

# Eagle™ Tall

Ken's Foods



Caso de Estudio



Ken's Foods es una empresa familiar con una división de alimentos destinados a la venta al público y un departamento de servicios de restauración que producen y empaquetan más de 400 variedades de aderezos y salsas.

## Reto de la empresa

Ken's Foods comenzó a investigar la tecnología con rayos X tras el ataque del 11-S y más o menos de forma simultánea la FDA comenzó a presionar a los fabricantes para que utilizaran sellos de garantía en los productos alimentarios. Ken's Foods adoptó una actitud proactiva en el tema de la seguridad alimentaria y estableció el uso de sellos de garantía antes de que fueran obligatorios. Los sellos de garantía están recubiertos de una capa de aluminio y por lo tanto no funcionaban con los aparatos de detección de metales convencionales.

Además de la postura proactiva en la seguridad alimentaria, el personal directivo de Ken's Foods comprendió el beneficio que suponía llevar a cabo estudios que dieran con un sistema de detección de cuerpos extraños que no sólo funcionara con los sellos de garantía, sino que también redujera el desperdicio de productos. Antes de comenzar a usar el sistema por rayos X, Ken's Foods empleó detectores de metales de tubería para llevar a cabo las inspecciones. Los sistemas de tubería analizan líquidos o mezclas previamente envasados para comprobar si hay contaminación. Los detectores por tubería no suponían una solución óptima para la inspección ya que se producía una pérdida de producto durante la verificación y el rechazo realizados por el sistema. Además de

la pérdida de producto, los sistemas por tubería están presurizados, por lo que resulta difícil añadir contaminantes de prueba a la mezcla. Los contaminantes de prueba se utilizan para verificar el sistema y forman parte del programa HACCP. Cuando los sistemas de tubería rechazan una unidad para que sea verificada por el sistema o porque se ha producido una contaminación en el producto, se abre una válvula de rechazo que retira de la cadena de producción el contaminante junto con una importante cantidad de producto y a continuación lo coloca en un colector, lo que supone una pérdida de producto. Además, los detectores de metales por tubería, los cuales se emplean antes de comenzar la fase de llenado y sellado, no pueden garantizar con certeza que el producto está libre de contaminantes.

## Solución

Después de evaluar múltiples proveedores de sistemas por rayos X, Ken's Foods eligió la tecnología de Eagle, líder en el sector de la tecnología por rayos X, para la inspección de sus productos. Eligió a Eagle por la alta calidad de sus análisis de productos y por el servicio post-venta y el soporte técnico que le ofrecía el Departamento de Asistencia de Eagle. Hasta la fecha, Ken's Foods ha adquirido doce sistemas de inspección por rayos X, de los cuales nueve son unidades Eagle Tall y tres son Eagle Pack 720. Las unidades Eagle Tall examinan botellas

# Eagle™ Tall

## Ken's Foods

de plástico de un galón para comprobar si existe contaminación por cuerpos extraños. Estos sistemas están provistos de un pistón articulado de rechazo. Cuando se detectan productos contaminados, el pistón articulado de rechazo empuja el producto desde la cadena de producción a un colector en el que los productos son evaluados para determinar si deben ser reprocesados o eliminados.

“ El sistema por rayos X no sólo ha eliminado el desperdicio de producto que se producía con el detector de metales de tubería, sino que ha aumentado nuestra capacidad de detectar otro tipo de contaminantes además de los metálicos. Aparte de ahorrar producto y aumentar nuestra capacidad de detección, el Departamento de Control de Calidad emplea los sistemas por rayos X como un método de control esencial para nuestro programa HACCP.”

Mark Shaye, ingeniero jefe de proyectos

El Eagle Pack 720 evalúa cajas de aderezos para ensaladas empacados en bolsitas de papel de aluminio y cajas de aderezo para ensaladas en envases individuales con tapa de papel de aluminio. Los aparatos de inspección por rayos X poseen una clara ventaja sobre los equipos de detección de metales tradicionales, ya que los envases que contienen papel de aluminio no afectan a la capacidad de detección. La tecnología por rayos X es capaz de visualizar el contenido del producto a través del material del envase por lo que puede detectar la contaminación por presencia de cuerpos extraños y de forma simultánea evaluar el peso total o por áreas del envase.

### Beneficios para la empresa

Desde que se instaló el sistema de inspección por rayos X, Ken's Foods ha informado de un aumento en la eficiencia de producción, una reducción en la

cantidad producto desperdiciado con respecto a los anteriores métodos de inspección y la seguridad de que están ofreciendo productos de la mejor calidad en el mercado.

La inspección por rayos X es el único sistema que Ken's Foods ha instalado en la cadena de producción equipado con una función de diagnóstico remoto. El Departamento de Asistencia de Eagle es capaz de conectarse en el sistema por rayos X, accediendo a través del módem, y trabajar en la localización de la falla, ahorrándole a Ken's Foods tiempo en el proceso de producción y evitándole los gastos derivados de la visita que tendría que realizar un técnico a las instalaciones.

“Una ventaja adicional es que cuando invitamos a nuestros clientes para que visiten nuestras instalaciones, quedan impresionados por el equipo de alta tecnología que utilizamos para garantizarles que reciben un producto de la máxima calidad.”

Merrily Blasi, directora de control de calidad

El equipo de inspección por rayos x de Eagle se ha convertido en el equipo de inspección estándar para toda la empresa. “Mirando hacia el futuro, cualquier sistema de inspección o cualquier mejora de la tecnología actual de inspección que veamos en el futuro se basará en la inspección por rayos X, ya que ofrece una confiabilidad extrema y es fácil de manejar y de mantener.” Merrily Blasi, directora de control de calidad.



#### Eagle Product Inspection

6005 Benjamin Road,  
Tampa, FL 33634, USA  
+1-877-379-1670 (teléfono)  
+1-865-379-1677 (fax)

eaglesales@eaglepi.com  
[www.eaglepi.com](http://www.eaglepi.com)

Greenfield, Royston Business Park,  
Royston, Hertfordshire SG8 5HN, UK  
+44 (0) 1763 244 858 (teléfono)  
+44 (0) 1763 257 909 (fax)

Sujeto a modificaciones técnicas. © 09/2013 Eagle Product Inspection.

**eagle**  
QUALITY. ASSURED.