

# AUTOMATIZACIÓN GLOBAL DEL LABORATORIO CON VIDAS<sup>®</sup> Y TEMPO<sup>®</sup>

"La automatización global del laboratorio nos ha permitido incrementar la productividad y reducir el tiempo de liberación"

Fina Vila,  
Responsable de Laboratorio, Embutidos Monells



**Embutidos Monells** es una empresa de origen familiar dedicada a la fabricación y comercialización de embutidos y productos cárnicos, fundada en St. Miquel de Balenyà (Seva) en 1975.

La producción anual en el año 2020 fue de 27.768 toneladas, de las cuales el 64% aproximadamente fue de producto loncheado.

La política de la compañía está altamente comprometida con la seguridad y calidad de los productos que pone en el mercado, donde el departamento de calidad es un eslabón clave dentro del proceso.

## Como directora de laboratorio, ¿como ve su papel dentro de la compañía?

El laboratorio es esencial en el proceso de producción. Contribuye a la mejora de la higiene del proceso productivo y a la rápida liberación de productos seguros y de alta calidad, entre otros.

Teniendo en cuenta que el volumen de análisis se ha incrementado desde el inicio y se ha incorporado el producto loncheado, el protocolo de control analítico se ha ido viendo modificado a lo largo del tiempo. Pasamos de la fabricación en pieza a una fabricación más delicada, como es el loncheado, sin ningún proceso térmico o de altas presiones después de su manipulación y empaquetado.

Por ello, se han ido realizando diversas inversiones no sólo a nivel de metodología puntera si no de lograr una mejor trazabilidad y conectividad de datos que nos permitan tomar decisiones ágiles que redunden en incremento de la productividad y rentabilidad.

## ¿Cuál era la rutina del laboratorio antes de adquirir las soluciones automatizadas VIDAS<sup>®</sup> y TEMPO<sup>®</sup>?

Al incorporar a la producción las marcas blancas y el loncheado, el volumen se multiplicó por 5. En este punto fue cuando empezamos a buscar alternativas automatizadas para poder dar respuesta a la necesidad del momento.

Fuimos a visitar algunos laboratorios con distintos procesos y, finalmente, nos decantamos por mini VIDAS<sup>®</sup>, en un primer momento. Posteriormente y debido al incremento de análisis, cambiamos mini VIDAS<sup>®</sup> por VIDAS<sup>®</sup>, multiplicando por 2,5 la capacidad analítica, y adquirimos TEMPO<sup>®</sup> para recuento de los indicadores de calidad.





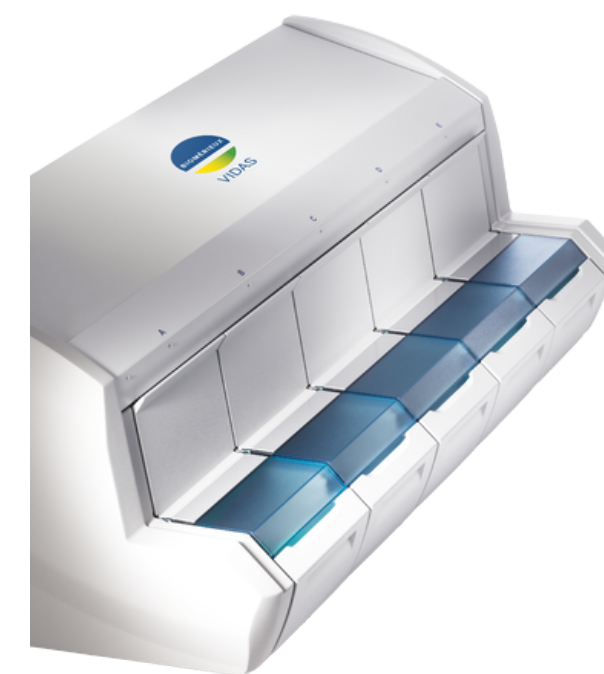


## ¿Cuáles fueron los motivos de la elección de VIDAS®?

Una de las razones de peso fue que no hacían falta zonas especiales ni cambios en la estructura del laboratorio.

Las ventajas del VIDAS® para nosotros han sido definitivas. La preparación de la muestra es muy sencilla, así como el manejo; cualquier técnico puede realizar el trabajo con una formación muy rápida. Esto facilita cubrir vacaciones, bajas, fuertes incrementos en la carga de trabajo, etc.

Además, los resultados nos permiten liberar al día siguiente con total seguridad puesto que es un método ampliamente reconocido por organismos independientes.



## ¿Cuáles fueron los motivos de la elección de TEMPO®?



El incremento en el volumen de muestras nos llevó a buscar una solución capaz de optimizar nuestros recursos para dar respuesta al trabajo diario de forma sencilla, segura y eficaz.

Con TEMPO® el flujo de trabajo es muy sencillo, igual para todas las matrices y parámetros, sin riesgo de contaminación, por lo que no necesitas personal altamente cualificado para trabajar con el equipo.

Además, nos permite la liberación de nuestros productos con los resultados de los indicadores de calidad en 24 horas.

## ¿Cuáles fueron los beneficios que observasteis desde la automatización global del laboratorio?

La automatización global del laboratorio con VIDAS® y TEMPO® nos ha permitido optimizar los recursos, incrementar la productividad, minimizar el espacio de almacenamiento y reducir significativamente el tiempo de liberación.

La liberación de nuestros productos es en un máximo de 26 horas. Esto nos da seguridad en el servicio, porque cualquier incidencia la podemos frenar antes de que el producto salga de nuestras instalaciones, lo cual redundará en una mejora de la rentabilidad de la compañía y en la protección de nuestra marca. Otro de los grandes beneficios es poder conectar los equipos a un sistema de gestión LIMS, que reduce el error humano, asegura los resultados y facilita el tratamiento posterior de los datos.

Por último, aunque no menos importante, el servicio técnico de bioMérieux es otra gran ayuda; para nosotros tiene mucha importancia que rápidamente puedan solucionarse las incidencias que se generen, ya sea mediante el desplazamiento del personal, como a través del sistema VILINK® que permite conectarse a los equipos en remoto.

26 h



**"Como responsable del laboratorio, me da tranquilidad y seguridad el hecho de saber que con estos métodos somos capaces de detectar cualquier incidencia, y que nuestros productos salen al mercado en las mejores condiciones"**

Fina Vila,  
Responsable de Laboratorio, Embutidos Monells