

REPORTAJE DE VISITA (GRUPO 8): GRUPO SADA

❖ **Actividad de la empresa**

Grupo SADA distribuidores mayoristas de carne de pollo.

Grupo SADA está compuesta por 9 plantas de producción, dotadas todas ellas de la última tecnología, contamos en nuestra organización con una red comercial que cubre todo el territorio español y parte de Europa (Portugal, Francia y Alemania), 24 delegaciones comerciales, con 260 rutas de reparto capilar que llegan a cerca de 7.000 clientes y 6 incubadoras que proveen de pollitos a 1.000 granjeros repartidos por todo España, los cuales ceban pollos en exclusiva para el grupo en sus instalaciones.

Nosotros visitamos la planta de elaborados situada en Lominchar, Toledo.

Los productos que producen y comercializan, tanto en fresco como en congelado, se distribuyen directamente a sus clientes, a través de las 24 delegaciones comerciales, distribuidas por todo el territorio español, contando además con delegaciones en Francia y Portugal.

Tiene tanto distribución directa a sus clientes, como indirecta a través de diferentes distribuidores en todas las provincias. Para ello, cuentan con más de 260 rutas de reparto que llegan a todos los puntos de la geografía, organizadas desde nuestras delegaciones comerciales y conforme a las condiciones requeridas para cada tipo de producto.

Atienden diariamente a clientes de diversos canales:

- Canal Moderno: Hipermercados y cadenas de supermercados.
- Canal Tradicional: Mercados, pequeñas agrupaciones de detallistas, tiendas de barrio.
- Canal Horeca – Food Service: Restauración colectiva-Caterings, asadores, bares, restaurantes.

También en Toledo (Lominchar), se encuentra el Centro de Investigación de Alimentos, Food Research Centre (FRC). Sus principales líneas de investigación se centran en el desarrollo de nuevos productos basados en carne de pollo, la conservación de los alimentos y los temas relacionados con la calidad de la carne y seguridad alimentaria a lo largo de toda la cadena de producción.

❖ **Desarrollo de la visita**

La visita se inicia de la misma forma que inician los trabajadores su jornada, es decir, el personal de la planta, una vez ha fichado a su entrada, se dirige a las taquillas donde cogen su ropa de trabajo limpia y pasan por los vestuarios. Una vez se han cambiado, recogen su herramienta de trabajo de unos armarios situados a la entrada de la planta, los cuales están codificados para un mayor control.

Más adelante pasan se lavan las manos con jabón germicida en un lavamanos de accionamiento no manual, y utilizan posteriormente un desinfectante. Tienen que realizar esta secuencia para que el acceso a la planta se abra y permita su paso.

A continuación, está situada la Oficina de control, desde donde se coordina la Sala para preparar los productos, y donde se controla toda la maquinaria de la planta, es el "cerebro" de la fábrica.

Se realiza la visita desde la zona limpia hasta la zona sucia para no producir contaminación entre las distintas zonas. El personal de la planta lleva diferentes colores de gorro según su sección. En la recepción de camiones se observa el estado de la mercancía, se pesa y se registra, asegurando su trazabilidad y se procede a guardar la materia prima para su posterior utilización.

En las cámaras de producto asado ya elaborado, en espera, se va guardando por lotes y se identifica con una señal amarilla (si está en espera hasta que calidad da el visto bueno), verde (si se puede comercializar) y rosa (si tiene que ser reprocesado).

Continuamos la visita revisando la zona de producto fresco ya que hay muchos ingredientes en el asado que no se usan en el producto fresco. Presentan en sus instalaciones tanto cortadoras como amasadoras para realizar sus diferentes productos (nuggets...). Conservan el agua a 2°C para que esta no aumente la temperatura del producto y porque mejora el rendimiento en el marinado, ya que lo absorbe mejor.

Poseen un laboratorio de especias y aditivos para llevar un riguroso control de los mismos. Algunos de ellos, como los fosfatos, tiene límites legales que no se pueden sobrepasar, de tal forma que en la fábrica se pesa el producto y según los valores predefinidos el ordenador establece la medida correcta de ingredientes e imprime una pegatina que acompañara al producto para su control.

A continuación pasamos a la sala de empanado/marinado, en esta sala se realiza el marinado de los productos en horario de mañana y el empanado en horario de tarde. Además en la misma sala, se realiza parte de la elaboración de los Nuggets, a los cuales se les da su forma característica mediante el uso de unos moldes (previo a su empanado).El empanado lo realizan en 3 fases:

1. Prebase; en esta se realiza un empanado ligero para el que se utiliza un pan muy fino. Esta prebase se realiza con el objetivo de conseguir que la humedad quede retenida en el interior del producto empanado.
2. Encolante; este es una mezcla de harinas y agua (en sustitución al huevo).
3. Empanado final; se aplica el pan que se observa en la cobertura final del producto.

Tras el empanado o marinado del producto, se cargan las bandejas, se marca el peso y se envuelven (con film del mismo material que las bandejas), se introduce la mezcla de gases y con presión y calor se realiza el sellado. Una vez al día realizan el control del sellado de los envases para comprobar que no presenta ningún microporo. Además, al salir de la envasadora, todos los envases con el producto pasan por un detector de metales, que es verificado cada hora.

La visita continua en la sala de producto fresco, donde almacenan los productos que han sido empanados y productos que no producen en las instalaciones, como lasaña, ya que hay clientes para los que hacen determinados servicios, siempre y cuando no sean grandes cantidades.

La siguiente sala a la que pasamos fue el obrador de producto asado, en esta se realiza el asado de los pollos. Para la elaboración de este se realiza en primer lugar su marinado o inyectado de la salmuera, a continuación se hornea, pasteriza y finalmente pasa al abatidor.

Para el asado de pollos utilizan hornos en espiral ya que permiten un mayor recorrido y carga, mientras que para productos despiezados utilizan hornos lineales. En la fábrica nos comentaron que intentan que el producto sea lo más homogéneo posible, por lo que hay días que utilizan unas u otras temperaturas y diferentes tiempos.

Tras salir de los hornos, los productos pasan a una sala blanca donde se envasan.

Después, pasamos a la zona de despiece donde se obtiene la línea de productos en fresco y aquellos para el preparado de productos cocinados, ahumados y empanados. Esta instalación no dispone de matadero, por lo que llegan las canales a la zona de recepción perfectamente trazadas. Todos los

cortes del despiece están automatizados, y presenta tantas líneas como tipo de productos a comercializar (en esta visita nos centramos en el producto fileteado). Todos los huesos, tendones y partes que no se utilizan de la canal, se separa para luego llevarlo a la sala de carne separada mecánicamente.

Después del despiece, y preparado de las piezas se envasan, si es carne fresco suelen envasarse en atmósfera protegida con nitrógeno, CO₂ y oxígeno, tras el envasado se pesa se pasa por el detector de metales y se etiqueta. Algunos de los productos se congelan, en la carne fresca es importante pulverizar con agua antes del congelado para proteger de las quemaduras por frío.

Por último, visitamos la estancia donde se obtiene la carne separada mecánicamente, ya que es la zona con mayor riesgo de contaminación microbiológica. Esta sala cuenta con una temperatura menor a la del resto de salas de procesado. Allí llegan los restos del despiece compuestos por las cajas torácicas con restos de carne, tendones y cartílagos adheridos. Para obtener esta carne se hace pasar todo el material por un cilindro con orificios, donde por presión ésta pasa al interior del cilindro y en el exterior se quedan los restos óseos y de cartílago. El producto obtenido tiene un alto riesgo microbiológico, ya que está situado cerca del hueso y además está sometido a mucha manipulación por lo que solo se destina a la elaboración de producto sometido a tratamiento térmico (salchichas, etc.) o bien como subproducto de alimentación animal. La caducidad de esta carne es muy alta debido a lo expuesto anteriormente por lo que debe procesarse en un máximo de 4 días.

❖ Conclusiones

Tras finalizar la visita, hemos llegado a la conclusión de que GRUPO SADA es una empresa puntera en su sector, ya que dispone de unas instalaciones preparadas para realizar diferentes procesos con un sistema de trazabilidad completo y las cuales cumplen todos los requisitos higiénicos para manipular una carne que puede presentar ciertos riesgos como son las canales de pollo. Además disponen de una visión de estrategia en el área de innovación, con un departamento de investigación y desarrollo potente que está continuamente planteando nuevos productos o nuevas formas de venta de acuerdo con el cada vez más exigente consumidor.

❖ Material gráfico

No disponemos de material gráfico ya que se impedía el acceso con móviles y la toma de fotografías en las instalaciones.