

CUSTOMER SUCCESS STORY

CP Foods UK automatiza el envasado de productos avícolas con OMRON y Grapple Automation

CP Foods

Newmarket,
Reino Unido



Mayor eficiencia
a gran escala,
OEE del 85 %



Flexibilidad preparada
para el futuro



Plantilla
empoderada



Haga clic aquí para obtener más información sobre CP Foods

Principales ventajas

1

Manipulación de **120 bandejas selladas por minuto** con un **índice de eficacia general de los equipos (OEE) del 85 % y menos del 1 % de rechazos**

2

La **automatización servoasistida** garantiza un funcionamiento fluido, silencioso yiable

3

La **integración de la plataforma Sysmac de OMRON** simplifica el control de robots, visión, seguridad y movimiento en un único sistema

4

Mayor **compromiso de la plantilla**, con ingenieros y operarios que adquieren nuevas competencias valiosas

5

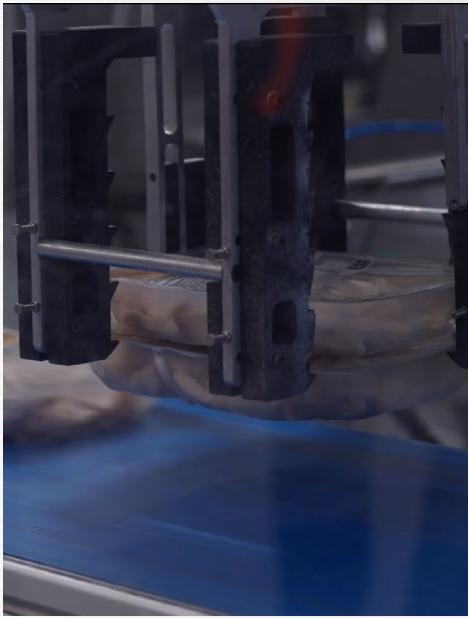
Una **plataforma de automatización escalable y flexible** que se adapta a las demandas cambiantes del sector retail y a los proyectos futuros

Resumen

CP Foods UK colaboró con Grapple Automation y OMRON para implementar una línea de envasado de productos avícolas totalmente automatizada y de alta velocidad.

El nuevo sistema, impulsado por la plataforma Sysmac de OMRON, integra robótica, visión, seguridad y motion control en un entorno unificado. El dispositivo de agarre multiapilado diseñado a medida por Grapple Automation permite envasar 120 paquetes por minuto, cumpliendo los objetivos de rendimiento y calidad mientras reduce los rechazos.

Más allá del rendimiento, el proyecto ha incrementado la motivación y el compromiso de la plantilla, con ingenieros y operarios que han acogido con entusiasmo la nueva tecnología. La solución proporciona velocidad, fiabilidad y flexibilidad hoy, al tiempo que establece una base escalable y sólida para los futuros proyectos de automatización de CP Foods UK.



CP Foods UK es un destacado productor de productos avícolas que suministra a los principales minoristas, fabricantes y operadores del sector de servicios alimentarios en todo el Reino Unido.

CP Foods UK automatiza el envasado de productos avícolas con OMRON y Grapple Automation

Línea de packaging de alta velocidad y calidad para responder a las demandas del sector retail

CP Foods UK es un destacado productor de productos avícolas que suministra a los principales minoristas, fabricantes y operadores del sector de servicios alimentarios en todo el Reino Unido. Con un enfoque basado en la seguridad alimentaria, la calidad y la adaptabilidad, la empresa busca constantemente formas de responder a las demandas cambiantes de los distribuidores y consumidores. En sus instalaciones del Reino Unido, CP Foods UK prepara y envasa productos de pollo destinados a un mercado altamente competitivo.

Para modernizar una de sus líneas de packaging más importantes, CP Foods UK colaboró con Grapple Automation, empresa de ingeniería con sede en Sheffield conocida por sus soluciones de automatización innovadoras, y con OMRON, líder mundial en automatización industrial. Juntos desarrollaron e instalaron una solución robótica que ha mejorado significativamente la eficiencia y la fiabilidad del proceso, además de revitalizar al personal de producción.



El desafío: responder con agilidad a las demandas del retail

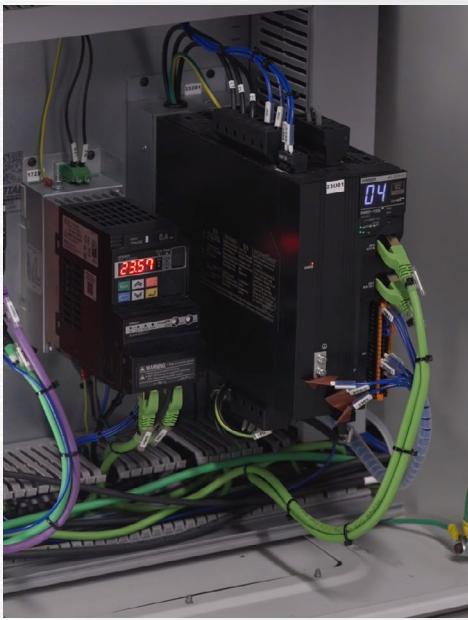
El objetivo era ambicioso desde el inicio. Según explica Craig Bagnall, Director de Operaciones en Gripple Automation: “CP Foods nos planteó el reto de suministrarles una máquina capaz de recoger y colocar carne de pollo en bandejas selladas a 120 envases por minuto, con una OEE del 85 % y una tasa de rechazo del 1 %.”

Para CP Foods UK, la automatización no solo buscaba aumentar la productividad, sino también fortalecer la resiliencia de la empresa y mantener la flexibilidad en un mercado exigente. Adele Davies, Directora de Planta en CP Foods, añade: “Lo que nos preocupa ahora es cómo adaptarnos a unas exigencias que cambian

continuamente por parte de minoristas y clientes, y cómo seguir siendo flexibles mientras avanzamos hacia la automatización. Antes teníamos una línea que requería colocar manualmente las bandejas en el transportador y envasar a mano, así que decidimos dar el paso hacia una automatización completa.”

Además, la infraestructura existente había llegado a su límite. Andy White, Responsable de Ingeniería en CP Foods UK, recuerda: “El equipo que teníamos en la zona de baja higiene había llegado al final de su vida útil. Era una línea que habíamos ido ajustando con el tiempo y que necesitaba un mantenimiento constante. Vimos una oportunidad de adoptar nueva tecnología que no solo mejorara el rendimiento, sino que también hiciera el trabajo más gratificante para nuestros ingenieros y operarios.”





Los equipos de ingeniería de Grippe Automation y OMRON trabajaron conjuntamente para desarrollar una máquina de envasado robótica completamente a medida, diseñada para satisfacer las necesidades exactas de CP Foods UK.

La solución: robótica servoasistida con control integrado

Los equipos de ingeniería de Grippe Automation y OMRON trabajaron conjuntamente para desarrollar una máquina de envasado robótica completamente a medida, diseñada para satisfacer las necesidades exactas de CP Foods UK. En el mercado no existía ninguna máquina capaz de ofrecer al mismo tiempo velocidad, precisión, fiabilidad y un tamaño compacto, requisitos imprescindibles para la empresa.

Una innovación clave fue el diseño de un sistema de agarre multiapilado. Dan Matthews, Ingeniero de Diseño Mecánico en Grippe Automation, explica: *"Lo más importante fue entender las necesidades reales del cliente final y cómo debía integrarse nuestra solución en el resto de la línea. Como la máquina debía trabajar a 120 piezas por minuto, desarrollamos una pinza multi-stack capaz de recoger cinco bandejas a la vez antes de depositarlas. Colaboramos estrechamente con los ingenieros de robótica de OMRON para desarrollar el software de control conjuntamente."*

La solución está impulsada por la plataforma de automatización Sysmac de OMRON, que actúa como el núcleo de todo el sistema. Sysmac integra todas las funciones de la máquina —control PLC, robótica, visión, sensores, seguridad y servodrive— en un único entorno de software. Esto simplifica tanto el funcionamiento como la programación y garantiza flexibilidad y rendimiento en aplicaciones de alta velocidad para el sector alimentario.



Los beneficios: objetivos de producción cumplidos y personal motivado

El nuevo sistema ha supuesto beneficios tanto operativos como humanos. Desde el punto de vista productivo, la línea ahora alcanza las tasas de producción requeridas con alta consistencia y fiabilidad, en un espacio optimizado. Desde el punto de vista del equipo, el proyecto ha servido para motivar y vincular aún más al personal.

Según Andy White: *"Hemos visto un fuerte compromiso por parte de nuestros ingenieros. Han adoptado la nueva tecnología con entusiasmo, han adquirido experiencia práctica trabajando con la nueva máquina y han colaborado estrechamente con los instaladores. Sin duda, es el camino a seguir. Esta nueva generación de robótica tendrá un papel fundamental en el futuro de las empresas."*

Adele Davies coincide: *"La clave es implicar bien a las personas en un proyecto de automatización. Cuando participan, comprenden el potencial y se entusiasman con los resultados. Algunos dicen: 'Ya tenemos robots en la planta', y lo dicen con orgullo. Este proyecto es solo el primero de muchos que están por venir."*

Por su parte, Craig Bagnall destaca la importancia de la flexibilidad: *"Es una máquina muy flexible que podemos adaptar prácticamente a cualquier necesidad del usuario final. A medida que la tecnología de OMRON evolucione, nosotros también evolucionaremos para ofrecer aún más soluciones a nuestros clientes."*



Acerca de CP Foods

Más información: <https://www.cpfoods.co.uk>



Acerca de Grapple Automation

Más información: <https://www.grippleautomation.com>



Acerca de OMRON Corporation

OMRON Corporation es una empresa líder en automatización cuya competencia principal es la tecnología de Sensing & Control + Think. Desarrolla su actividad en numerosos campos, que comprenden desde la automatización industrial y la atención sanitaria hasta los sistemas sociales y las soluciones de dispositivos y módulos. Fundada en 1933, OMRON cuenta con aproximadamente 28 000 empleados en todo el mundo que trabajan para ofrecer productos y servicios en más de 130 países, lo que contribuye a la creación de una sociedad mejor. Para más información, visite <http://industrial.omron.es>.