

INFORME DE LA VISITA DELFÍN ULTRACONGELADOS S.L.

Lidia Lebrón Torralba
Guilherme Vinicius Lelis Sumihara
Mariano Losa Miralles
25/01/2023

El pasado 25 de enero visitamos las instalaciones del grupo DELFÍN ULTRACONGELADOS SL en Ontígola (Toledo).

La visita comenzó con una charla impartida por su responsable de calidad, I+D y seguridad alimentaria, Alfonso López de la Carrera. Nos estuvo contando la historia de la empresa desde sus inicios hasta el momento actual. Su fundador, el señor Delfín, empezó su trayectoria muy joven en una pescadería de Madrid hasta que dió el paso y fundó la compañía que hoy conocemos como DELFÍN ULTRACONGELADOS S.L.

El Grupo Delfín fueron pioneros en implantar un sistema de gestión de la seguridad alimentaria en el sector, ayudando a la Administración con la elaboración de distintas Guías de Gestión de Seguridad Alimentaria en el sector pesquero, como pueden ser sistemas APPCC. También fueron pioneros en la implantación del Sistema de Gestión de Residuos de ECOEMBES, siendo la sexta empresa en registrarse en el programa de gestión de residuos.

A pesar de no ser certificaciones oficiales, parte de sus proveedores cuentan con productos certificados por las normas MSC Y ASC:

Normas MSC: La norma certifica que el producto se ha obtenido mediante una pesca salvaje sostenible (pescado, marisco, crustáceos, algas etc), de forma que se preservan los mares y la regeneración de las especies, evitando la pesca ilegal y destructiva y la sobreexplotación de los mares. De esta forma, se reduce el impacto sobre el medio ambiente y la biodiversidad. Se concede mediante un sello azul a empresas dentro de toda la cadena de suministro, asegurando la trazabilidad.

Normas ASC: es un certificado que se otorga a productos de acuicultura. Esta certificación permite demostrar a los consumidores que los productos se han cultivado de una manera que contribuye a minimizar el impacto social y medioambiental de la propia acuicultura.



Para poder llevar a cabo la visita a las instalaciones fue necesario utilizar bata, gorro, mascarilla y calzas. También, si alguien llevaba pendientes o piercings debía quitárselos. Todo esto se realizó con el objetivo de evitar cualquier tipo de contaminación del producto y siguiendo las prácticas correctas de higiene, pues el deterioro o contaminación del producto por culpa de los manipuladores es una de las causas de contaminación más frecuentes dentro de la industria.

En la visita a las instalaciones vimos paso a paso la línea de producción de las gambas congeladas:

En primer lugar, estas eran recepcionadas, de forma que se comprobaba como el proveedor cumplía con las indicaciones establecidas previamente en cuanto a cantidad y talla del producto.

Una vez recepcionada la materia prima, ésta era transportada por cintas transportadoras hasta un baño térmico con el fin de cocer las gambas.

Tras ello, estas pasaban a una salmuera con agua en congelación (la salmuera permitía que, aunque la temperatura estuviera por debajo de 0 grados, esta se mantuviera en estado líquido, mientras que las gambas salían del baño en salmuera congeladas) en la que estarían más o menos tiempo en función de la talla del producto, pues una gamba más grande necesitará un tiempo mayor de inmersión en esta para alcanzar la temperatura y concentración de sales deseadas.

El siguiente paso era el pesado y envasado del producto. El producto se vendía en función del peso y es por ello que se pesaba cada bandeja y se añadían o quitaban gambas en cada una para ajustarse a un peso medio similar. Primero se hacía un primer pesaje, se pasaba el embalaje con las gambas a una máquina de congelación y se volvía a ajustar el peso si era necesario.

Finalmente, para el envasado se utilizaba una máquina de termosellado para que se produjera vacío y así conservar el producto en condiciones óptimas.

Durante la visita también pudimos ver algunos procesos de elaboración de otros productos como los preparados de paella que incluía salsas, almejas, mejillones o pimientos entre otros. Estos surtidos también se vendían por peso, y el proceso estaba mecanizado para que una máquina metiera en cada envase una cantidad media de producto homogénea tanto en contenido como en peso.

La planta industrial dispone de dos tipos de almacenes dedicados a los productos terminados:

Uno de ellos, está dedicado a los productos ultracongelados y posee un tamaño mayor ya que la vida útil de estos productos es muy elevada (se encuentra a una temperatura de -20 grados) y el stock puede almacenarse durante más tiempo hasta que un comprador lo requiera sin poner en peligro la inocuidad de este.

Por otro lado, están los almacenes dedicados a productos refrigerados, los que, por el contrario, poseen menos capacidad ya que la entrada y salida de producto es mucho más rápida y no se requiere tanto espacio de almacenamiento. Si se almacenan productos refrigerados durante periodos excesivamente prolongados, estos dejarían de ser inocuos y por tanto no serían aptos para el consumo humano.

En términos de salida de stock hay que hacer especial mención al sistema FIFO...