LA GESTIÓN REMOTA GARANTIZA LA SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS.

La fabricante brasileña LC Bolonha, con 30 años en el mercado, evitó la pérdida de productos de alto valor agregado almacenados en un freezer que tuvo una falla gracias al sistema de monitoreo Sitrad.

Al notar que algo no va bien con una cámara de refrigeración, se evita una pérdida considerable de materias primas y sirve de advertencia a los responsables. Esta fue la razón principal por la cual LC Bolonha Ingredientes, una compañía de Paraná, Brasil, con 30 años de actividad en el sector de ingredientes para la industria de alimentos, comenzó a usar la administración remota como una aliada para monitorear sus instalaciones. En el 2014, la compañía tuvo el primer contacto con Sitrad, sistema de Full Gauge Controls, instalado en una de sus cámaras de refrigeración. Tres años más tarde, cuando se enfrentaron a una falla en un frízer que contenía productos de alto valor agregado, nuevamente la opción fue recurrir al software. El objetivo era garantizar la seguridad de la maquinaria y especialmente de los productos almacenados. El equipo de Girelli Refrigeração, una empresa de Curitiba con más de 15 años de experiencia en la venta y asistencia técnica en refrigeración fue responsable de la instalación de los equipos. Para el proyecto más reciente, implementado a principios de este año, se utilizaron 24 controladores MT-543E plus (que monitorean los congelados) con sensores PT-100 (que se pueden aplicar a temperaturas entre –99oC y 300oC), así como dos TC-900E Log. “Por ejemplo, tenemos un ingrediente que se debe mantener a 45 grados bajo cero para garantizar su integridad, y a una temperatura tan baja, el trabajo realizado por los frízeres es muy grande, y puede haber una pérdida de eficiencia después de un período de tiempo y poner en riesgo los productos”, subraya el director comercial de LC Bolonha, Luiz Célio Bolonha Júnior. Por eso, el papel del monitoreo remoto es extremadamente importante para la compañía, que cuenta con 28 puntos supervisados las 24 horas y además de espera para expansión. El equipo de tecnología de LC Bolonha es responsable de supervisar todos los datos recopilados. Para Luiz Célio, el mayor beneficio que brinda la gestión remota es la velocidad de la respuesta, porque inmediatamente después de que se emite una alarma, ya es posible verificar el origen del problema y resolverlo de inmediato. “Tuvimos casos en los fines de semana, con una temperatura que aumentó más allá de los parámetros establecidos, y Sitrad nos permitió tomar medidas rápidas para evitar daños a los productos”, subrayó. Para la compañía, la asistencia brindada por el equipo de Full Gauge Controls y de Girelli Refrigeração, y además de la facilidad de instalación y operación del software, también son beneficios importantes y que hicieron la diferencia al elegir la herramienta. El sistema se puede descargar de forma gratuita en www.sitrad.com/es y no tiene ningún costo su utilización. Para acceder a las informaciones, simplemente se debe tener un dispositivo (tableta, computadora o celular) conectado a Internet. Por lo tanto, el usuario tiene el control completo en la palma de su mano y puede verificar los datos y corregir los parámetros de forma segura, en cualquier momento y desde cualquier lugar del mundo, lo que garantiza la tranquilidad para los gestores y calidad para los consumidores.

 Fuente: RAC&V.