



Soluciones tecnológicas para el análisis y control de calidad de alimentos

- Producción de agua purificada y accesorios para plantas de agua.
- Test rápidos y portátiles para medir calidad de agua.
- Control físico químico y de calidad higiénica de leche cruda (Bacterias y células somáticas).
- Válvulas en acero Inox 316L conforme ASME BPE de diafragma, globo, mariposa y bola.
- Filtración tangencial, contención, filtración y muestreo de un solo uso en proceso.
- Control Analítico en tiempo real de parámetros críticos de la producción: Proteína, grasa, sólidos, humedad, etc.
- Preparación de muestras.
- Soluciones rápidas y confiables para el análisis microbiológico y fisicoquímico de leche cruda y derivados lácteos.
- Equipos de apoyo.
- Autoclaves.
- Lacto suero.
- Calificación y validación de equipos.
- Monitoreo y control de temperatura, humedad y presión en ambientes y equipos.
- Verificación de cumplimiento de especificaciones de la calidad composicional.

Escribenos a mercadeo@paf.com.co
o comunícate al celular y WhatsApp
☎ 310 239 3763 y al PBX: 601 917 2134

Síguenos en:
PAF - Purificación y Análisis de Fluidos



UNA FÁBRICA DE ALIMENTOS “SMART”

es tan inteligente como la red que la conecta

Tecnologías como WiFi 5/6, TETRA P25, LoRaWANSigfox, Bluetooth BLE y 4.9G LTE / 5G compiten y son alternativas para conectar de forma inalámbrica la fábrica del futuro.



Por: Alejandro Cortes

Director Nokia Enterprise para Región Norte de América Latina

 [in/alejandrocortes-b512101b8/](https://www.linkedin.com/in/alejandrocortes-b512101b8/)

Los términos ‘Industria 4.0’, ‘Smart Factory’ y ‘Digitalización’ se mencionan bastante hoy en día. Se han dedicado miles de palabras a las fábricas inteligentes del futuro, pero poco se ha escrito acerca de las plataformas que permitirán que todo ello sea una realidad.

Para habilitar una fábrica inteligente, son necesarias dos plataformas. En primer lugar una plataforma de conectividad inalámbrica, que permita comunicar entre sí las nuevas aplicaciones y casos de uso digitales; esta plataforma deberá ser capaz de integrar también las máquinas, equipos y procesos actuales de la industria alimentaria. En segundo lugar, una plataforma de operación capaz de gestionar la gran variedad de casos de



El estilo de vida flexitariano. Ingredientes sabrosos y nutritivos de origen vegetal.

Un abrumador 25% de los consumidores mundiales son flexitarianos. Se sienten atraídos por las opciones de origen vegetal por su condición saludable, por convicciones ecológicas o por el placer de probar algo nuevo. BENE0 le ayuda a desarrollar opciones de origen vegetal que son simplemente deliciosas. Afine su receta con ingredientes naturales que aportan sabores puros e interesantes texturas. Cree una experiencia de sabor que los consumidores disfrutarán plenamente con recetas nuevas e inspiradoras sin lácteos o sin carne. ¿Cuál será su ingrediente estrella?

Síguenos en:   
www.beneo.com

beneo
connecting nutrition and health

— CADENA DE SUMINISTRO —

uso de transformación digital, tanto horizontales (comunes a todas las industrias) como verticales (propios de la industria alimentaria).

4.9G/LTE/5G, LA MEJOR OPCIÓN DE CONECTIVIDAD

Tecnologías como WiFi 5/6, TETRA P25, LoRaWANSigfox, Bluetooth BLE y 4.9G LTE / 5G compiten y son alternativas para conectar de forma inalámbrica la fábrica del futuro. Aunque son variadas y de diversas características, hay una que sobresale por encima de los demás.

Considerando las características de robustez, velocidad, latencia, seguridad, predictibilidad, cobertura, movilidad y capacidad de multicascos de uso, 4.9G/LTE/5G la mejor opción para redes inalámbricas de grado industrial, y Nokia es el líder mundial en esta materia.

Nokia comenzó su actividad en el campo de redes de misión crítica hace más de una década, ampliando rápidamente su conocimiento y capacidad de tal forma que a la fecha ha desplegado redes para más de 2,200 clientes empresariales. Actualmente, esta compañía es líder de mercado, con más de 485 redes instaladas en todo el mundo, de las cuales 27 se encuentran en América Latina.

CARACTERÍSTICAS DE LAS SOLUCIONES DE CONECTIVIDAD



Alta velocidad de datos, baja latencia



Misión-crítica



Ciberseguridad

 Wi-fi 5/6

 TETRA P25

LA PLATAFORMA DESCENTRALIZADA

Una vez resuelta la conectividad inalámbrica de grado industrial, desde hace varios años, era vital desarrollar una plataforma que permitiera integrar y gestionar de forma sencilla un nuevo ecosistema industrial digital.

En el caso particular de la industria alimentaria, esta necesita descentralización, nubes de borde, ubicadas incluso en sus propias instalaciones, que permitan generar entornos de ejecución seguros, resilientes y de alto rendimiento para aplicaciones de misión crítica.

Con este objetivo, en octubre del 2021, Nokia lanzó Nokia MX Industrial Edge, la primera solución industrial integral, de borde (edge), de misión crítica y nativa en la Nube (cloudbased), que permite a las empresas acelerar sus iniciativas de digitalización tecnológica operativa y avanzar en su camino hacia la Industria 4.0.

Esta nueva solución combina capacidad de cómputo y de almacenamiento, redes fijas e inalámbricas, aplicaciones industriales y gestión automatizada, todas ellas en una plataforma de transformación digital unificada y ubicada en las instalaciones del cliente mismo.

Nokia MX Industrial Edge permite diferentes

configuraciones adaptables y perfectamente viables para la pequeña, la mediana y la gran industria, y puede ser contratada en esquemas as-a-service, fácil de utilizar y desplegar en cualquier parte, lo que elimina la complejidad y el alto costo generalmente asociado al despliegue, la integración y la gestión del ciclo de vida de las aplicaciones de cómputo de alto rendimiento.

Finalmente, la plataforma MX Industrial Edge también simplifica la complejidad en la integración del sistema IIoT (Industrial IOT) gracias a sus conectores que brindan traducción de protocolos de datos industriales.

GRANDES BENEFICIOS

Una investigación reciente de Nokia Bell Labs Consulting encontró que el indicador de seguridad, productividad y eficiencia, SPE (por su sigla en inglés), mejora hasta once veces en aquellas empresas de manufactura que ejecutan proyectos de transformación digital.

Algunos de los casos de uso más factibles son Manufactura Flexible, Manufactura Aditiva Automatizada, Industrial IoT (IIoT), Simulación mediante Gemelos Digitales, Robótica Autónoma y Big Data/Analítica. 

