓN DEL SALCHICHÓN, UN PROCEDIMIENTO QUE MEJORA CON LA TECNOLOGÍA DE ANÁLISIS DE PROCESOS**

*La industria cárnica es una de las más potentes de España. Grandes grupos empresariales de origen nacional sobradamente conocidos son líderes a nivel europeo. A una escala más pequeña, unas 3.000 empresas conforman este sector. Los embutidos curados, entre los que se encuentra el salchichón, han experimentado un incremento de consumo en los últimos años y han ido innovando sus procesos de elaboración apoyándose en la tecnología.*

Según la Asociación Nacional de Industrias de la Carne de España (ANICE), la industria cárnica supone el 2,2% del PIB total español y el 4,1% de la facturación total de toda la industria española, siendo el cuarto sector industrial de nuestro país y representando un negocio de 24.000 millones de euros. En lo que respecta a la producción de elaborados cárnicos, 1.380 millones de toneladas anuales, se sitúa en cuarto lugar en la Unión Europea, por detrás de Alemania, Italia y Francia, destacando en cantidad los fiambres cocidos y en valor los jamones y paletas curados.

Desde el punto de vista del consumidor, los embutidos son productos con una alta demanda, no solo por su facilidad de compra y de consumo, sino también porque el cliente final aprecia cada vez más los productos poco ácidos en su dieta. Desde el punto de vista del productor, la consistencia en la calidad del producto, la valorización de la carne como principal ingrediente crudo y el rendimiento de la producción resultan las palabras clave. Por este motivo, la tecnología resulta la mejor aliada para lograr estos objetivos.

**La complejidad del proceso**

Tomemos como ejemplo el proceso de elaboración del salchichón, que es un producto crudo curado y secado. Sigue un proceso de ejecución por lotes, muy minucioso. En primer lugar, y según la receta definida por cada productor, se pican varias carnes de cerdo, fijándose así las condiciones para el procesamiento posterior. Asimismo, la proporción de la grasa está establecida y guiará el comportamiento de los próximos pasos: el curado y el secado. La elección de las materias primas es impulsada por el impacto de los otros componentes como el colágeno y tiene detrás un profundo análisis económico del producto, pero también la percepción del consumidor final que demanda un producto saludable que exige un riguroso control de su proceso de elaboración y de sus componentes.

Una vez que se ha fijado la receta, la estandarización de la carne en lotes tiene 3 puntos críticos principales: el respeto a los límites de grasa permitidos por la regulación local, el respeto del objetivo de peso y la temperatura.

Este proceso resulta complejo y podría requerir la utilización de herramientas útiles para ayudar a los productores a lograr los objetivos mencionados anteriormente con precisión y sin poner en peligro el tiempo por lote. Es importante así poder contar con equipos que optimicen y perfeccionen la elaboración de estos productos, como el sistema QVision de TOMRA Sorting Food, una solución de análisis de procesos en línea basada en sensores que analiza diferentes componentes de diversos tipos de carne y embutidos.

QVision resulta altamente eficiente ya que analiza en continuo la grasa, la proteína, la humedad, el colágeno y el peso. Permite, además, registrar las materias primas individuales para llevar un control de los proveedores que sí cumplen con los estándares requeridos.

**Por qué la tecnología resulta necesaria para la diferenciación y calidad del producto**

“QVision aporta fiabilidad y consistencia a los elaborados cárnicos como el salchichón. Permite a nuestros clientes una mejor precisión de la estandarización de lotes y una mejor plataforma para ajustar la configuración para un procesamiento posterior, es decir, un mejor control y consistencia del proceso de secado, con todas las herramientas informáticas para lograr una trazabilidad completa de su proceso con informes automáticos de sistemas ERP, una mayor productividad, reducir errores humanos y hacer una compra más inteligente de las materias primas. Sin duda, QVision ofrece ventajas importantes a tener en cuenta”, afirma Judit Jansana, Directora para España y Portugal de TOMRA Sorting Food.

Gracias a su tecnología de espectroscopia de interactancia, QVision analiza la luz en el rango de infrarrojos-VIS que penetran en la carne midiendo, en tiempo real y en profundidad, los componentes y su producción. Su alta capacidad, su sencillo manejo y su fácil limpieza, así como su bajo consumo de energía, lo convierten en la mejor alternativa para el análisis y control de procesos en las industrias cárnicas, con importantes ahorros de costes al ser capaz de reducir las mermas, y con la consiguiente mejora de los beneficios.

Dispone, además, de un editor de recetas que guía al operador a la hora de añadir determinadas cantidades de materia prima a los lotes. También le ofrece información sobre el peso acumulado del lote en curso. Después, el operador debe normalmente realizar una acción correctiva para alcanzar el objetivo de grasa fijado antes del final del lote. Para facilitar, o incluso automatizar, esta tarea, QVision dispone de la aplicación personalizada “Intouch” que puede recomendar u orientar a los operadores, previa introducción de la receta elegida con las proporciones de los ingredientes individuales.

Todas estas características hacen que QVision responda a los tres puntos clave para los productores: rendimiento, calidad y valorización de la carne como materia prima.

**Acerca de TOMRA Sorting Food**

TOMRA Sorting Food, diseña y fabrica sistemas de clasificación basados en sensores para la industria alimentaria. Cuenta con más de 7.500 sistemas instalados en industrias productoras, envasadoras y procesadoras de alimentos de todo el mundo.

La empresa ofrece clasificadores automáticos de alto rendimiento, niveladoras, peladoras y sistemas de análisis de procesos para frutos secos y semillas, frutas secas, patata y derivados, frutas, verduras, carnes y mariscos. Los sistemas aseguran una calidad y un rendimiento óptimos, lo que se traduce en un aumento de la productividad y un uso eficaz de los recursos.

TOMRA Sorting Food forma parte de TOMRA Sorting Solutions que también desarrolla sistemas basados en sensores para el reciclaje, la minería y otras industrias.

Esta potente combinación de tecnologías hace de TOMRA Sorting uno de los proveedores del mundo más avanzados de soluciones de clasificación basadas en sensores, con más de 11.300 sistemas instalados en todo el mundo.

TOMRA Sorting es propiedad de la empresa noruega TOMRA Systems ASA, que cotiza en la Bolsa de Oslo. Fundada en 1972, TOMRA Systems ASA tiene una facturación de alrededor de 710 millones de euros (2016) y emplea a más de 3.500 personas.

Para obtener más información visite [www.tomra.com/carne](http://www.tomra.com/carne)

**Contacto con los medios**

Emitido por: En nombre de:

ALARCÓN & HARRIS TOMRA Sorting, S.L.

Asesores de Comunicación y Marketing C/ Carrer Arquitecte Gaudí, num. 45

Avda. Ramón y Cajal, 27 17480 Roses  -

28016 MADRID GIRONA

Tel: (34) 91 415 30 20 Tel: (34) 972 15 43 73

E-Mail: [nmarti@alarconyharris.com](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E-mail: [carne.iberia@tomra.com](mailto:carne.iberia@tomra.com)

Web: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com/) Web: [www.tomra.com/carne](http://www.tomra.com/carne)