



La hoja pasa por distintos procesos para garantizar la mayor calidad. J.V.A.



La selección manual es una de las partes más importantes. J.V.A.



El formato pastilla es uno de los que produce la planta. J.V. ARNELAS



Producto listo para consumir en Mercadona. ÁNGEL MÁRQUEZ

elimina tierra y restos más pesados-, la espinaca se somete a un sistema de aspiración y, posteriormente, a una de las fases clave: la selección por visión artificial.

Cámaras ópticas inspeccionan cada hoja por ambas caras, separando las que están en perfecto estado de aquellas que presentan daños o alguna alteración de color. Aun así, la tecnología, con una eficiencia cercana al

99%, no lo ve todo. Por eso es importante la selección manual.

Antes de la ultracongelación, la espinaca pasa por una larga cinta de repaso, donde entra en juego el factor humano. A ambos lados de la cinta, un equipo mayoritariamente compuesto por mujeres revisa visualmente el producto y retira cualquier elemento que haya podido escapar a los sistemas automáticos. «La tecnología acierta casi siempre,

pero aún necesitamos la revisión humana», puntualiza Tinoco.

Cada retirada cuenta: se registra, se analiza y se interpreta como una queja de un cliente evitada en el futuro.

Ultracongelación a medida

La espinaca limpia y seleccionada se envía por bombeo a las cubiteras de ultracongelación. En Ulbasa trabajan con 18 moldes que forman grandes bloques de

unos 18 kilos, comprimidos para eliminar el exceso de agua y garantizar una estructura homogénea.

En apenas 90 minutos, cada bloque alcanza los 20 grados bajo cero. Tras un corte para ajustar y que todos los bloques sean de forma regular y homogénea, las pastillas pasan por un sistema de inspección por rayos X, una garantía adicional para detectar cualquier elemento extraño. Una

vez paletizado, el producto se almacena en cámaras a -22 grados a la espera de los resultados analíticos que certifican su seguridad alimentaria.

Tras superar los controles microbiológicos, la espinaca se transforma en diferentes presentaciones: pastillas de peso exacto (225 gramos, por ejemplo), porciones irregulares para formatos a granel o espinaca picada. Cada formato responde a un uso distinto: tortillas, cremas, rellenos o platos preparados, siempre preservando el color, textura y sabor de la espinaca fresca que después se pueden encontrar en supermercados como Mercadona.

Uno de los secretos de Ulbasa está en la tecnología de ultracongelación. «Gracias a ella estos vegetales se congelan en cuestión de minutos, a temperaturas muy bajas, evitando la formación de bloques de hielo y manteniendo intactas sus propiedades de color, sabor, textura y valor nutricional», explica Tinoco.

Tomate y brócoli, novedades

En 2025, el grupo ha invertido más de nueve millones de euros en la planta de La Albuera para ampliar las líneas de producción IQF (Individual Quick Freezing) y diversificar cultivos, que incluyen tomate y brócoli.

«La inversión no solo aumenta nuestra capacidad productiva, sino que también reduce la estacionalidad y permite un empleo más estable. Con IQF podemos procesar guisantes, brócoli o tomate de forma rápida y uniforme, manteniendo siempre la excelencia del producto», apunta el director de planta.

Ya se han realizado algunas pruebas con tomates y colífor para garantizar que la nueva planta sea una realidad para próximo año. La ampliación permitirá pasar de 90-95 trabajadores a 100, con reducción de personal temporal y continuidad de campañas.

El final del recorrido de estas verduras será cuando lleguen al lineal de Mercadona y el resultado será un producto ultracongelado que llegará al consumidor con la misma calidad que si fueran frescas, disponibles todo el año y listas para elaborar los mejores platos.

GRUPO
INDUSTRIAS
DEL POZO

Tradición
calidad y servicio

Av. Francisco Chacón, 31. 06630 Puebla de Alcocer, Badajoz · España

www.industriasdelpozo.com