



harinalia^o
GRUPO

dossier de visita guiada





HARINALIA CANARIAS

En 2005, tras varios años de negociaciones, las empresas **Cafesa** y **Hatesa** alcanzaron un acuerdo de fusión promoviendo la creación de **Harinalia Canarias**, que en la actualidad fabrica las harinas de ambas sociedades.

Como consecuencia de esta unión se procedió a la mecanización de los depósitos de producto terminado, alcanzado con esta inversión una disponibilidad de 2.000 Tm.

Hoy en día se está llevando a cabo el proyecto de ejecución para la automatización de la planta y la ampliación del sistema de carga a granel de las harinas. En un horizonte de cinco años se procederá a realizar una serie de inversiones, entre las que destacan una nave-silo en la zona portuaria; la mejora del actual sistema de ensacado; y la puesta en marcha de un nuevo sistema de almacenamiento, limpieza y ensacado de cereales para consumo humano.

La estrategia de fusión condujo a un cambio en la compañía, redefiniendo la actividad de **Haripán** que pasaría a gestionar administrativamente al Grupo y a ejecutar la labor comercial. Una nueva firma, **Haripán Logística**, se encarga de realizar el transporte de todas las mercaderías que **Haripán** vende.

Dentro de su plan de crecimiento y posicionamiento en el sector, en 2009 **Harinalia** compra el 100% de las acciones de **Cetecal**, lo que le permite ampliar su capacidad y líneas de producción.

La plantilla global del grupo asciende en la actualidad a 70 trabajadores y su ámbito de actuación abarca las cuatro islas de la provincia de Santa Cruz de Tenerife.

Las instalaciones de las diferentes empresas se encuentran distribuidas entre los municipios de Santa Cruz y La Laguna:

- En el Polígono El Mayorazgo, de Santa Cruz de Tenerife, se ubica la sede social de las tres empresas que acoge a las instalaciones principales de la fábrica de harinas de **Harinalia Canarias**, así como las oficinas de **Haripán S.L.** y la sede desde la que **Haripán Logística** centraliza el reparto de las harinas y salvados.
- En la avenida Benito Pérez Armas de Santa Cruz de Tenerife, en las antiguas instalaciones de **Hatesa**, se encuentra el silo regulador de trigo (4.500 Tm).
- En el Polígono Industrial Marserol, en La Laguna, está el almacén de todos los productos que vende y distribuye **Haripán** y que no son fabricados por **Harinalia Canarias**.
- En el polígono industrial El Chorrillo se encuentra el centro de producción de **Cetecal**.



COMPRAS

El trigo, considerado en muchos países como un alimento básico debido a sus múltiples nutrientes y propiedades, es nuestra principal materia prima. Tras la liberalización del mercado de cereales en nuestro país y la apertura del mercado libre, Harinalia recurrió al mercado internacional para poder obtener las calidades deseadas. Con la experiencia adquirida, mejoró su proceso de compra hasta llegar directamente al agricultor. En la actualidad sus proveedores de granos son las principales cooperativas de cereales de Francia, Alemania y Suecia, entre otros.

LIMPIA DE CEREALES

La mezcla de trigo obtenida pasa seguidamente a esta sección de limpia, en la cual interviene una cadena de maquinaria especial que será la encargada de dejarlo en las mejores condiciones de limpieza, eliminando polvo, tierra, piedras, semillas extrañas y otros cereales. Cabe resaltar que en esta sección de limpia se reduce el nivel de impurezas hasta un mínimo de entre el 2 y el 4 por ciento.

Una vez que el trigo está completamente limpio pasa a la sección de rociado y acondicionado, en la que se añade una pequeña proporción de agua para que la envoltura del trigo (salvado) sea lo más flexible posible al contacto con los cilindros de molturación; favoreciendo que en la rotura de los granos se desprenda la materia harinosa sin contaminar de partículas de salvado.

Finalizada esta cadena de procesos, limpia-rociado, el trigo se deposita en celdas de descanso durante unas 16-24 horas, pasadas las cuales el cereal está perfectamente preparado para su molturación.

La capacidad de esta sección de limpia y acondicionado es de 10 Tm trigo/hora.

MOLIENDA

Desde las celdas de reposo y siguiendo un orden establecido, el trigo se desplaza al primer paso de cilindros de rotura, efecto triturador, para separar progresivamente y mediante varias pasadas, el salvado de la almendra harinosa.

A cada recorrido de molturación de los cilindros, le sigue una pasada de cernido y clasificación, repitiéndose varias veces este proceso hasta la finalización de la molienda y la separación completa de la cáscara del trigo (salvado) de la harina.

Las harinas que se van obteniendo en las distintas fases de molturación y cernido son conducidas a esterilizadores mecánicos, para posteriormente ser ensiladas en las celdas de productos terminados. El salvado de trigo también es depositado en silos diferenciados para su distribución.



SILO DE PRODUCTOS TERMINADOS

Las harinas elaboradas en la fábrica, son transportadas por sistema neumático al silo de harinas. Este silo se compone de 20 celdas independientes, con una capacidad total de 1.500 Tm.

El sistema de extracción de harinas de las celdas, está preparado para mezclar diversos tipos de harinas, pudiendo afinar al máximo las peticiones más exigentes de nuestra clientela.

Seleccionadas las celdas de extracción, de harinas, podemos elegir dos vías de servicio: harinas a granel y harinas a sacos.

El circuito de las harinas a granel, está equipado a su vez con 3 celdas de 10 Tm para carga rápida de camión cisterna.

La línea de harinas ensacadas, consta de varios equipos dobles de llenado automático por fluidificación y peso electrónico, pudiendo modificar el formato y peso de los sacos con gran sencillez y exactitud. La capacidad de llenado de estos equipos, es de 30 Tm. hora en sacos de 10, 20 y 25 Kg

Existe una serie de productos intermedios como son harinas integrales, sémolas y salvados de panadería que se envasan en una línea de envasado independiente.

SILO DE SUBPRODUCTOS

Los subproductos de molinería (Salvado,) al igual que las harinas, se conducen por transporte neumático a otro grupo de silos con una capacidad de almacenamiento de 300 Tm.

Este subproducto se destina a la alimentación animal.

Existen dos vías para el servicio de despacho:

- La primera para la carga de camiones a granel.
- La segunda para servicio de llenado de sacos de papel. Consta de un equipo de llenado por fluidificación y peso electrónico con una capacidad de llenado de este equipo, es de 15 Tm hora, en sacos de 30 kg.

LABORATORIO DE CONTROL CALIDAD

Diariamente se realiza un control de calidad de nuestras harinas. Las pruebas analíticas que realizamos: Alveogramas, Farinogramas, Determinación de Humedad, Actividad Alfa-Amilásica,...etc., nos sirven para comprobar que todos los productos cumplen con las propiedades Harino-Panaderas que nuestros clientes nos demandan.

Nuestro Laboratorio se encuentra inscrito en el Circuito de Intercalibración Internacional de Laboratorios de Industrias Alimentarias (BIPEA).

En la actualidad estamos iniciando el proyecto de implantación de las normas ISO 9000 para gestión de la calidad total.



También contamos con un obrador de panadería y pastelería donde realizamos pruebas de control de nuestras harinas y en el que también se desarrollan labores como aula de formación y demostración para nuestros clientes.

RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO

El trigo comprado se transporta, desde los diferentes países de origen, en buques graneleros hasta el puerto de Santa Cruz de Tenerife. El desembarco se realiza con maquinaria especializada para evitar dañar al cereal. Con posterioridad se transporta en camiones hasta los silos de almacenamiento.

Una vez llega el trigo a las instalaciones, se procede a su descarga, tomando muestras de todo el cereal de forma que se pueda cotejar la fidelidad de la calidad de la mercancía adquirida con los datos emitidos por el proveedor, estableciendo su trazabilidad. El almacenamiento se realiza en depósitos independientes de entre 250 Tm y 450 Tm de capacidad. Una vez finalizada la recepción y comprobados los parámetros físico-químicos, los técnicos molineros proceden a preparar las mezclas oportunas para fabricar las diferentes harinas demandadas por los clientes en cada momento.



01 Harina Panificable 73% Extracción

Color del saco: Verde
W = 160
P/L=0,7
Unidad de venta: 10, 20, 25 Kg.

02 Harina Panadera 2 73% Extracción

Color del saco: Naranja
W=200
P/L=0,7
Unidad de venta: 25 Kg.

03 Harina Entrefuerte 72% Extracción

Color del saco: Azul
W=200
P/L=0,6
Unidad de venta: 25 Kg.

04 Harina Media Fuerza 72% Extracción

Color del saco: Rojo
W=210
P/L=0,5
Unidad de venta: 25 Kg.

05 Harina F 300 72% Extracción

Color del saco: Azul celeste
W=300
P/L=0,7
Unidad de venta: 25 Kg.

06 Harina Gran Fuerza 70% Extracción

Color del saco: Negro
W=320
P/L=0,5
Unidad de venta: 25 Kg.

07 Harina Galletas 73% Extracción

W=150
P/L=0,4
Unidad de venta: 25 Kg.

08 Harina Integral

Color del saco: Marrón
Unidad de venta: 25 Kg

09 Sémolas

Unidad de venta: 25 Kg.

10 Salvado Panadería

Unidad de venta: 5, 7, 12, 20, 30 Kg

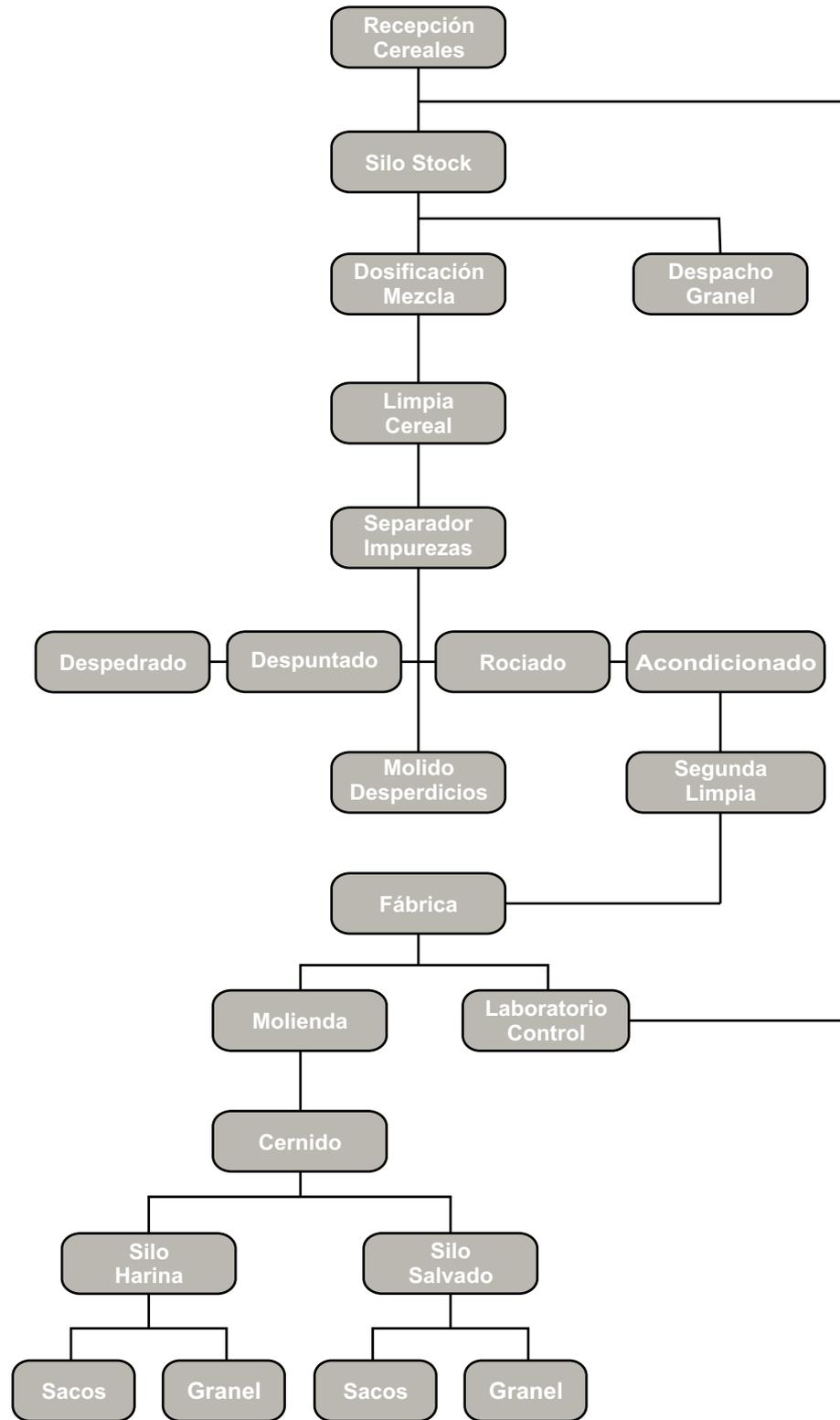
11 Trigo

Unidad de venta: 25 Kg.

12 Millo

Unidad de venta: 25 Kg.

esquema de producción





RECEPCIÓN



ALMACENAJE





LIMPIEZA



ACONDICIONADO





SILOS



TRIGO LIMPIO Y ACONDICIONADO





MOLIENDA



CICLONES





CERNIDO



DISTRIBUCIÓN





CONTROL DE CALIDAD



ENSACADO





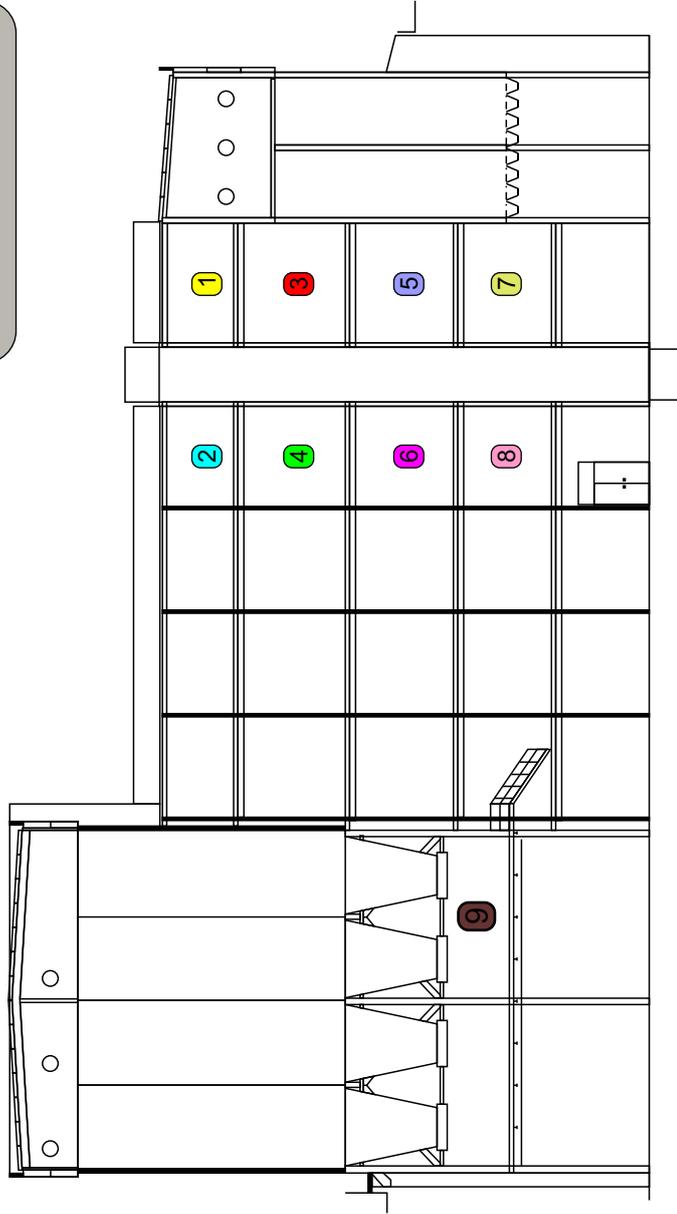
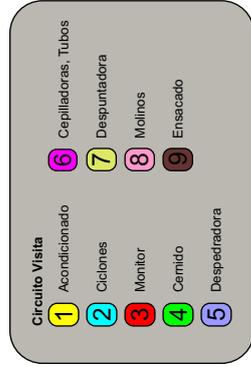
SALIDA DE PRODUCTO TERMINADO



ADMINISTRACIÓN



circuito vista



Subida al Mayorazgo, 23
Polígono Industrial El Mayorazgo
38110 Santa Cruz de Tenerife
Tel.: 922 223 240 - Fax: 922 225 202
harinalia@harinaliacanarias.es
www.harinaliacanarias.es

harinalia 
GRUPO

harinalia 

cetecal 

haripan 

haripan 
LOGISTICA