

VISITA A LA INDUSTRIA PASCUAL

Realizado por Alba Omañas, Maria Pedre y Blanca Pindado.



Imagen 1: muelles de carga.

Calidad Pascual S.A.U. nace en 1969 como una empresa familiar. Su sede central se ubica en Aranda de Duero (Burgos), lugar en el que estuvimos y donde existen 4 plantas industriales. En esta compañía trabajan aproximadamente 2250 empleados y, además de integrar la marca *Pascual*, se compone de otras, que son: *Bezoya*, *Bifrutas*, *Vivesoy*, *Pascual professional*, *Pascual essential* y *Pascual Dinamic*.



Imagen 2: descripción gráfica de la historia de Pascual, comenzando por su fundación en 1969.

Entre los productos que elaboran se encuentran: leche (desnatada, semidesnatada, entera y de almendras), mantequilla, yogures pasteurizados, batidos, agua, bebidas refrescantes (en diferentes presentaciones), bebidas vegetales, café, zumos de frutas, ovoproductos. Algunos de estos productos son envasados en otras plantas como, por ejemplo, es el caso del agua. El agua Bezoya procede de un manantial ubicado en la Sierra de Guadarrama, pero es envasado en Trescasas (Segovia).

En la mayor parte de los productos se incorpora Nutri-Score, es decir, un etiquetado frontal de carácter voluntario que informa a los consumidores de la información nutricional del producto de manera sencilla.

Siendo Pascual una industria láctea, cabe mencionar los dos principales con los que se encuentra: el elevado sobrecoste de la producción (tanto a nivel primario como industrial), ligado al escaso margen de ganancia que acarrea la producción de leche. Pese a ello, el Grupo Pascual ha sido galardonado con el premio PRAN (Premios del Plan Nacional frente a la Resistencia a los Antibióticos) y, próximamente también, con el premio estrategia NAOS. Con este último se pretende dar reconocimiento a su labor en la promoción de una alimentación saludable.



Imagen 3: productos elaborados por Pascual en distintas vitrinas de cristal.

Una vez terminada la explicación inicial en el aula, lugar donde se explicó todo lo anterior mencionado, procedimos a la visita de las instalaciones con la indumentaria adecuada (bata y gorro).

En primer lugar, visualizamos el área de envasado y empaquetado de leche, prácticamente mecanizado en su totalidad. A su recepción en la industria, se realizan los controles de calidad (que incluyen la toma de muestras) para detectar la presencia de residuos de antibióticos. Dichos exámenes son efectuados en las propias cisternas, como paso previo a la incorporación de la leche en la industria.

A continuación, visitamos otras naves: en cada una de ellas tenía lugar el proceso productivo completo de un determinado alimento, no pudiéndose fabricar dos clases distintas de productos a la vez en una misma línea. Una vez finalizados, son transportados en palets hacia los almacenes. Existe una sala intermedia en la cual se precintan, de forma apropiada, los palets destinados exclusivamente a la exportación, para que de esta forma no sufran desperfectos asociados al transporte. En función del país de destino, se exportan unos productos u otros, con diferentes ingredientes y características: es el caso de los yogures, debido a que en España no hay costumbre de consumir aquellos que no se conserven en refrigeración por desconocimiento de la población general.

Pascual presenta 3 almacenes con una capacidad total para 50 mil palets, y que cada palet puede contener aproximadamente mil litros de producto. Estos almacenes están unidos entre sí mediante una cinta transportadora y, antes de la comercialización, los productos deben permanecer en dicha

ubicación un mínimo de 4 días, por si presentasen contaminación. Estos almacenes se encuentran mecanizados de tal manera que, cuando se requiere del envío de productos, estos son transportados por medio de máquinas. Existen además ascensores, con acceso a los muelles de carga para la introducción directa de los palets en los camiones, así como un área de unión de palets. Esta última se trata de una zona de cohesión de palets que contienen diferentes productos, de forma que no siempre se procede a la venta de palets homogéneos, siendo relevante, por lo tanto, proceder al correcto etiquetado y a la trazabilidad de los mismos.

Otro dato de interés es que Pascual se trata de una distribuidora que cuenta con muelles de recepción, hacia donde llega el producto procedente de otras industrias. También, existe la presencia de un departamento I+D+i, compuesto por 22 trabajadores, y que cuenta con una planta piloto. Es en esta última, donde se dirigen estudios para el desarrollo de nuevos productos y, una vez concluidos los mismos, son conducidos los alimentos a la planta principal, donde nuevamente volverán a ser sometidos a otros tipos de pruebas antes de su producción.

Para concluir podemos decir que Pascual es una gran industria, en la cual a pesar de estar prohibida la toma de fotos (por ello no hemos adjuntado imágenes de las plantas), hemos podido comprobar la metodología de trabajo en una planta de gran tamaño. También, nos ha servido para visualizar las diferentes máquinas presentes, así como comprender su funcionamiento. Pese al elevado grado de mecanización existente, el control humano es requerido, pues es necesario para supervisar el correcto funcionamiento de la planta, así como para garantizar la seguridad alimentaria.