

CATÁLOGO DE ALIMENTOS

Instrumentos y soluciones para
control, medición y monitoreo en
la industria alimentaria.



CONTENIDO

Controlar el proceso es proteger la inocuidad	3
La industria alimentaria	4
Temperatura: Una variable crítica	6
Control de temperatura	8
Sensores para cada aplicación	9
Del registro manual al control digital	10
Monitoreo continuo: información que no se detiene	11
Higiene y sanitización: control más allá del producto	12
Ingeniería para higiene y sanitización	14
Agua en la industria alimentaria	15
Medición portátil, directamente en terreno	16
Del control en terreno al análisis de laboratorio	17
Monitoreo online: control en tiempo real	18
RILES: monitorear para gestionar mejor	19
Medición portátil para el control de RILES	20
Medición en línea para el control de RILES	21
Más que equipos: soluciones integradas	22
Soluciones YaliTech en acción	23

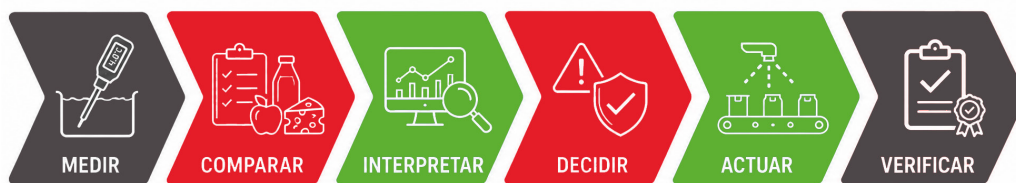
Controlar el proceso es proteger la inocuidad

En la industria alimentaria, asegurar la inocuidad requiere mucho más que realizar mediciones aisladas. Cada control debe aportar información confiable que permita detectar desviaciones, tomar decisiones oportunas y mantener el proceso dentro de condiciones definidas.

Los sistemas basados en HACCP ayudan a identificar los riesgos del proceso y establecer los controles necesarios para prevenirlos. Temperatura, pH, concentración de sanitizantes, calidad del agua y otras variables pueden transformarse así en información clave para verificar que cada etapa opere bajo las condiciones esperadas.

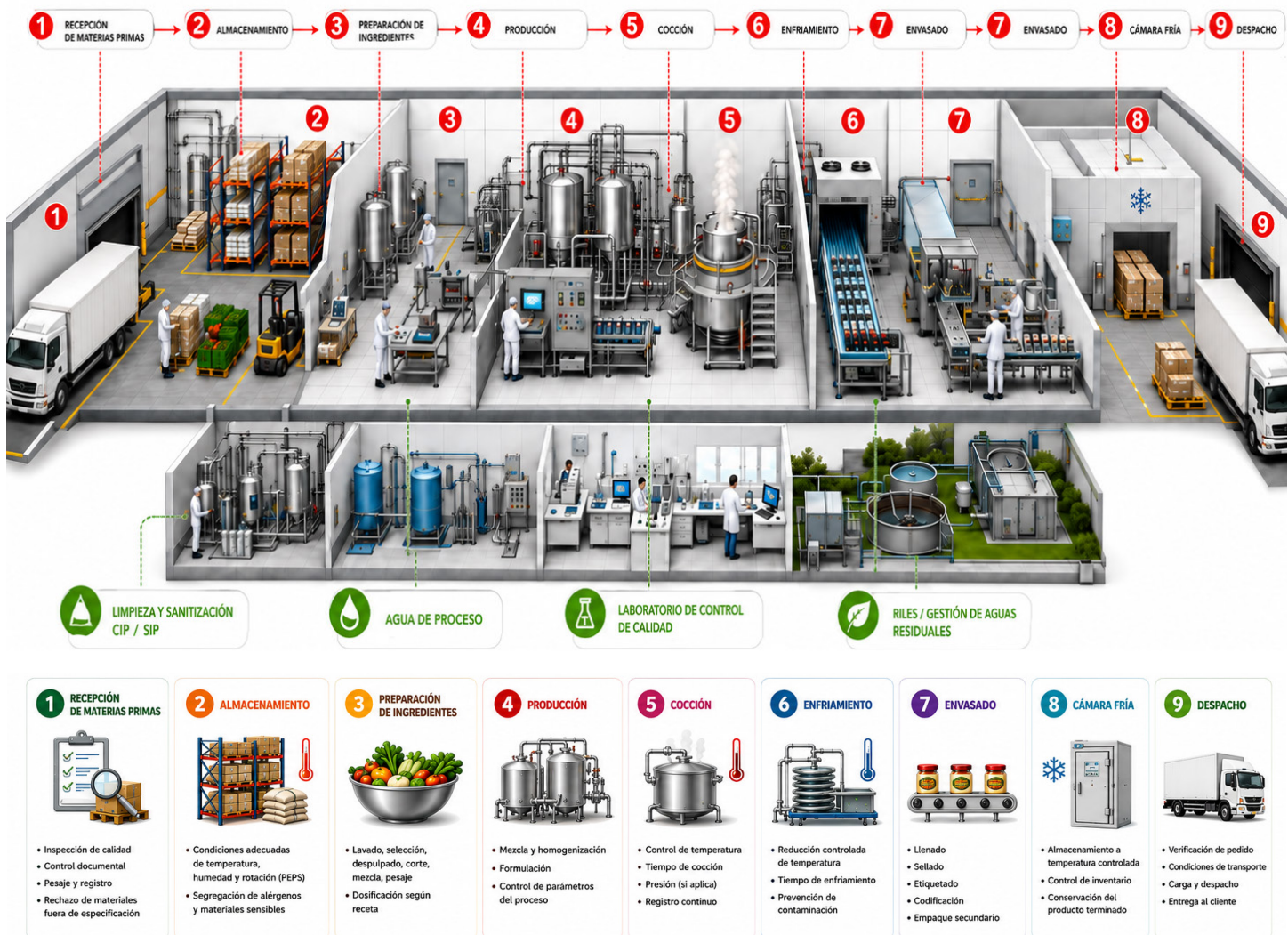
La digitalización del monitoreo permite avanzar desde registros manuales hacia sistemas capaces de almacenar información, visualizar tendencias, generar alertas y facilitar el seguimiento de los controles realizados. De esta forma, los datos dejan de ser solo registros y pasan a convertirse en herramientas para la gestión del proceso.

A su vez, una adecuada trazabilidad permite relacionar cada medición con su fecha, hora, punto de control, lote, equipo y responsable, facilitando la verificación, las auditorías y la investigación de cualquier desviación.



En YaliTech entendemos el monitoreo como parte de un sistema integral de control: desde instrumentos portátiles y sensores hasta monitoreo continuo, digitalización, automatización, calibración e ingeniería.

La industria alimentaria



En una planta de alimentos, cada etapa está conectada con la siguiente. Materias primas, producción, agua, limpieza, servicios, laboratorio y gestión ambiental forman parte de un mismo sistema, donde el monitoreo permite verificar condiciones, detectar desviaciones y mantener el proceso bajo control

1. Recepción de materias primas

Se verifica identidad, estado, documentación, trazabilidad y condiciones de transporte.

Control: Temperatura, pH, Humedad

2. Almacenamiento

Las materias primas se conservan según sus requerimientos, evitando deterioro, contaminación y pérdida de trazabilidad.

Control: Temperatura, Humedad, Higiene.

3. Preparación de ingredientes

Lavado, selección, corte, molienda, descongelación, pesaje, mezcla y dosificación.

Control: Temperatura, pH, desinfectantes.

4. Procesamiento

Transformación mediante cocción, pasteurización, mezcla, fermentación, secado, enfriamiento u otras operaciones.

Control: Temperatura, tiempo, presión, caudal, pH, nivel, humedad, viscosidad.

5. Envasado

Dosificación, llenado, sellado, etiquetado, codificación y embalaje.

Control: peso/volumen, Temperatura.

6. Producto terminado

Conservación del producto hasta su liberación y despacho.

Control: Temperatura, Humedad, tiempo, integridad, trazabilidad, PEPS/FIFO.

7. Distribución

Preparación, carga y transporte hasta el cliente.

Control: temperatura del producto y vehículo, embalaje, lotes, trazabilidad.

8. Agua de proceso

Tratamiento y acondicionamiento del agua utilizada como ingrediente, lavado, limpieza o servicio.

Control: pH, Conductividad, Turbidez, Cloro residual, Dureza, TDS, Temperatura.

9. Calderas y vapor

Generación de vapor y agua caliente para procesos térmicos, calefacción y limpieza.

Control: presión, Temperatura, nivel, pH, Conductividad, Dureza, purgas.

10. Servicios y refrigeración

Sistemas auxiliares que mantienen la operación: frío, aire comprimido, energía y agua de servicios.

Control: Temperatura, presión, caudal, consumo energético, punto de rocío.

11. Limpieza y sanitización

Ciclos CIP/SIP para limpiar y sanitizar equipos, tuberías y circuitos.

Control: Temperatura, tiempo, concentración, pH, Conductividad, caudal, presión.

12. Laboratorio de calidad

Verificación de materias primas, productos, agua, superficies y ambiente.

Control: pH, Humedad, densidad, composición.

13. Tratamiento de RILES

Control de los efluentes provenientes del proceso y las operaciones de limpieza.

Control: caudal, pH, temperatura, DQO, DBO₅, SST, nitrógeno, fósforo.

14. Gestión de residuos

Segregación, almacenamiento y gestión de residuos generados por la operación.

Control: cantidad generada, valorización, reciclaje, frecuencia de retiro.

15. Mantenimiento

Mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo para asegurar disponibilidad y confiabilidad.

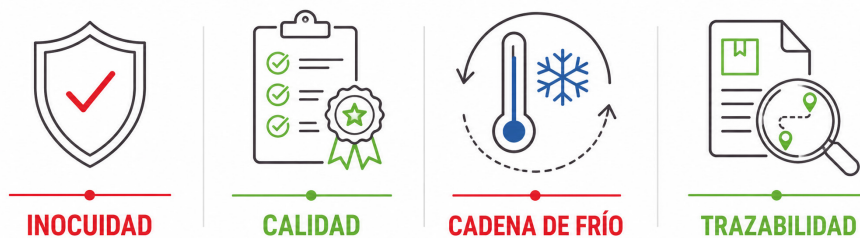
Control: horas de operación, vibración, Temperatura, presión, caudal, fallas.



Temperatura: una variable crítica

La temperatura acompaña prácticamente todo el proceso alimentario y puede influir directamente en la inocuidad, calidad, conservación y estabilidad del producto. Controlarla de forma adecuada permite verificar que cada etapa se mantenga dentro de las condiciones esperadas, desde la recepción de materias primas hasta el almacenamiento, procesamiento, enfriamiento y despacho.

En procesos térmicos, una medición confiable ayuda a detectar desviaciones, verificar condiciones de operación y respaldar decisiones oportunas. Además, cuando los resultados se registran correctamente y se asocian a su punto de medición, fecha y hora, se fortalece la trazabilidad del proceso y el seguimiento de tendencias.



La frecuencia y el método de medición deben responder a la dinámica de cada etapa. Algunos procesos requieren controles puntuales, mientras que otros necesitan un seguimiento más frecuente o continuo para detectar cambios a tiempo y mantener las variables dentro de los rangos definidos.

La confiabilidad del resultado también depende del instrumento utilizado. La calibración, verificación del funcionamiento, correcta toma de mediciones y registro de los datos son elementos esenciales para que la información obtenida pueda utilizarse como respaldo del control del proceso.

Por eso, la medición de temperatura no debe entenderse como un control aislado, sino como parte de un sistema que permite medir, comparar, interpretar y actuar frente al comportamiento del proceso.

¿Dónde medir la temperatura?

La temperatura debe controlarse en diferentes etapas del proceso alimentario, ya que puede influir directamente en la inocuidad, calidad y conservación del producto. Desde la recepción de materias primas hasta el despacho, cada punto de control responde a una necesidad distinta: verificar condiciones de ingreso, controlar procesos térmicos, supervisar el enfriamiento o mantener la cadena de frío.

Para que una medición sea realmente útil, es necesario definir dónde medir, qué se desea controlar y qué tipo de medición utilizar. Dependiendo de la aplicación, puede ser necesario medir la temperatura interna del alimento, su superficie, el ambiente de una cámara o registrar sus variaciones de forma continua.

La elección correcta del punto y método de medición permite obtener información representativa, detectar desviaciones oportunamente y realizar un mejor seguimiento del proceso.

El punto de medición es tan importante como el instrumento utilizado.

Aplicaciones de temperatura en el proceso

Etapa		¿Qué controlar?	Referencia de temperatura	Aplicaciones de medición
1.	 Recepción	Condición de ingreso de materias primas	Refrigerados: 0 a 5 °C Congelados: ≤ -18 °C	Temperatura de productos refrigerados, congelados o ingredientes recibidos
2.	 Almacenamiento	Conservación de materias primas	Refrigerados: 0 a 5 °C Congelados: ≤ -18 °C	Cámaras, refrigeradores, congeladores y áreas de almacenamiento
3.	 Preparación	Condiciones previas al procesamiento	Ingredientes perecibles: ≤ 5 °C	Descongelación, preparación, mezcla e ingredientes
4.	 Procesamiento	Condiciones de transformación	Según proceso y especificación	Mezcla, fermentación, pasteurización, esterilización y otros procesos térmicos
5.	 Cocción	Cumplimiento del tratamiento térmico	Temperatura interna: ≥ 75 °C	Temperatura interna, superficial o del medio de cocción
6.	 Enfriamiento	Reducción controlada de temperatura	De 60 °C a 21 °C en 2 h Luego a ≤ 5 °C	Seguimiento del descenso de temperatura y tiempos de enfriamiento
7.	 Envasado	Condición del producto durante el envasado	Según tipo de producto y proceso	Temperatura del producto antes o durante el llenado
8.	 Cámara fría	Conservación del producto terminado	Refrigerados: 0 a 5 °C Congelados: ≤ -18 °C	Temperatura ambiental, del producto y monitoreo continuo
9.	 Despacho y transporte	Mantenimiento de las condiciones de conservación	Cadena de frío: 0 a 5 °C Congelados: ≤ -18 °C	Producto, vehículo y seguimiento de la cadena de frío

Control de temperatura

Cada etapa del proceso alimentario requiere una forma distinta de controlar la temperatura. Por eso, YaliTech reúne soluciones para medición.

Medición directa en alimentos

Control rápido por penetración para preparación, producción, cocción y verificación de producto, destacan por su respuesta rápida e impermeabilidad.



Termómetro Waterproof



Temptest



Termómetro de pincho Waterproof

Medición portátil con sondas

Versatilidad para diferentes puntos del proceso, utilizando el tipo de sonda adecuado según la aplicación.



Multi-function



Therma 22 Plus

Superficies / medición sin contacto

Verificaciones rápidas sin contacto en superficies y distintos puntos del proceso.



Raytemp 8



Raytemp 2



Mini Raytemp

Refrigeración y cadena de frío

Supervisión de refrigeradores y congeladores, con registro máx./mín. y alarma ante desviaciones.



Lavado y sanitización

Diseñado para verificar la temperatura alcanzada durante el ciclo de un lavavajillas comercial, simulando la superficie de una placa.



Dishtemp



Dishtemp Blue

Temperatura + humedad ambiental

Para controlar condiciones ambientales en almacenamiento, áreas productivas y otros espacios donde temperatura y humedad deben mantenerse bajo seguimiento.



Therma 6100



Therma-Higrómetros

Sensores para cada aplicación

La elección de la sonda es tan importante como la del termómetro. Según el alimento, el proceso y el punto de medición pueden requerirse sensores de penetración, alta temperatura, superficie, alta resistencia o mayor precisión, permitiendo adaptar la medición a diferentes condiciones de la industria alimentaria.

Desde controles rápidos en líquidos y semisólidos hasta mediciones en procesos térmicos exigentes, los sensores ETI amplían las posibilidades de medición y permiten configurar una solución adecuada para cada aplicación.

Penetración de uso general

Para líquidos, semisólidos, alimentos y controles directos de temperatura.



Penetración reforzada

Para productos densos, grandes volúmenes o aplicaciones donde se requiere una construcción más robusta.



Alta temperatura

Para hornos, frituras y otros procesos con temperaturas elevadas. Son sondas flexibles que pueden adaptarse a distintas formas y aplicaciones.



Superficie

Familia orientada a controles de temperatura superficial en equipos, tuberías, placas y otras superficies del proceso.



Alta precisión PT100

Para aplicaciones donde se requiere una medición de mayor precisión.



Del registro manual al control digital

Menos papel. Más trazabilidad. Mejor control.

La digitalización de los controles de temperatura permite simplificar el registro de datos, mejorar la trazabilidad y disponer de información más ordenada para el seguimiento de los procesos. En aplicaciones HACCP, cada medición puede asociarse a fecha, hora, usuario, punto de control, límites establecidos y acciones correctivas, reduciendo la dependencia de registros manuales.

Soluciones como Saf-T-Log permiten crear listas de verificación, registrar mediciones y generar informes automáticamente, facilitando el seguimiento de resultados y desviaciones. El sistema puede almacenar hasta 1.000 lecturas y asociar resultados fuera de límite con acciones correctivas previamente definidas.



Registro HACCP digital

- Medir
- Registrar
- Verificar
- Reportar



Saf-T-Log



Control rápido en terreno

Instrumentos para realizar controles de temperatura de forma rápida y confiable en distintos puntos del proceso. Thermapen ONE, por ejemplo, obtiene la lectura en aproximadamente un segundo.



Thermapen One



Therma Elite



ThermaLite



ThermaStick

Verificación y respaldo metrológico

Equipos de referencia para comprobar la precisión de otros termómetros y respaldar la confiabilidad del sistema de medición



Reference



Reference Thermapen



Reference Plus

Monitoreo continuo: información que no se detiene

Cuando una variable debe mantenerse bajo control durante horas, días o durante toda una etapa del proceso, las mediciones puntuales pueden no ser suficientes. Los sistemas de monitoreo continuo permiten registrar automáticamente temperatura y humedad, visualizar tendencias, detectar desviaciones y mantener un historial del comportamiento del proceso.

En aplicaciones como cámaras frigoríficas, almacenamiento, transporte o áreas productivas, los data loggers permiten pasar de una verificación aislada a un seguimiento permanente. Dependiendo de la solución, la información puede descargarse posteriormente o transmitirse de forma inalámbrica para facilitar el acceso remoto, las alarmas y la trazabilidad de los registros.

Registro autónomo

Temperatura ambiental en almacenamiento y transporte, con registro histórico y alarmas visuales

ThermaData



Registradores de datos especializados

Diferentes configuraciones para monitoreo de temperatura según ambiente, sensor y aplicación.

Stainless Steel



Theradata TD



Monitoreo Wi-Fi / Cloud

Seguimiento remoto de variables y acceso a datos mediante red y servicios de almacenamiento.



Serie TR-72



Serie TR-75

Monitoreo inalámbrico multipunto

Sistema para distribuir registradores en distintos puntos y centralizar la información mediante una unidad base.



Serie RTR-500





Higiene y sanitización: control más allá del producto

La higiene en una planta de alimentos no depende solo de limpiar, sino de asegurar que superficies, equipos y áreas de proceso se mantengan bajo condiciones controladas. Una limpieza efectiva busca remover residuos y suciedad, mientras que la sanitización permite reducir la carga microbiológica después de la limpieza.

Para verificar estos procesos es necesario controlar variables como temperatura, tiempo, concentración de detergentes y sanitizantes, pH, conductividad, caudal y presión. En sistemas CIP/SIP, la conductividad resulta especialmente útil para controlar la concentración de las soluciones y verificar las etapas de enjuague.

Además del control de las soluciones utilizadas, la verificación puede complementarse mediante inspección visual, ATP y controles microbiológicos, permitiendo comprobar si el procedimiento aplicado fue efectivo.



Una higiene efectiva requiere combinar aplicación, dosificación y verificación. YaliTech integra soluciones para preparar y aplicar productos de limpieza y sanitización, junto con métodos rápidos para comprobar la concentración de los agentes utilizados en terreno.

Los sistemas DEMA permiten apoyar tareas de espumado, dilución y aplicación controlada de químicos, mientras que las tiras reactivas facilitan verificaciones rápidas de sanitizantes como amonio cuaternario y ácido peracético, ayudando a mantener las concentraciones dentro de los rangos definidos para cada procedimiento.

Carros espumadores

Aplicación de soluciones espumantes sobre superficies, equipos y áreas de proceso.



Dilutores

Preparación controlada de soluciones químicas para mantener una concentración consistente.

Tiras reactivas

Control rápido de la concentración de soluciones sanitizantes a base de amonios cuaternarios.

Verificación rápida de soluciones de ácido peracético utilizadas en procesos de sanitización.



Tiras de Amonio Cuaternario

Tiras de Ácido Peracético



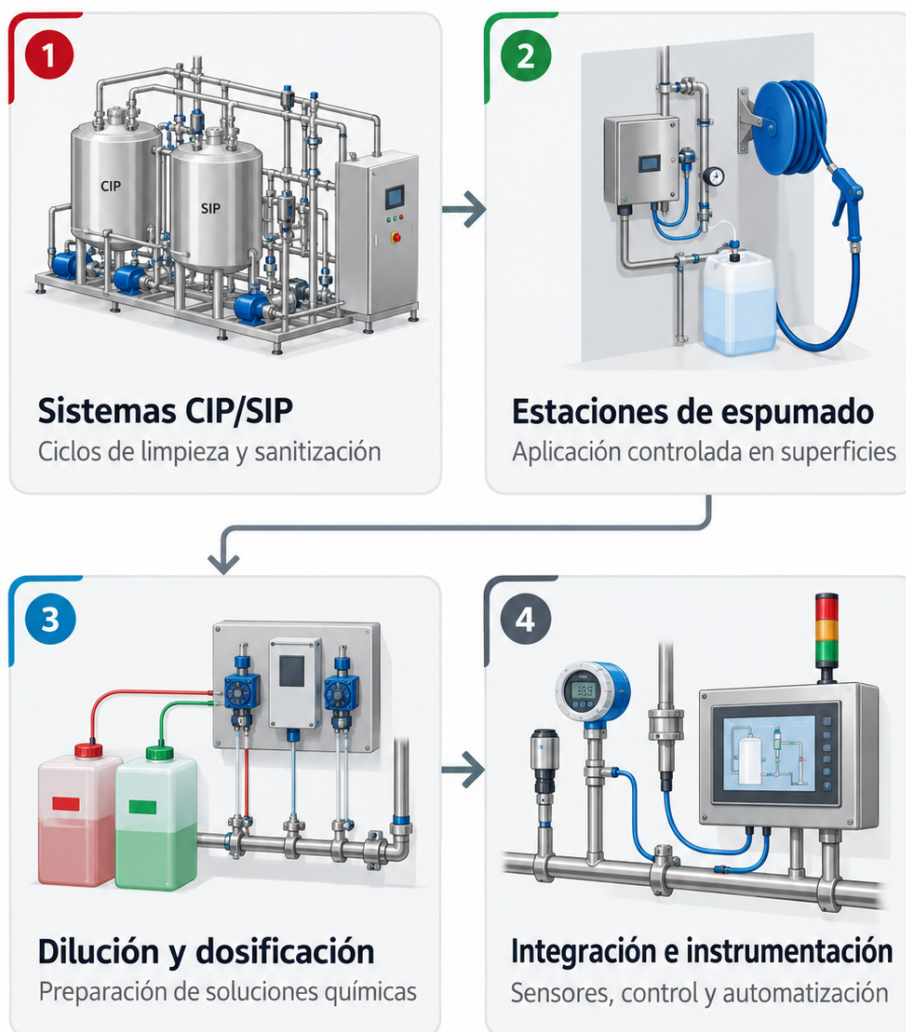
Lector de tiras reactivas

Lectura automática de tiras reactivas para una evaluación rápida, objetiva y reproducible de la concentración.

Ingeniería para higiene y sanitización

Cada planta tiene necesidades distintas de limpieza, dosificación y aplicación de químicos. Por eso, una solución efectiva no siempre se limita a seleccionar un equipo: también requiere considerar caudales, presiones, concentración de productos, puntos de aplicación y condiciones del proceso.

YaliTech desarrolla e integra soluciones para sistemas CIP/SIP, estaciones de dilución, espumado y aplicación de químicos, adaptándolas a las condiciones de cada instalación. En sistemas CIP/SIP, variables como temperatura, tiempo, concentración, pH, conductividad, caudal y presión permiten controlar y verificar el desempeño de cada ciclo.





Agua en la industria alimentaria

El agua es un recurso esencial en una planta de alimentos y puede estar presente como ingrediente, en el lavado de materias primas, limpieza, generación de vapor y distintos servicios del proceso. Por esta razón, conocer y controlar su calidad es relevante para mantener condiciones adecuadas de operación y apoyar la calidad e inocuidad del proceso alimentario.

Su condición puede evaluarse a través de diferentes parámetros, entre ellos pH, conductividad, turbidez, cloro residual, dureza, sólidos disueltos, temperatura y controles microbiológicos. Los parámetros que deben monitorearse dependerán del origen del agua, del tratamiento aplicado y, especialmente, del uso que tendrá dentro de la planta.

Según sus características y requerimientos, el agua puede pasar por procesos de filtración, carbón activado, ablandamiento, ósmosis inversa, UV u otros tratamientos. El monitoreo antes y después de estas etapas permite conocer su condición y verificar el comportamiento del tratamiento aplicado.

Dentro de la industria alimentaria, el agua también está relacionada con sistemas auxiliares como la generación de vapor. En el caso específico de las calderas, el control del agua de alimentación es importante para prevenir problemas de corrosión e incrustaciones.



Medición portátil, directamente en terreno

Los instrumentos portátiles permiten realizar controles rápidos en distintos puntos de la planta, facilitando la verificación de parámetros sin depender exclusivamente del laboratorio. Son especialmente útiles para inspecciones, controles de proceso, agua de lavado, agua de servicio y verificaciones puntuales.

Desde equipos dedicados a un solo parámetro hasta soluciones multiparámetro, YaliTech cuenta con alternativas para medir pH, conductividad, TDS, salinidad, temperatura, cloro y otros parámetros relevantes, adaptándose a diferentes necesidades de control dentro de la industria alimentaria.

Control electroquímico

Soluciones portátiles para verificar parámetros como pH, ORP, conductividad, TDS, salinidad y temperatura, facilitando controles rápidos en distintos puntos del proceso.



Yalitector 2



Yalitector 3



Combo 6



Maleta LAQUAtwin



Iones específicos

Soluciones compactas para medir parámetros individuales mediante sensores selectivos, utilizando pequeñas cantidades de muestra.



Serie WQ-330

Multiparámetro Handheld

Equipos que permiten integrar varias variables en una misma plataforma de medición para obtener una evaluación más completa del agua.



Cloro tester

Desinfección

Instrumentos orientados al control de parámetros asociados a procesos de desinfección y calidad de agua.

Del control en terreno al análisis de laboratorio

El laboratorio cumple un rol clave en la verificación de materias primas, productos en proceso, producto terminado y agua. Permite realizar controles con mayor precisión, comparar resultados y respaldar decisiones de calidad, liberación, ajuste o rechazo de productos.

En esta etapa pueden utilizarse equipos de sobremesa, medidores especializados y soluciones para análisis físico-químico, según el parámetro y el nivel de precisión requerido. Entre las variables habituales se encuentran pH, conductividad, TDS, salinidad, ORP y otros parámetros asociados al control de calidad.

Medición básica de laboratorio

Soluciones de sobremesa para controles rutinarios de pH, ORP y temperatura, con funciones de memoria, compensación automática y conexión a PC.



YaliTector 1



YaliTector 4

Análisis combinado

Equipos que integran distintas mediciones en una sola plataforma para ampliar las posibilidades de control en laboratorio.

Análisis avanzado multicanal

Soluciones de mayor capacidad para laboratorios que requieren trabajar con varios parámetros y gestionar datos de manera más completa.



Serie LAQUA

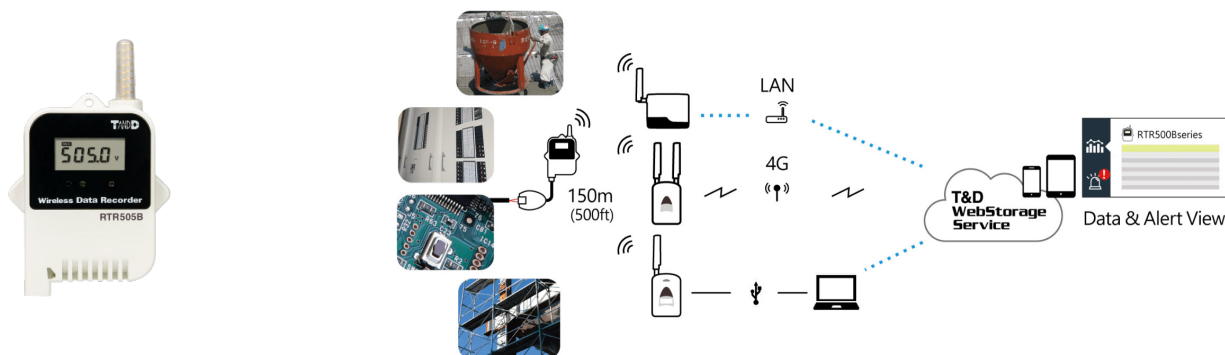
Monitoreo online: control en tiempo real

Las soluciones online permiten medir variables de forma continua directamente en el proceso, entregando información permanente sobre el comportamiento del agua. Esto facilita la detección de cambios, el seguimiento de tendencias y una respuesta más rápida frente a desviaciones.

Según la aplicación, pueden monitorearse parámetros como pH, conductividad, turbidez, cloro residual, oxígeno disuelto, ORP, temperatura y otros indicadores específicos, integrando sensores, transmisores y sistemas de registro o control.

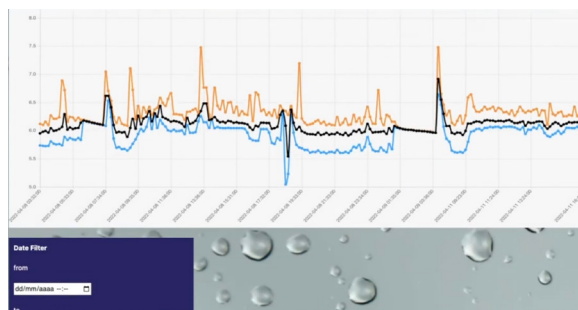
Registro y monitoreo remoto

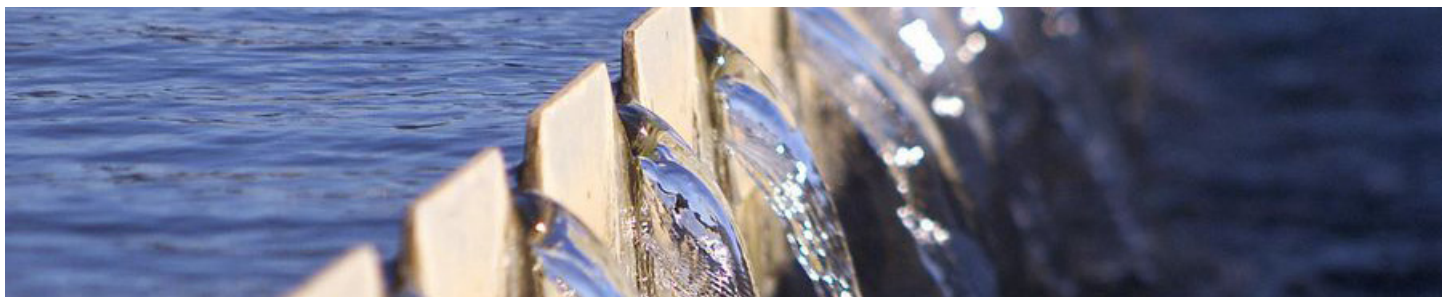
Permite integrar instrumentos con salida de 4–20 mA a una red de monitoreo inalámbrica de temperatura. Los datos pueden transmitirse a una unidad base y posteriormente visualizarse en PC o cargarse automáticamente a la nube, facilitando el seguimiento remoto y la generación de alertas.



Control y dosificación en línea

Sistemas montados en panel que integran sensores, controladores y bombas dosificadoras para monitorear y regular variables del proceso. Dependiendo de la configuración, pueden trabajar con pH, ORP y cloro libre, e incorporar hasta tres canales de medición, alarmas y dosificación proporcional.



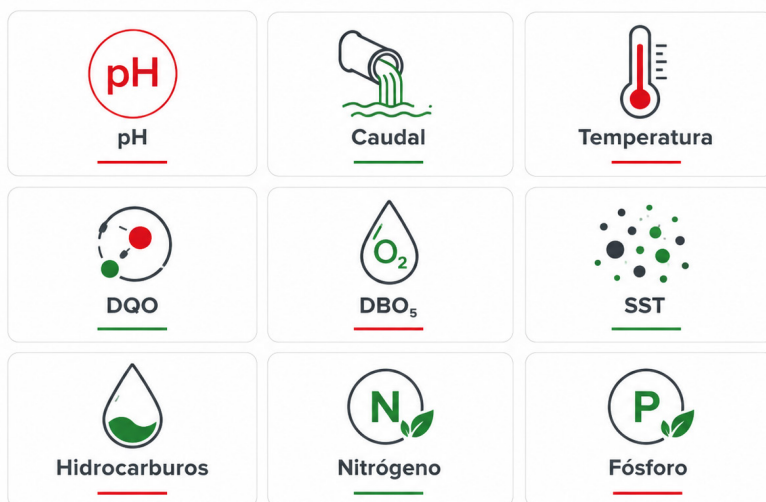


RILES: monitorear para gestionar mejor

Los Residuos Industriales Líquidos (RILES) forman parte de la operación diaria de muchas plantas de alimentos. Se generan principalmente en actividades de proceso, lavado de materias primas, limpieza de equipos y superficies, y otras operaciones donde el agua entra en contacto con producto, residuos o agentes de limpieza.

Su composición puede variar de acuerdo con el tipo de alimento procesado, las materias primas utilizadas y las condiciones de operación. Por esta razón, conocer el comportamiento del efluente permite entender mejor el proceso y definir qué variables deben mantenerse bajo seguimiento.

Entre los parámetros más relevantes se encuentran:



Estos indicadores permiten evaluar la carga del efluente y acompañar el desempeño de las distintas etapas del tratamiento.

Dependiendo de las características del RIL, el tratamiento puede considerar separación de sólidos, procesos físico-químicos, tratamiento biológico y etapas terciarias. A medida que el agua avanza por estas etapas, cambian tanto los objetivos de control como los parámetros que resulta más importante monitorear.

En los procesos biológicos, por ejemplo, variables como oxígeno disuelto, ORP, pH, temperatura, sólidos suspendidos y recirculación de lodos ayudan a conocer el estado del sistema. En el efluente tratado, en cambio, el control se orienta a verificar parámetros como pH, caudal, DQO, DBO₅, SST, nitrógeno y fósforo, según el destino y los requerimientos aplicables.

Medición portátil para el control de RILES

El monitoreo en terreno permite verificar rápidamente las condiciones del efluente en distintos puntos del proceso, desde la entrada al sistema de tratamiento hasta el control del efluente final. Dependiendo del parámetro, pueden utilizarse fotómetros, equipos multiparámetro, turbidímetros o instrumentos especializados para sólidos y manto de lodos.

Estas soluciones facilitan el control de variables como pH, conductividad, oxígeno disuelto, turbidez, sólidos suspendidos, DQO y otros parámetros relevantes, apoyando la toma de decisiones directamente en terreno.

Análisis químico multiparámetro

Soluciones para evaluar distintos compuestos y parámetros del efluente mediante métodos fotométricos.



PF-12 Plus



Nanocolor Advance



Serie WQ-330



SuperPen 3

Medición electroquímica

Equipos para controles rápidos de variables básicas del proceso directamente en terreno.



Turbidímetro 1974-T



Monitor 750w²

Turbidez y sólidos suspendidos

Instrumentos orientados a evaluar la presencia de partículas y sólidos en el agua o efluente.



Control de lodos

Soluciones específicas para conocer la condición y nivel de los lodos en procesos de sedimentación.

Medición en línea para el control de RILES

El monitoreo en línea permite realizar un seguimiento continuo de las variables más importantes del tratamiento de RILES, facilitando la detección de cambios, el control del proceso y la toma de decisiones operacionales en tiempo real.

YaliTech integra soluciones para el control de pH, ORP, oxígeno disuelto, turbidez, conductividad y cloración, combinando controladores, sondas y sensores para distintas etapas del tratamiento. Estas herramientas permiten supervisar el comportamiento del sistema de manera continua y apoyar una operación más estable y eficiente.

El controlador centraliza las señales de los sensores y permite visualizar, gestionar e integrar distintas variables del proceso en un solo sistema. **Plataforma de control y monitoreo**

El controlador centraliza las señales de los sensores y permite visualizar, gestionar e integrar distintas variables del proceso en un solo sistema.



MC 7687



MC 6587

El controlador centraliza las señales de los sensores y permite visualizar, gestionar e integrar distintas variables del proceso en un solo sistema. **Sensores en línea**

Instrumentación para medir de forma continua las principales variables del tratamiento de RILES y detectar cambios en el proceso.



OD 8325 - TU 8325



TU 810



C 8825.4



Sonda punta plana

El controlador centraliza las señales de los sensores y permite visualizar, gestionar e integrar distintas variables del proceso en un solo sistema. **Dosificación y control químico**

Soluciones que combinan medición y dosificación automática para mantener determinadas variables dentro de los rangos definidos.



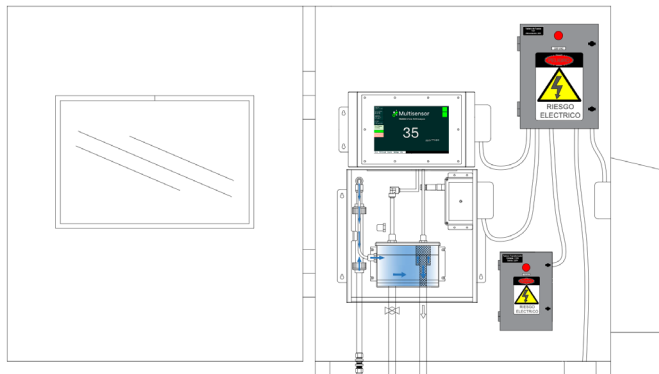
Panes de control

Más que equipos: soluciones integradas

Desde la ingeniería y selección de la solución hasta la instalación, puesta en marcha, calibración e integración, YaliTech acompaña cada etapa para asegurar que los instrumentos funcionen correctamente dentro del proceso.

Ingeniería

Diseño y desarrollo de soluciones adaptadas a cada proceso.



Soporte técnico / SAT

Instalación, puesta en marcha, diagnóstico y asistencia en terreno.



Calibración

Verificación de instrumentos y respaldo de la confiabilidad de las mediciones.



Integración

Sensores, controladores, comunicaciones y sistemas de monitoreo trabajando como una sola solución.



Soluciones YaliTech en acción

CASO 1

Control de sanitizante en lavado de fruta

En YaliTech hemos desarrollado soluciones para procesos de **lavado y sanitización de fruta**, trabajando con productos como arándanos y ciruelas.

Uno de estos proyectos contempló el control de cloro o ácido peracético en rangos altos, utilizando tecnología ETATRON y un estanque portátil de 5.000 litros, diseñado para ser utilizado en distintas plantas productivas, entre ellas instalaciones en San Carlos y Osorno.



CASO 2

Monitoreo de temperatura en cámaras y áreas de proceso



El monitoreo de temperatura también forma parte de nuestra experiencia en la industria alimentaria.

En una planta ubicada en Santiago, se incorporaron equipos T&D TR75 para el seguimiento de temperatura en cámaras de frío y ambientes de trabajo, permitiendo verificar de manera continua las condiciones térmicas asociadas a los procesos y contar con información disponible para su seguimiento.

CASO 3

Automatización de aireación en tratamiento de RILES

En el área de tratamiento de aguas residuales, YaliTech ha participado en proyectos orientados a mejorar la eficiencia operacional de plantas de proceso.

En una fábrica del rubro de panificación y pastelería, se trabajó en la automatización de los aireadores de la planta de tratamiento de aguas residuales, con el objetivo de optimizar su funcionamiento y favorecer un uso más eficiente de la energía.





Soluciones que acompañan cada etapa de tu proceso

Instrumentación, monitoreo,
dosificación, automatización y
soporte técnico para la industria
alimentaria.

**Conversemos sobre
tu próxima solución.**

✉ ventas@yalitech.cl
☎ (+56 2) 28988221
📍 Avenida Ventisquero 1204, Bodega 5, Renca

  
[@yalitechinstruments](https://www.instagram.com/yalitechinstruments)



CONOCE MÁS EN
NUESTRO SITIO WEB