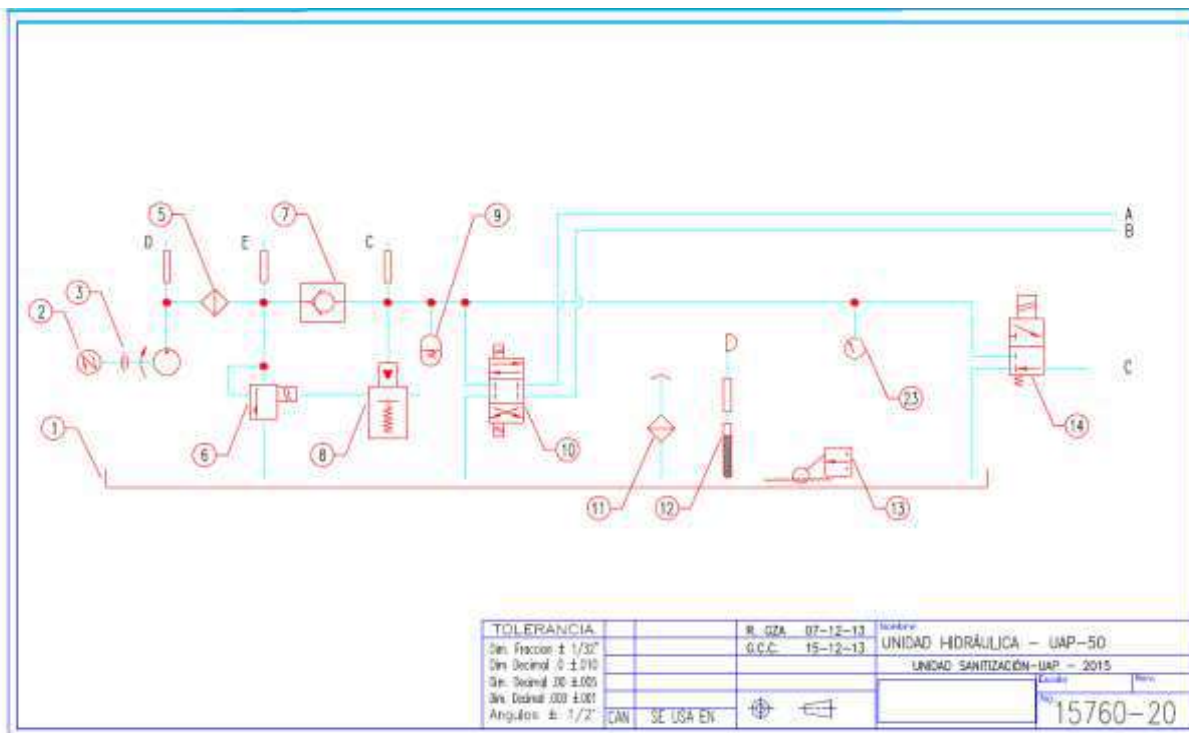


NUMERO DE PROYECTO: 199914

EMPRESA BENEFICIADA: ALFA GRUPO TECNOLOGICO SA DE CV

TÍTULO DEL PROYECTO: DISEÑO DE PROTOTIPO DE PRENSA HIDROSTATICA PARA PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS PARA AUMENTAR SU VIDA DE ANAQUEL.



OBJETIVO DEL PROYECTO:

Diseñar prototipo de prensa hidrostática para procesamiento de alimentos para aumentar su vida de anaquel.

PRINCIPALES ACTIVIDADES REALIZADAS:

Elaboración de estudios de cálculos de fluidos, de resistencia y de materiales.

Estudios y determinación de condiciones de hermeticidad.

Elaboración de dibujos de ingeniería y de detalle.

Elaboración de diagrama y dibujo de montaje de prensa hidrostática.

Diseño y ensamblaje de electrónica de proceso de prototipo de prensa hidrostática

BREVE DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO:

Este proyecto, contempla una estrategia integral para el diseño de prototipo de prensa hidrostática para procesamiento de alimentos para aumentar su vida de anaquel, una gran cantidad de estrategias para alcanzar este objetivo, reguladas todas por un modelo central de control con la finalidad de satisfacer el creciente mercado de la industria alimentaria para el internacional y doméstico. El objetivo final es tener un modelo de prensa hidrostática comercializable y proteger la propiedad intelectual de los desarrollos relacionados, por lo cual ocupa el principal lugar en sus prioridades estratégicas.

RESULTADOS DEL PROYECTO:

Un mayor conocimiento, equipamiento y fortalecimiento de la posición e infraestructura tecnológica de la empresa.

Formación de recursos humanos (aumento en las capacidades del personal, apego a la cultura de mejora tecnológica continua que conlleven a mejores prácticas de operación).

Generación de empleo, 5 empleos directos.

El desarrollo de esta tecnología, es un activo de proyección, aumentando la competitividad de la empresa.

IMPACTOS DEL PROYECTO:

El impacto tecnológico principal es el desarrollo y obtención de un prototipo de prensa hidrostática para procesamiento de alimentos para aumentar su vida de anaquel con diseño y tecnología propia y nuevos materiales a bajos costos de operación.

Beneficios en el sector salud, al ofertar una mayor cantidad de productos libres de conservadores, menos procesados y libres de parabenos.