



Al Rawdatain.



SECTOR AGUA & CSD

Al-Rawdatain

Al-Rawdatain Water Bottling Co.
Safat, Kuwait

- >> encartonadora
SMI WP 300
- >> empaquetadora
SMI SK 350 T
- >> colocadoras de asas
SMI HA 35
- >> divisor
SMI DV 500
- >> cintas transportadoras



■ Al Rawdatain en breve

La fundación de Al Rawdatain Water Bottling Co. se remonta al año 1980. En 1983 se inició con el embalaje y la comercialización de la homónima agua mineral, con gran éxito entre los consumidores por su frescura, pureza y riqueza de minerales. La diferenciación de la demanda durante los años sucesivos determinó la introducción en el mercado de nuevos productos y la utilización de envases innovadores. La empresa propone además el suministro y la instalación de sistemas para el calentamiento del agua. Después de ser sometida a un esmeroso análisis por el laboratorio para garantizar los más elevados estándares de seguridad y calidad, el agua se embotella en envases PET y se distribuye en Kuwait y en el extranjero gracias a la utilización de un eficiente sistema logístico.

A inicios del año 2008 Al Rawdatain Water Bottling Co invirtió en la ampliación de la gama productiva, introduciendo en la propia planta de Safat una línea nueva PET de 18.000 bph, para la cual ha adquirido a SMI las máquinas de embalaje y las cintas transportadoras desde la salida de la etiquetadora hasta el paletizador.

El agua “dulce” en Kuwait: Un recurso precioso

■ En la zona norte de Kuwait, en un entorno de propiedades geológicas únicas en el mundo, se encuentra la región conocida como "Al-Rawdatain", del árabe "Rawda" que significa "tierras de jardines, ricas en agua y exuberante vegetación". El nacimiento geológico de este oasis en el desierto y en toda Kuwait se remonta a la era paleozoica: el elevado nivel de calidad del agua que fluye se logra gracias al flujo de las lluvias que, después de millones de años, la han enriquecido con sales minerales de importantes propiedades naturales. En el pasado la única fuente

de agua potable en Kuwait provenía de la lluvia y de la existencia de grandes pozos, los principales situados en Udailliah, Shamiya, Adilliya, Hawally y Nugra: se trataba, en cambio, de agua salada e impura. En una región caracterizada por precipitaciones muy escasas, un recurso alternativo consistía en explotar los ríos Shata Al Arab y Al-Basra con especiales naves a vela. Con el desarrollo del país, el aumento de la demanda de agua dulce ha hecho necesaria la construcción de instalaciones para la destilación y la desalinización del agua del mar.



AL RAWDATAIN

Además, la búsqueda constante en el subsuelo ha conducido al descubrimiento del nacimiento de Al-Rawdatain, la fuente más antigua y mejor de agua potable en Kuwait.

En el subsuelo, se encuentra un agua rica en sales minerales naturalmente disueltas en su interior. Estas propiedades la distinguen de los demás tipos de agua potable disponibles en las regiones desérticas, obtenidas mediante procesos químicos para la eliminación de la sal y para la depuración, como la ósmosis inversa y la filtración del carbono.

«Agua, agua por todas partes y ni una sola gota para beber» gritaba el “Viejo Marinero” del poeta inglés Samuel Coleridge en una batalla hace dos siglos. Dentro de poco el “Marinero” podría no ser el único en mirar desesperado una extensión de agua salada. Menos del 1% del agua del planeta es dulce, y se está agotando rápidamente: se prevé que el número de personas que actualmente no disponen de suficiente agua - mil millones - crecerá exponencialmente hasta el 2050.

Basándonos en estas estimaciones ha surgido la idea de “producir” agua potable, lo cual ha determinado la difusión a gran escala de desaladoras de China, el Golfo Pérsico,

Israel, España, Florida.

La extracción de agua mediante procesos químicos ha aumentado en casi un 50% en los últimos tres años y, según estadísticas recientes, se debería duplicar en menos de diez años. El boom de las desaladoras se ha registrado principalmente en las ricas costas de Medio Oriente, las cuales han conseguido cubrir los elevados costes de la desalinización.

Las aguas obtenidas de este modo se denominan “aguas para beber” o “aguas de la salud”, ya que sólo las procedentes de fuentes naturales se pueden clasificar como las “aguas minerales naturales”.



Sistemas integrados:

Transporte fluido con las soluciones SMI

■ El agua mineral Al Rawdatain se embotella en envases PET cuadrados en los siguientes formatos: 0,33/0,5/1,5 l, y se envasa tanto en cajas de cartón ondulado, con la encartonadora wrap-around WP300, como en paquetes sólo film y con un soporte de bandeja, con la empaquetadora modelo SK350T.

Los paquetes envasados en el formato 5x4 (para las botellas de 0,33 y 0,5 l), y en formato 3x2 (botella de 1,5l) se envían hacia la máquina HA 35 para la aplicación de un asa, mientras que los demás la atraviesan solamente de paso.

Un divisor-encanalador modelo DV500 se encarga de la clasificación de las botellas cuadradas, recibiendo los productos sueltos en una sólo fila, repartiéndolos en más filas y canalizándolos hacia las máquinas de embalaje secundario.

Todas las máquinas SMI se realizan con materiales de primera calidad, que garantizan una fiabilidad operacional y una duración en el tiempo.

El uso de componentes resistentes al desgaste reduce además las operaciones de limpieza y mantenimiento, disminuyendo notablemente los costes de gestión.

Al Rawdatain Water Bottling Co. ha confiado en SMI para la adquisición del final de línea y para el suministro de todas las cintas (transportadoras) para el transporte, tanto de los envases sueltos como del producto envasado.

El proceso de transporte del producto se efectúa de un modo fluido y constante, garantizando al mismo tiempo la máxima flexibilidad operativa para poder gestionar variaciones imprevistas de flujo debidas a situaciones inesperadas en el funcionamiento de cada máquina.

Para tal fin el uso de un sistema de automatización y control de última generación, junto con el empleo de sensores sofisticados, permite mantener unos niveles elevados de eficiencia operativa en todas las fases del ciclo productivo.

■ Las soluciones SMI permiten una gestión óptima de los flujos del producto, mediante un estudio detallado de las dinámicas de acumulación, distribución y transporte y se distinguen por:

- > una estructura modular que se adapta fácilmente a los más variados tipos de envases y flujos.
- > tiempos de cambio de formato reducidos al mínimo permitiendo así el cambio rápido de un formato a otro.
- > una fiabilidad operativa elevada gracias a estructuras y componentes de acero inoxidable AISI 304.
- > niveles de ruido y de fricción de los más bajos del sector.
- > intervenciones de limpieza y mantenimiento mínimas.
- > operaciones de puesta en marcha y manejo sencillas e intuitivas.
- > facilidad de uso gracias al panel de operaciones POSYC con touch screen LCD.
- > consumos energéticos y costes del ejercicio de los más bajos del mercado

