



Somos el **partner** que te acompañará hacia una **FÁBRICA INTELIGENTE**

TE AYUDAMOS EN TODOS LOS PROCESOS DE TU PROYECTO EN EL **SECTOR DE ALIMENTACIÓN**



**LAS MEJORES SOLUCIONES PARA ENFRENTAR LOS RETOS PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA**



# RETOS DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

## SEGURIDAD ALIMENTARIA:

Según el FAO (Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación) en su informe 'El estado de la seguridad alimentaria y la nutrición en el mundo 2021', la situación de seguridad alimentaria ha empeorado a raíz de la pandemia. Es necesario que las empresas del sector se comprometan en promover la seguridad y la calidad de los alimentos a través de soluciones específicas.

## ESCASEZ DE SUMINISTROS:

No es un secreto para nadie que la situación del mundo a complicando el acceso a varios alimentos y suministros. España cada vez tiene más productos con menor tasa de disponibilidad y esto afecta directamente a todo el sector y sobre todo a los consumidores.

Indiferentemente de cual sea el suministro, los proveedores se han visto en aprietos para poder entregar un producto final que cumpla con los estándares de calidad establecidos; y en medio de la crisis mundial que afrontamos, es necesario que las empresas sean capaces de afrontar este reto.

## AUMENTO DE LOS RESIDUOS:

Según datos de la FAO, aproximadamente 1.700 millones de toneladas de alimentos se desperdician cada año. Está claro que el desperdicio de alimentos es un problema a nivel mundial. Y esto no es solo responsabilidad del consumidor final. Las empresas del sector también tienen el deber de gestionar sus residuos de forma adecuada para intentar disminuirlos en la medida de lo posible.

## SUBIDA DE PRECIOS:

Durante este 2023 se ha alterado el orden mundial del comercio, la producción y el consumo de alimentos; esto ha impactado directamente en los precios y costes generales tanto para las empresas del sector, como para el consumidor final.

Esta situación es de especial cuidado para las empresas porque es necesario que estas afronten este reto teniendo en cuenta que la subida de precios afecta directamente en el desarrollo global de la población.

**LAS MEJORES SOLUCIONES PARA ENFRENTAR  
LOS RETOS PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA**



# LAS MEJORES SOLUCIONES PARA ENFRENTAR LOS RETOS PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

## SEGURIDAD ALIMENTARIA:

### PARA EL CONTROL DE CALIDAD

Supervisar y controlar la calidad de los alimentos durante la producción garantiza que los alimentos producidos cumplan las normas de seguridad, mejorando así la seguridad alimentaria.



### PARA LA SALUD DE LOS EQUIPOS

Revisiones periódicas de mantenimiento de equipos críticos como frigoríficos o esterilizadores, garantizando su funcionamiento óptimo para mantener la seguridad alimentaria.



### PARA ANALÍTICA DE DATOS

Analiza toda cadena de valor del dato, desde su captura, almacenamiento, modelización y explotación y emplea la Inteligencia Artificial para detectar donde puedes existir situaciones que vayan en contra de la seguridad alimentaria.



### PARA LA SALUD DE LA PLANTA

Contribuye a la seguridad alimentaria mediante la programación de limpieza y desinfección, la gestión de alérgenos y control de condiciones de almacenamiento y procesamiento.



### PARA COMUNICACIÓN INTERNA

Una adecuada comunicación con el equipo de trabajo ayuda a dejar claras las pautas para reducción del riesgo de contaminación, eliminación de las condiciones insalubres y otros factores a favor de garantizar la seguridad alimentaria.



### PARA GARANTIZAR UN EQUIPO COMPROMETIDO

Mide los factores higiénicos, los motivadores intrínsecos y los extrínsecos de tus profesionales para detectar problemas que puedan estar vinculados a la seguridad alimentaria.



# LAS MEJORES SOLUCIONES PARA ENFRENTAR LOS RETOS PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

## ESCASEZ DE SUMINISTROS

### PARA GESTIÓN DE INVENTARIOS

Puede llevar la trazabilidad de materias primas y productos terminados en tiempo real. Se podrá predecir la escasez y permitir el pedido oportuno de los materiales necesarios.



### PARA LA OPTIMIZACIÓN DE RECURSOS

Contribuye al mantenimiento preventivo y predictivo de equipos para evitar interrupciones inesperadas, lo cual es crucial en tiempos de escasez de suministros.



### PARA ENCONTRAR DATOS DE ALTO INTERES

Aplicar diferentes técnicas de machine learning que permitan extraer la información contenida en los datos internos para poder crear estrategias en casos de escasez de suministros.



### PARA HACER CAMBIOS EN LA PRODUCCIÓN

La digitalización en la planificación de producción optimiza la gestión de inventario y la programación de la producción. Al tener visibilidad en tiempo real de los niveles de inventario puedes evitar escasez.



### PARA TENER CONTROL DE TAREAS

Automatiza los flujos de tareas según la cantidad de trabajo que se puede ver disminuida cuando exista escasez de recursos.



### PARA EQUIPOS MADUROS

La escasez de recursos puede desestabilizar la planta si un equipo no está preparado para esto. Mide la madurez actual de tus equipos y trabaja sus disfunciones para generar equipos auténticos y de alto rendimiento.



# LAS MEJORES SOLUCIONES PARA ENFRENTAR LOS RETOS PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

## AUMENTO DE LOS RESIDUOS

### PARA LA OPTIMIZACIÓN DE PROCESOS

Puede recopilar datos sobre cada aspecto del proceso de fabricación para identificar ineficiencias y áreas en las que se pueden reducir los residuos.



### PARA EL MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Aplicando el mantenimiento en la condición de los activos puede programar el mantenimiento preventivo, reduciendo el desperdicio asociado con las averías de emergencia y los productos defectuosos.



### PARA VER EL COMPORTAMIENTO DE TUS ACTIVOS

Realiza un análisis de cantidad de residuos a través Promind: Explora los datos de tus activos y procesos, extrayendo un conocimiento profundo de su comportamiento, para posteriormente corregir y reducir residuos.



### PARA CONTROL DE LA PRODUCCIÓN

Reduce o elimina los residuos mediante el control completo de tu producción. Monitoriza la producción y auto planifica constantemente, escogiendo la secuencia óptima para cada momento.



### PARA UN EQUIPO COMPROMETIDO

Gestiona y monitoriza la formación a tus empleados para que estén comprometidos en usar de manera consciente y correcta los recursos que se disponen y así generar la menor cantidad de residuos durante la producción.



### PARA LIDERES QUE RASTREEN PROCESOS

La plataforma ayuda a tu organización a fomentar la creación de líderes de servicio que puedan ayudar a identificar fallas y al rastreo de los procesos que pueden estar generando aumento de los residuos.



# LAS MEJORES SOLUCIONES PARA ENFRENTAR LOS RETOS PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

## SUBIDA DE PRECIOS

### PARA EL ANÁLISIS DE COSTES

Puede realizar un seguimiento de los consumos de las materias primas, la mano de obra de producción, calidad y logística interna de la planta. Luego de un análisis de estos datos se podrán tener estrategias de optimización de costes.



### PARA AHORRAR A LARGO PLAZO

Las actividades regulares de mantenimiento programadas pueden prolongar la vida útil de la maquinaria, reduciendo los costes para ayudar a mitigar los cambios que se van a generar por la subida de precios.



### PARA PREVENIR GASTOS NUEVOS

Presenta una monitorización inteligente del estado de salud de activos y/o procesos para prevenir gastos y costos sorpresa



### PARA REDUCCIÓN DEL STOCK

ePOLCA equilibra las cargas de trabajo, minimizando el WIP, maximizando el throughput de los flujos productivos en su totalidad. Reduce el stock para evitar que se vea afectado por el aumento de precios.



### PARA AHORRAR EN TU EQUIPO DE TRABAJO

Factorial tiene herramientas interconectadas y personalizadas para que uses, y pagues, solo las que uses. Agiliza procesos y minimiza gastos para que puedas hacer crecer tu negocio.



### PARA MEJORAR EL EQUIPO DE TRABAJO

Obtén mejor rendimiento y mejores resultados invirtiendo en un equipo totalmente optimo y lideres implicados y maduros que ayudarán a maximizar la organización y por ende, a optimizar costes.



Somos el **partner** que  
te acompañará hacia  
una **FÁBRICA INTELIGENTE**

COMPROMETIDOS CON DAR SOLUCIONES TECNOLOGICAS PARA

# SECTOR DE ALIMENTACIÓN



**LAS MEJORES SOLUCIONES PARA ENFRENTAR LOS  
RETOS PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA**

**INNOVA IT, SL**

C/ Llauder, 22. 08302 Mataró (España)

Tel: +34 902 109 963

innovait@innovait.cat.