



Metalquimia y Cecinas San Jorge

# Una alianza entre Líderes

**M**etalquimia, desde su creación, se ha caracterizado por la innovación tecnológica destinada a mejorar la calidad de los jamones cocidos y productos afines. Con treinta años de experiencia en el sector, esta empresa ubicada en la ciudad de Girona - España, es líder mundial en la fabricación de maquinaria y tecnología para la producción de productos cárnicos cocidos.

Esta vez, sorprende al mercado con su último adelanto tecnológico: La planta continúa para jamones cocidos HAMBUNÉ 6000. Su principal característica es integrar toda las etapas de elaboración del jamón. Líneas de flujo continuo, máxima automatización, control total y asesoría técnica de por vida, son algunas de los beneficios otorgados por Metalquimia a través de esta planta.

Fuera de España cuenta con esta tecnología. Desde noviembre del año pasado, esta tecnología de punta está en nuestro país. La empresa chilena Cecinas San Jorge adquirió esta planta, segunda en el mundo y única en Sudamérica, a la empresa española Metalquimia.

Acabado de ser instalado en 1993 y gracias a tecnología, Cecinas San Jorge adquirió dos sistemas de producción, que lo consolidó como líder nacional en la fabricación de jamones. Según César Alonso, Gerente Técnico de Cecinas San Jorge, la planta HAMBUNÉ 6000 es el primer sistema de automatización en una planta automática, donde la máquina meje y mueva solo, según el su proceso homogéneo y continuo.

Con tecnología de punta de Metalquimia, líder mundial en la fabricación de maquinaria para Jamones Cocidos, Cecinas San Jorge busca consolidarse como número uno en el mercado del jamón.



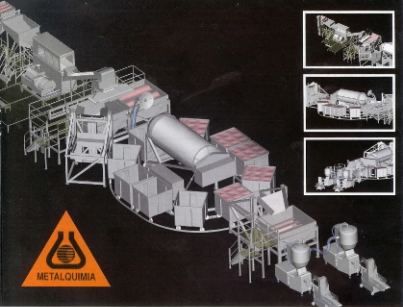
César Alonso, Gerente Técnico de Cecinas San Jorge

Basicamente, el HAMBUNÉ 6000 es un sistema donde se integran los procesos de inyección, fermentación, meje y maduración, embutido y clasado por fermentación de manera totalmente integrada, en una línea de flujo continuo totalmente automática y continua. Todo el proceso es controlado computacionalmente.

Hay sólo dos modelos de esta planta en el mundo: el primero en la planta Tardajos (España) y segundo en Cecinas San Jorge, primer en América.

## BENEFICIOS

Para Cecinas San Jorge, el principal beneficio es el aumento de la productividad y la reducción de costos operativos, homogéneos en el tiempo.



concreto y seguridad.

Otro beneficio es que al tratarse de un proceso continuo y sin mayor intervención humana, la higiene es óptima, garantizando un producto estable y de alta calidad. "La calidad que se trata en jamones va a mejorar al poder producir jamones cocidos de másculo entero. Vamos a tener productos más compactos, mejor mezclados y con mejor apariencia física para el consumidor", señala Alonso.

El saber de los productos San Jorge no va a variar. En el, esta nueva tecnología va a permitir hacer diferentes y mejores productos. Con la capacidad de producir 48 mil kilos por día gracias a varias plantas, hay garantías de calidad, higiene y continuidad operativa.

#### TRABAJO EN CONJUNTO

"Metalquimia no vende sólo máquinas. Vende tecnología y asesoría de por vida", señala Carlos Alonso. Y es que Metalquimia no sólo garantiza la maquinaria, sino la calidad final del producto. Cuando se compra un equipo de Metalquimia, un grupo de técnicos con basta experiencia, viajan donde el comprador y otorgan la asistencia técnica que requiere.

El caso de Cocinas San Jorge no fue la excepción. El trabajo se desarrolló en conjunto entre Chile y España. Luego de viajar personalmente de San Jorge a la planta que funciona en Figueras y trabajar en la planta piloto de Metalquimia, a fines de noviembre y con la totalidad de los operadores en Chile, llegaron los técnicos

especialistas de Metalquimia que junto a los mecánicos de San Jorge y técnicos de Pinal, representante oficial en Chile de Metalquimia, trabajaron en un mes de planta.

"Hasta el 10 de enero el grupo de los Cocinos de Metalquimia más los técnicos que es la persona que estuvo con el diseño de formulaciones y procesos para el diseño aprovechamiento de la tecnología que es. En ese momento comenzó la planta con productos", dice Alonso.

Con esta nueva tecnología, el más beneficiado será el consumidor nacional, que tendrá acceso a productos de excelente calidad e higiene. Y en un futuro cercano traerá de las exportaciones, los cocinos urbanos de diferentes sabores y la excelencia de las Cocinas San Jorge.