



Primera sesión: 'Nuevas tecnologías y mejora de la productividad en las cocinas centrales'. De izda. a dcha.: J. Pagán, N. Navarro, J. Sánchez, O. Lucel y G. Lobato. © Rest_colectiva.

Éxito total de la jornada profesional sobre cocinas centrales, organizada por Anta

08-10-2014

A principios de octubre se celebró en Madrid, la I Convención de cocinas centrales, evento que reunió a más de un centenar de profesionales del sector. Tanto la organización, Anta, como los patrocinadores y asistentes, se han mostrado especialmente satisfechos por la participación y por el ambiente de negocio y contactos profesionales generados.

El pasado día 2 de octubre **Anta** (Asociación para el Desarrollo Tecnológico de la Hostelería), celebró la *I Convención de cocinas centrales* en Feria de Madrid con el apoyo de Ifema (Horeq) como patrocinador institucional; Custom Culinary, Hobart, Schur, Rational y HolaBio! como colaboradores comerciales; y www.restauracioncolectiva.com como *partner* de comunicación.

Tal como estaba previsto, la sostenibilidad fue el eje común de todas las ponencias de la convención. En la jornada, se abordó desde la presentación de equipos con mejoras en la productividad, gestión de compras y uso de alimentos bio; hasta las mejoras en eficiencia energética, destacando también el modelo de gestión de pymes.

Desde Anta se han mostrado plenamente satisfechos de esta primera edición de la convención tanto por el número de asistentes (120 profesionales inscritos) como por el ambiente de negocio y contacto profesional generado entre los asistentes, quienes destacaron la necesidad de encuentros de este tipo para los responsables de cocinas centrales, de I+D+I, y para los propio cocineros de dichas instalaciones.

Javier Rodríguez, presidente de Anta y **Raúl Calleja**, director de Horeq, inauguraron la jornada instando a los participantes a sacar el máximo jugo de la convención como el foro de encuentro profesional que fue. Así mismo, Raúl Calleja presentó a los asistentes la feria **Horeq** explicando su nueva filosofía, *"no se trata de una feria al uso—comentó—, sino de un espacio de encuentro comercial a nivel personal... donde buscamos ser socios y partners de las empresas para ayudarles a hacer negocio.*

"La producción industrial no ha podido clonar lo que ocurre en una sartén o un wok"

La primera de las mesas de la convención se conformó entorno al tema 'Nuevas tecnologías y mejora de la productividad en las cocinas centrales'. **Jesús Pagán**, consejero de Aurum Process, fue el encargado de abrir la sesión y empezó planteando una interesante pregunta al auditorio *“¿por qué en cocina es el único sector donde todos valoramos ‘lo casero’ muy por encima de lo industrial? No se nos ocurre preguntar por un coche fabricado de manera casera o por un horno... pero sí valoramos por encima de cualquier quinta gama, la comida casera”*. Partiendo de este interrogante, Pagán explicó que los procesos industriales no han podido clonar aún lo que ocurre en una sartén o un wok donde la comida está buena porque el utensilio casero tiene un grosor de 2 mm lo que favorece la transferencia térmica; porque el acero al carbono, en el caso del wok, tiene una conductividad térmica tres veces mayor que el acero inoxidable; y porque se cocina con alta potencia térmica.

Según Pagán, el mundo de la alimentación se ha quedado atrás porque no ha evolucionado de la mano del mundo de la ciencia ni ha generado empatía con él. En el caso de las marmitas convencionales que usan la mayoría de cocinas centrales, por ejemplo, uno de los problemas es que la superficie de transferencia del calor hacia la comida es insuficiente...

Las cocinas centrales elaboran grandes cantidades de alimento cada día y necesitan el mejor sabor y la mejor calidad; para ello Aurum Process ha creado una nueva tecnología que respeta la proporción de las medidas de los utensilios caseros y los tiempos de cocinado. Pagán habló de la 'T-Sensation' como de una instalación que ofrece un nivel de productividad a la altura de la economía de mercado, consiguiendo el sabor de siempre en los alimentos gracias a su enorme cantidad de superficie con transferencia de calor. Se trata además de un equipamiento altamente eficiente dada la disminución de los tiempos de cocción.

Norberto Navarro (director técnico de Foodtopía), siguiendo la línea argumental de Pagán, insistió en que la tecnología tiene que estar al servicio de la calidad. En su caso, centró su ponencia en el análisis de las tendencias para las nuevas cocinas industriales del futuro. Las instalaciones del futuro, según Navarro, deberán cumplir fundamentalmente los siguientes parámetros: producir platos baratos y para un amplio espectro de consumidores; producir con el máximo soporte posible de proveedores, productores y distribuidores locales; producir platos de alta calidad organoléptica que además sean sanos, naturales y basados en el recetario tradicional; y por último, producir platos sostenibles, anti-cambio climático, anti-energía fósil, anti-envase y ecológicos. Se trata en definitiva, de ir hacia un nuevo modelo donde los nuevos equipamientos lo hagan posible y rentable y donde se evolucione hacia una responsabilidad social diferente a la actual.

Navarro insistió, además, en que los productores de la comida diaria de los colectivos más vulnerables (niños, enfermos, mayores, tercer sector...) *“van a necesitar cambios profundos para satisfacer las demandas y retos que les planteen las nuevas exigencias de sus clientes”*

En tercer lugar intervino **Jesús Sánchez**, de MRM Solutions, quien abordó la mejora de la productividad en una cocina central, poniendo el foco en la gestión de la materia prima y la planificación de menús.

Según Sánchez, las palancas para el ahorro y la mejora de la productividad son cinco, *“la racionalización de proveedores, racionalización de ingredientes, estandarización de recetas, planificación de menús y control de materias primas; y todo ello se puede englobar en tres grandes áreas: negociación con proveedores (en la que inciden las tres primeras palancas), planificación (en la que inciden la estandarización de recetas y planificación de menús) y el control de materias primas”*. Con la racionalización de ingredientes y proveedores, por ejemplo, Jesús Sánchez afirmó que se puede conseguir un ahorro de hasta un 12% y con una buena planificación de menús, entre un 5% y un 10%. Eso sí, para conseguir estos objetivos es vital según el ponente, *“contar con un sistema de información integrado en el que los ingredientes que se utilizan en la producción estén bien actualizados y mantenidos; integrados con las fichas técnicas de producción y los pedidos a los proveedores; y que incluya un proceso de trazabilidad que garantice la viabilidad de las cinco palancas, la automatización de los procesos (gestión de pedidos, planificación de la producción, proceso de distribución, generación de etiquetas) y por último, y no menos importante, la seguridad alimentaria”*.

Cerró esta primera sesión **Olivier Lucer**, director general de Condimenta, quien basó su explicación en la cocina de ensamblaje y la *mise en place*. En su caso habló de platos cocinados, a partir de recetas caseras elaboradas de una manera tradicional, envasadas al vacío y seguido de un tratamiento térmico adecuado para así conseguir como mínimo 30 días de caducidad desde que el cliente recibe el producto. El resultado, platos elaborados a base de materias primas simples y de precio ajustado para el consumo diario.

“El kilowatio más barato es el que no se consume”

La segunda de las sesiones de la convención se centró en el mantenimiento y eficiencia energética en las cocinas centrales, un tema de gran actualidad y preocupación por parte de todos los profesionales. En ella intervinieron **Juan Romera**, director general de CostOut Consulting y habitual colaborador de nuestra revista; **Francisco Espinosa**, socio director de ACE; y **Antonio Blanco** de Chillida Compendia.

Juan Romera inició su exposición con dos máximas en relación al mantenimiento y la eficiencia energética: *“Hagamos fácil lo que vemos difícil”* y *“El kilowatio más barato es el que no se consume”*. A partir de estas dos premisas y partiendo de su experiencia en cocinas centrales explicó que normalmente el tema del mantenimiento se ve como una fuente de problemas y gasto, mientras que la eficiencia energética se contempla como algo intangible y muy técnico, por lo tanto difícil de abordar; y también como algo difícil de implementar, de elevada inversión y bajo retorno.

Los factores clave en la reducción del coste de mantenimiento son, según Romera, la actuación sobre los recursos (conocer con exactitud el gasto/inversión destinado al mantenimiento; disponer de trazabilidad en la gestión de activos, productividad de recursos propios y externos, optimización de costes logísticos/administrativos...), mejorar los procesos de control, mezclar correctamente las políticas de mantenimiento (preventivo y predictivo / correctivo y mantenimiento bajo demanda) y orientar la disponibilidad presupuestaria al negocio. Está demostrado que un correcto control y gestión de la energía puede contribuir a una reducción del consumo eléctrico entre un 10% y un 20% de promedio; mientras que la correcta y eficiente gestión del mantenimiento, puede

reducir los costes entre un 10% y un 15% de promedio, en un plazo de dos años

Por su parte, Francisco Espinosa centró su ponencia en el gasto energético aportando luz sobre el precio que las empresas pagan por la energía propiamente y el precio que se pagan por diversos peajes (transporte, distribución régimen especial, energías alternativas...). Insistió así mismo que existen diversas tarifas y que es importante conocerlas para saber cuáles son las más adecuadas.

Por último, Antonio Blanco analizó cuáles son los **errores más habituales** en restauración y analizó la nueva **normativa sobre refrigeración**, que entrará en vigor a partir del próximo 1 de enero.

En cuanto a los errores más habituales destacó: la iluminación encendida en salas y cámaras de frío sin ocupación y estando cerradas; pasillos iluminados sin presencia de personal; alumbrados exteriores en funcionamiento fuera del horario laboral; instalaciones de climatización habitualmente en marcha, a veces de manera ininterrumpida; ventiladores de campana extracción en funcionamiento al 100% durante producción; máquinas de producción como cocción y hornos en standby entre periodos de funcionamiento; centralización de la producción de frío con distribución por tuberías, teniendo que mantener la instalación a una presión determinada, aunque no haya necesidad de refrigeración; potencia contratada elevada para centrales de producción de frío; falta de un sistema de gestión de activos que permita tener un inventario real de los equipos e instalaciones, disponer de una trazabilidad sobre la gestión de los mismos en cuanto al nº de reparaciones, conocer el coste asociado vs valor residual, controlar las garantías tanto de compra como de reparación, planificar correctamente los mantenimientos normativos y preventivos, medir la disponibilidad de los activos críticos, disponer de KPI's de gestión para tomar las decisiones adecuadas de forma ágil, etc.

Respecto a la nueva normativa de refrigeración, el objetivo principal es reducir muy notablemente el impacto medioambiental que supone la emisión de gases fluorados de efecto invernadero (hidrofluorocarbonos HFC, perfluorocarbonos PFC, hexafluoruro de azufre o cualquier mezcla que contenga los anteriores), y para ello se pretenden reducir en un 80% en el año 2050, respecto el año 1990. La entrada en vigor de la nueva norma supondrá un control exhaustivo y pautado de todo el proceso. Para ello se establecerá de manera obligatoria: un control y registro de las instalaciones y usuarios (cantidad y tipo de gas fluorado existente, índices de fuga, identidad de la empresa de mantenimiento, registro de reparaciones, control de gases recuperados...); el control y registro de fugas (la certificación de fugas será obligatoria, además de una serie de inspecciones en función de la cantidad de toneladas equivalentes de CO2); una nueva normativa en la fabricación (entre otras cuestiones, no se podrá comercializar ningún equipo que contenga gases fluorados de efecto invernadero que no disponga del nuevo y correcto etiquetado exigido); la prohibición del uso de ciertos refrigerantes (se irán prohibiendo el uso de ciertos gases de efecto invernadero en función de su impacto medioambiental); la prohibición de la comercialización de ciertos equipos, ahora comunes; y la reducción progresiva de la comercialización de HFC (toneladas equivalentes de CO2).

“Para que todos los niños coman lo mismo, hay que limpiar los menús de alérgenos”

Para cerrar el programa de ponencias, y antes de celebrar la **entrega de premios 'Innovanta' y 'Excel 45'**, intervino **Francesc González**, director técnico de Bo i Sa, quien habló sobre el uso de alimentos 'bio' en las cocinas centrales. Bo i Sa está en este momento, a punto de inaugurar una cocina central alrededor de la cual *“pivotarán todos nuestros centros”*. Según González, Bo i Sa utiliza en sus menús escolares alimentos ecológicos a diario *“no todo es ecológico, pero todos los días servimos algún alimento ecológico”*, y lo hace gracias a soluciones como las que aporta holaBio!, con su amplia gama de alimentos ecológicos ultracongelados *“el problema de los proveedores locales de proximidad es que a veces no te pueden garantizar el producto y por tanto, se puede complicar bastante la planificación de los menús”*.

Francesc González explicó que con los productos ecológicos (frescos o ultracongelados), el análisis del coste se tiene que hacer al final del proceso *“a veces nos pueden ofrecer un corte de carne en apariencia fantástica y muy bien de precio, pero que cuando la cocinas merma mucho y se queda en nada; con el producto ecológico esto no pasa y, aunque de entrada quizás es un poco más caro, al final el coste es igual o menor”*. González hizo hincapié también en que cuando se trabaja con calidades altas en los alimentos, no sólo lo notan los niños a nivel organoléptico, sino que todos los profesionales que trabajan en su elaboración lo hacen de forma más consciente y cuidando mejor el desarrollo de todo el proceso.

Otro de los temas que destacó el ponente en su exposición fue el de los alumnos alérgicos, un número que aumenta año tras año. *“En el día a día de nuestro trabajo –comentó González–, está el servir menús libres de alérgenos; queremos que todos nuestros niños coman lo mismo así que la única solución es limpiar al máximo las dietas de alimentos que contengan alérgenos”*. En Bo i Sa se da mucha importancia al tema de las dietas especiales y por eso, se replantean todo el proceso, desde la compra de materia prima, hasta la presentación del plato para que todos los escolares se sientan iguales a la hora de comer. Con ello se disminuye el coste de producción de elaborar dietas especiales *“aunque aumente un poco el coste de algunos productos”* y el comensal se siente totalmente satisfecho y agradecido *“ganamos calidad y disminuimos los riesgos de contaminación cruzada, etc.”*

La clave de la filosofía de Bo i Sa es, según su director técnico, analizar al cliente, escucharlo, apoyarlo y ser honesto y transparente en todo, *“las exigencias del mercado y de los clientes han cambiado mucho... el ‘todo vale’ ya no vale”*.

Artículo relacionado:

'Anta entrega sus premios 'Innovanta' y 'Excel 45' a nueve empresas del sector'.



Ana Turón, periodista especializada en el sector de la restauración social y colectiva. Impulsora y responsable de www.restauracioncolectiva.com, único medio de comunicación dedicado al 100% al sector de las colectividades en España; y también del 'Congreso de Restauración Colectiva' (CRC). @:
aturon@restauracioncolectiva.com / LinkedIn.