

LÍNEA COMPLETA ISHIDA PARA LANGOSTINOS

Caso Practico
Gambastar

Información y Cifras

- » La línea trabaja a un máximo de 70 bandejas /min, lo que ha hecho aumentar notablemente los volúmenes de producción, reduciendo la desviación estándar por debajo del 2% en los formatos de bandejas.
- » Una ventaja especial de la termoselladora QX-1100 es que se la misma horma puede trabajar 3 tipos de bandejas entre 200gr y 1kg.
- » El sistema de control inteligente de la QX-1100 incluye funciones de autoajuste y servomotores para asegurar un sellado de bandejas preciso y constante a altas velocidades.

Gracias a la solución integrada de Ishida, una de las principales empresas líderes en su sector, ha logrado duplicar su producción y envasado de langostino de primera calidad. La línea se ha instalado recientemente en Gambastar, empresa ubicada en Burgos, y está compuesta de una pesadora multicabezal CCW-RVE de Ishida, con 16 cabezales y resistente al agua (WP), un Sistema de distribución que alimenta las bandejas a su paso, una termo selladora automática de doble carril QX-1100 y una controladora de peso DACS-G S015.

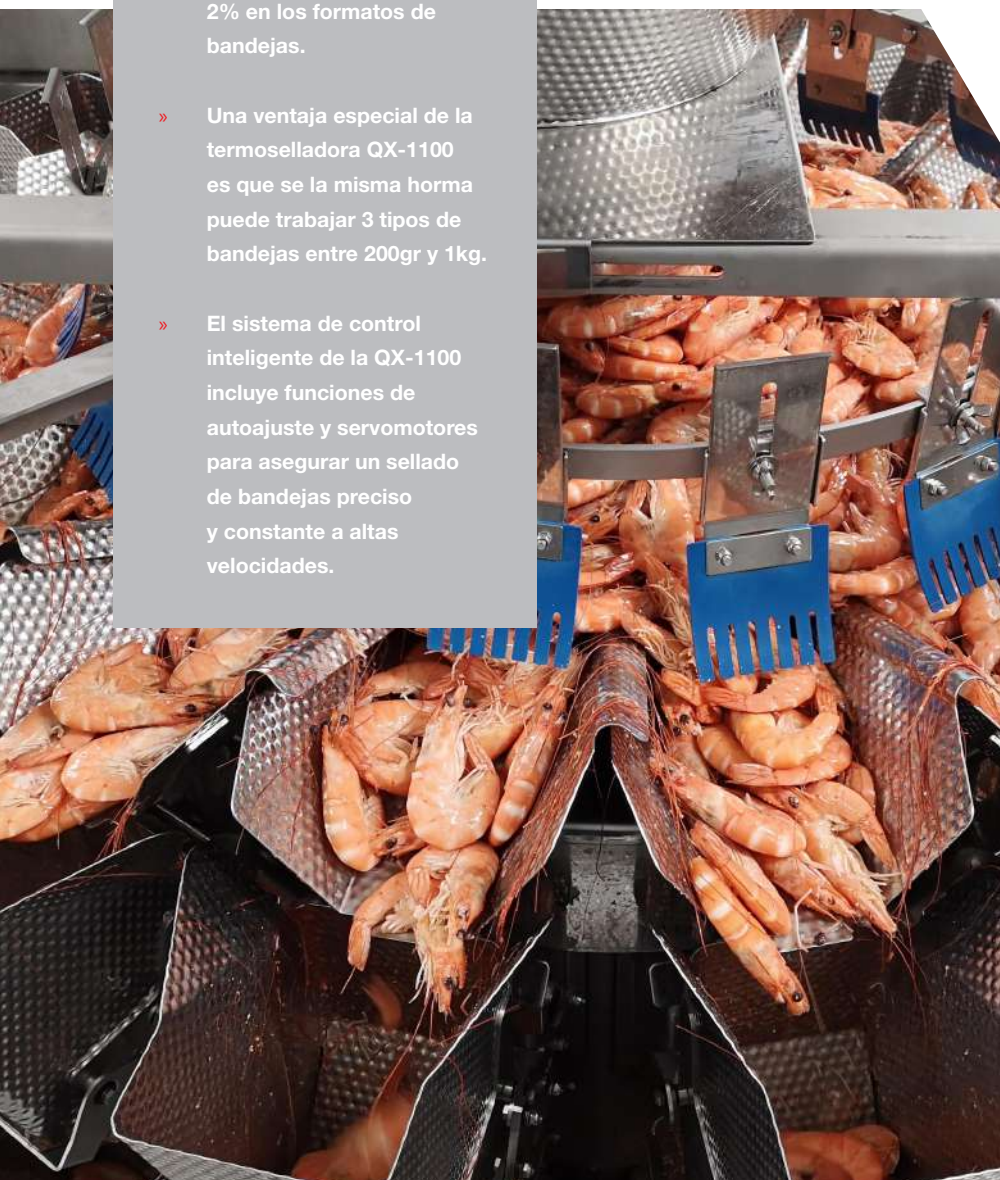
La línea trabaja a un máximo de 70 bandejas / min, lo que ha hecho aumentar notablemente los volúmenes de producción, reduciendo la desviación estándar por debajo del 2% en los formatos de bandejas.

Una ventaja especial de la termoselladora QX-1100 es que se la misma horma puede trabajar 3 tipos de bandejas entre 200gr y 1kg. Esto supone un ahorro de tiempo en los cambios de formato, que con simples ajustes permiten tener la máquina lista para producir de nuevo.

Un vibrador de alimentación se encarga de alimentar el plato de dispersión de la pesadora RVE 216, los langostinos fluyen fácilmente de los distintos niveles de tolvas y el microprocesador calcula la mejor combinación en una fracción de segundo.

El producto es transferido hacia un sistema de distribución especialmente diseñado que se encuentra debajo de la pesadora encargado de depositar los langostinos de forma precisa en el interior de las bandejas. A continuación, estas avanzan en doble fila hacia la termoselladora QX-1100, una vez selladas, un controlador de peso dinámico DACS-G, garantiza el peso óptimo de cada bandeja marcado por estándares de calidad del fabricante.

El sistema de control inteligente de la QX-1100 incluye funciones de autoajuste y servomotores





“ Estamos encantados con el funcionamiento y la fiabilidad de la línea desde que se instaló. Asimismo, nos alegra enormemente poder contar con asistencia técnica local a través de CIMA. ”

para asegurar un sellado de bandejas preciso y constante a altas velocidades, maximizando así el volumen de producción.

La DACS-G cuenta con una célula de carga digital diseñada por Ishida que destaca por su excepcional rapidez y precisión, y que es capaz de funcionar con total fiabilidad en las condiciones más exigentes

Toda la instalación presenta un diseño higiénico que permitirá a Gambastar cumplir las estrictas normas de higiene.

Cabe destacar el diseño resistente al agua IP66 de la CCW-RVE de Ishida, es resistente al agua para y puede someterse a lavados completos, al tiempo que las piezas de contacto se pueden desmontar de forma rápida y sencilla para colgarse en una pared de lavado especial situada junto a la pesadora y permitir así una limpieza aún más a fondo.

CIMA distribuidor y servicio técnico oficial de Ishida en España, trabajó mano a mano con Ishida para garantizar la entrega de la línea durante el mes de diciembre permitiendo así a Gambastar cumplir con los objetivos de producción para el periodo navideño.

«Lo que nos atrajo especialmente de Ishida fue su capacidad para ofrecernos una solución completamente integrada para este producto»,

explicó Carlos Pineda, gerente de producción de Gambastar. «Además, Ishida estaba en posición de garantizarnos que la línea estaría lista a tiempo para cumplir con nuestros compromisos».

Antes de proceder a su instalación, la línea se puso en pleno funcionamiento en la sede central que Ishida tiene en Woodgate (Birmingham). Además, la empresa ofreció una formación completa a los empleados de Gambastar.

«Estamos encantados con el funcionamiento y la fiabilidad de la línea desde que se instaló», nos confirmó Carlos Pineda. «Asimismo, nos alegra enormemente poder contar con asistencia técnica local a través de CIMA».

“ Lo que nos atrajo especialmente de Ishida fue su capacidad para ofrecernos una solución completamente integrada para este producto. ”

Contact

Ishida Europe Limited

Tel: +44 121 607 7700
info@ishidaeurope.com

Kettles Wood Drive
Woodgate Business Park
Birmingham B32 3DB
United Kingdom



www.ishidaeurope.es