

El dispositivo NIR portátil de NULAB, ya en el mercado

La revolución del sector alimentario

Tras años de investigación y trabajo, la startup navarra Nulab saca al mercado su nueva tecnología para predicción de parámetros de calidad y seguridad alimentaria.

<p> Control Analítico de producto</p>	<ul style="list-style-type: none">- Días de retraso en obtención de resultados- Más costoso- Volumen de producción analizado muy reducido- Menos eficiente- Método destructivo
<p> La tecnología de Nulab</p>	<ul style="list-style-type: none">- Resultados allí donde esté el producto- Resultados en tiempo real- Optimización del desperdicio alimentario- Posibilidad de control de un gran volumen de la producción- Adaptación de la tecnología a las especificaciones de cada cliente- Método no destructivo

El dispositivo NIR portátil en el que tanto tiempo lleva trabajando esta startup navarra ya se está comercializando; una herramienta revolucionaria para la medición de parámetros de calidad y seguridad alimentaria en la industria agroalimentaria.

El talento

Iván Nieto (CEO) y María José Bengoechea (CTO) junto con más de 50 profesionales de I+D forman el equipo de este proyecto; muchos años de trabajo y dedicación al sector de la alimentación, liderando proyectos nacional e internacionalmente con los que cambiar y dinamizar la industria.

“Llevamos el laboratorio allí donde esté el producto”

La tecnología NIR portátil ha permitido incorporar cambios nunca antes vistos en el sector, una nueva forma de trabajo que revoluciona el rendimiento, la competitividad y los plazos con los que trabajan las empresas a la hora del control analítico de sus productos y procesos.

Tradicionalmente de manera generalizada, el análisis de alimentos se produce en un laboratorio tras la preparación de la muestra y posterior envío, donde será analizada por métodos convencionales.

Esto, genera plazos largos en la entrega de resultados, a través de métodos analíticos destructivos, con un muy reducido volumen de lote muestreado y una lenta respuesta ante problemas.

Gracias a la tecnología NIR portátil, ya no se dependen de terceros ni se generan desperdicios, el análisis lo realiza la propia empresa con este dispositivo en el momento y en el lugar en el que se encuentra el producto, recibiendo los resultados también en ese mismo instante; el análisis que antes duraba días ahora dura segundos.

Precisión

“Este desarrollo permitirá a las empresas agroalimentarias evitar ineficiencias y retrasos en el control analítico de producto. El dispositivo permite determinar parámetros como la humedad en productos cárnicos, determinar la humedad en productos vegetales para conocer con exactitud su fecha de recolección o la cantidad de proteína y grasa en cereales”.

Iván Nieto

Desde Nulab y gracias a técnicas de inteligencia aplicados y a los modelos matemáticos desarrollados, hemos alcanzado un grado de precisión excelente, manejando porcentajes de error muy bajos y cumpliendo con las expectativas de nuestros clientes:

“Tras realizar numerosos análisis en productos cárnicos como embutidos curados, chorizo...Confirmamos manejar errores de predicción de 0,003% para los parámetros de actividad del agua y por debajo del 2% para el control de la humedad”

María José Bengoechea

Un dispositivo que se adapta por completo a tus necesidades

De esta forma y con el objetivo de poder dar un servicio personalizado, cuentan con una tecnología y metodología muy robusta que ha sido desarrollada pensando en las condiciones del proceso y producto que es característico de cada operador.

Además y a diferencia de sus competidores, el equipo de Nulab trabaja conjuntamente con cada empresa en base a esa metodología diferencial, para garantizar que el dispositivo NIR portátil está a punto y listo para comenzar a medir datos de acuerdo a las exigencias del cliente. Así, y por si fuera necesario, cuentan con un acompañamiento de manera personalizada con el que aseguran que las especificaciones de precisión definidas se mantienen e incluso mejoran en el tiempo.

“Lab to sample”

Una de sus mayores ventajas competitivas es la portabilidad, pues ofrece mejoras tanto para la empresa como para el medioambiente. Poder llevar la tecnología allí donde esté el producto, y poder disponer de la información relativa a calidad y seguridad alimentaria en tiempo real, asegura una optimización de la calidad y seguridad alimentaria y disminución del desperdicio alimentario.

“Diferentes formas de medir, para diferentes formas de producir”

NIR portátil:

La tecnología NIR portátil ha revolucionado el sector alimentario; las ventajas que ofrece respecto al análisis tradicional son innumerables y altamente rentables para empresas e industria. Un dispositivo que te permite tomar decisiones de forma ágil, rápida, a un gran volumen de la producción y de manera no destructiva; los clientes de Nulab cuentan con los resultados del análisis en apenas unos segundos, en el momento y el lugar en el que se toma la muestra.

NIR en línea:

NULAB también está trabajando con la tecnología NIR e Hiperespectral en línea con innovadoras aplicaciones. La tecnología se sitúa sobre las líneas de fabricación y permiten

monitorizar el total de la producción en tiempo real. La tecnología permite una completa digitalización del proceso, ya que permite intervenir sobre el producto en función de los parámetros de calidad y seguridad alimentaria que se están controlando.

Esta forma de optimizar la calidad y seguridad alimentaria, permite una evolución en la gestión de la misma, pasando de un enfoque reactivo a un enfoque proactivo. Esto

Indudablemente influye en una optimización del desperdicio alimentario.

Por consiguiente, el empresario cuenta con un control de la producción más eficaz y eficiente que agilizará la toma de decisiones, lo que a su vez redundará en una mejora sustancial de su competitividad.

Si estás interesado o quieres probar esta tecnología, ponte en contacto con el equipo aquí:

<https://www.nulab.es/contacto/>