

BEBIDAS INTERNACIONALES BEPENSA

➤ SECTEUR BOISSONS

BEBIDAS INTERNACIONALES BEPENSA S.A. DE C.V.
Santiago de Querétaro, Mexique
www.bepensa.com

- Fardeuse SK 602T ERGON
- Convoyeurs
- Palettiseur APS 3090 ERGON



GEO LOCATION



Dans la ville de Santiago de Querétaro, plus connue sous le simple nom de Querétaro, on reste immédiatement fascinés par l'architecture urbaine unique, caractérisée par un mélange entre la grande ville et l'environnement provincial ordonné et propre, qui invite à ralentir le rythme, à s'asseoir sur un banc et à observer la vie « quéréntaise » défilant devant ses yeux. La magie de cette atmosphère se ressent en se promenant dans la ville, le long du chemin de fer abandonné et le long du fleuve, ou bien dans les belles rues colorées du centre historique ; la magie se poursuit le soir, pendant d'agréables promenades entre les maisons éclairées, avec les typiques balcons fleuris, et on la perçoit à l'occasion des concerts gratuits de musique jazz ou classique qui égayent le centre ville. La magie se respire également dans l'histoire, car c'est justement là, il y a deux siècles, qu'a débuté le mouvement d'indépendance contre la domination coloniale espagnole ; mais la magie de Querétaro se perçoit également en ralentissant le rythme de la vie quotidienne, pour se concéder une pause et pour savourer un cocktail rafraîchissant, encore mieux s'il est déjà prêt à la consommation, tel que le « Caribe Cooler » produit justement à Querétaro par Bebidas Internacionales Bepensa S.A. de C.V. L'entreprise mexicaine, pour automatiser le processus d'emballage secondaire et tertiaire, s'est adressée à SMI, avec laquelle elle collabore depuis 1998, pour la fourniture d'une nouvelle emballuse en film thermorétractable SK 602T ERGON et d'un palettiseur automatique APS 3090 ERGON.



READY-TO-DRINK 100% MEXICAIN



Caribe Cooler, marque de boissons faiblement alcoolisées qui comprend une liste de recettes de différentes préparations et combinaisons en mesure de s'adapter aux différents goûts des consommateurs, est une boisson 100% mexicaine appartenant à la catégorie des « prêts à boire ». La marque Caribe Cooler, présente depuis près de 30 ans sur le marché, fait partie de Bepensa, important groupe mexicain dont le siège est situé dans la ville de Mérida, dans le Yucatán, qui, en 2015, l'a récupéré auprès de la société française de liqueurs Pernod Ricard. Cette transaction a permis au groupe français de se concentrer sur les marques de liqueurs et vins, tandis que Bepensa poursuivait le développement de la marque sur le marché mexicain.

➔ AUJOURD'HUI, CARIBE COOLER SE POSITIONNE À LA PREMIÈRE PLACE DES BOISSONS « READY-TO-DRINK » AU MEXIQUE ET IL EST TRÈS POPULAIRE SURTOUT CHEZ LES NOUVELLES GÉNÉRATIONS QUI ABSORBENT 60% DES CONSOMMATIONS DE LA MARQUE.



➔ UN PRODUIT JEUNE POUR LES JEUNES CONSOMMATEURS

Caribe Cooler considère que les nouvelles générations, amateurs de goûts doux et de boissons faiblement alcoolisées, représentent un énorme potentiel pour augmenter les ventes des produits ready-to-drink ; en outre, la consommation de cette catégorie de boissons est de plus en plus souvent promue par le biais des principaux canaux numériques et les réseaux sociaux, que la marque mexicaine vise massivement avec des campagnes publicitaires qui mettent l'accent sur la fraîcheur du produit. Le passage de Caribe Cooler de Pernod Ricard à Bepensa a conduit à un processus d'innovation continue des goûts, de la marque et des modalités de présentation au marché, à commencer par les récipients en verre de 300 ml. La croissance du marché des produits RTD (ready-to-drink) est également liée aux changements sociaux en vigueur dans le monde entier, aux habitudes des jeunes, à la nécessité d'avoir à portée de main, y compris dans sa maison, un bon cocktail sans devoir penser à toutes les matières premières à mélanger pour créer une boisson au goût unique. Caribe Cooler a l'ambitieuse « mission » de rendre accessible à tous un cocktail parfait, pouvant se consommer partout et à chaque occasion de convivialité entre amis, de l'apéritif au digestif.



LA FRAÎCHEUR PRÊTE À BOIRE !

La catégorie des boissons alcoolisées prêtes à boire est en hausse croissante dans le monde entier. Les lancements de nouveaux produits ont augmenté en moyenne de 25% par an au cours des trois dernières années. Les entreprises du secteur, comme Caribe Cooler, développent des offres de produits aux saveurs innovantes qui reflètent les goûts régionaux des consommateurs et satisfont aux exigences les plus diverses. La fraîcheur est l'élément à la base des goûts et saveurs de la vaste gamme de produits de Caribe Cooler, réalisés avec des ingrédients en mesure d'assurer et d'exalter l'essence des différents fruits qu'ils contiennent. Les goûts, qui ont une personnalité très expressive et une saveur caractéristique, vont de la combinaison de fruits tropicaux et de la passion aux goûts traditionnels de fraise, pêche, mangue-ananas ou pomme-kiwi et ils peuvent se savourer tels quels ou bien être utilisés comme base pour créer de délicieuses boissons. Pour inviter les consommateurs à consommer davantage, un livre de recettes a même été créé avec les différentes préparations pour créer des cocktails et des combinaisons avec d'autres boissons ou fruits qui exaltent le produit lui-même.



L'attention de Caribe Cooler aux palais et aux préférences des consommateurs conduit l'entreprise mexicaine à innover continuellement et à développer de nouvelles boissons rafraîchissantes avec un mélange d'alcool (4,7%).



UNE NOUVELLE USINE POUR LA BOISSON RTD NUMÉRO UN AU MEXIQUE



L'installation de mise en bouteilles de Caribe Cooler dans la ville de Querétaro a été inaugurée au mois de novembre 2016 suite à un investissement de 250 millions de pesos (environ 12,7 millions de dollars US) qui s'est avéré nécessaire pour permettre à Bepensa de produire 11 millions de boîtes par an, de renforcer sa présence sur le marché et de créer davantage d'emploi dans l'État. À l'occasion de son

inauguration, le directeur général de Caribe Cooler, Gerardo Ruibal Flores, a déclaré que cette ouverture fait partie des plans de développement à moyen terme, qui prévoient l'agrandissement de nombreux sites de production de l'entreprise pour satisfaire la demande interne et l'exportation vers d'autres pays. L'histoire de Bepensa dans l'État de Querétaro commence en 1997, mais ce n'est qu'en 2010, suite à la forte croissance des consommations du secteur alimentaire

et des boissons, qu'il s'est avéré nécessaire de déménager sur le site actuel au sein du Parc industriel Benito Juárez, d'une superficie de 92.000 m2 et qui abrite également les activités des divisions Bepensa Motriz et Bepensa Industrial. Caribe Cooler est une des 202 entreprises du secteur alimentaire et des boissons présentes dans l'État de Querétaro, qui occupe une position de leadership dans la production de vin mousseux au niveau continental. Le site de l'entreprise mexicaine adopte des technologies « vertes » de dernière génération, comme des matériels qui exploitent au maximum la lumière solaire pendant la journée et le gaz naturel, considéré comme un combustible propre, pour la génération de vapeur ; d'autre part, la durabilité est un sujet fondamental pour l'ensemble du Groupe Bepensa, qui adopte, chaque année, un programme très détaillé pour promouvoir un style de vie sain dans l'entreprise et se pose comme une réalité à l'avant-garde et un exemple afin de pousser les générations futures à adopter un style de vie plus sain et équilibré. Tout ceci a permis à l'entreprise de Querétaro d'obtenir la reconnaissance « Great place to work » (voir photo en bas à droite).



BEBIDAS INTERNACIONALES BEPENSA

-  **Années d'activité :** 70
-  **Chiffre d'affaires :** environ 1,7 milliards de \$
-  **Collaborateurs :** 14.500 personnes
-  **Nombre de marques produites :** 59
-  **Pays où elle est présente :** 3



BEPENSA : ENSEMBLE POUR RENDRE LE PAYS MEILLEUR POUR TOUS

Le Grupo Bepensa a été fondé en 1946 à Mérida, dans l'État mexicain du Yucatán, par Fernando Ponce G. Cantón ; Bepensa est aujourd'hui un groupe multinational composé de 49 sociétés, regroupées en cinq divisions commerciales : boissons, industrie, moteurs, services financiers et Caribe Cooler. Globalement, le groupe facture environ 34,2 milliards de pesos par an (soit environ 1,7 milliards de dollars US) et il emploie directement 14.500 personnes (plus plusieurs milliers d'autres avec ses fournisseurs) ; il dispose de sites de production au Mexique, aux États-Unis et en République Dominicaine. Les 59 marques produites, dont bon nombre sont des leaders mondiaux dans leur catégorie, visent à satisfaire les exigences de plus de 350 mille clients enregistrés et de millions de consommateurs au Mexique, aux États-Unis et dans la République Dominicaine. La stratégie de pénétration commerciale adoptée a permis à Bepensa de couvrir la quasi-totalité du territoire mexicain

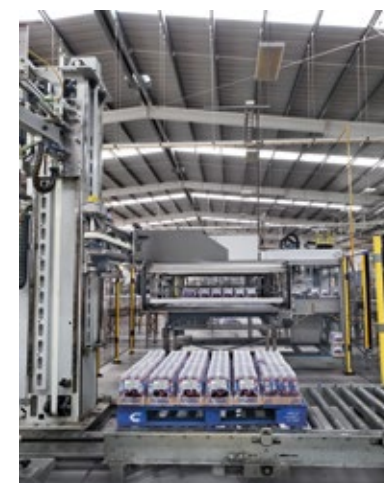
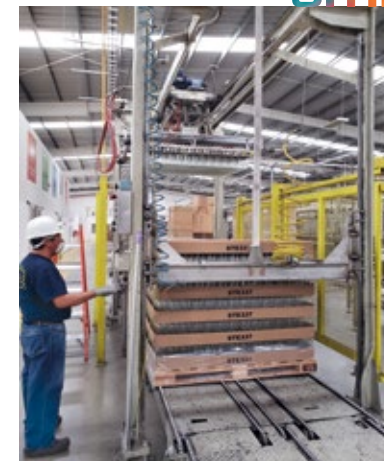
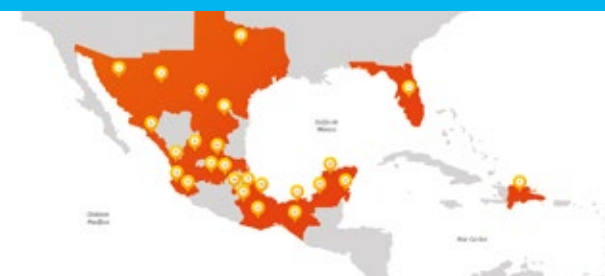
et de la République Dominicaine, à travers plus de 1.500 points de vente et de distribution. Dans le secteur boissons, le Grupo Bepensa est organisé en deux importantes divisions :

- **Bepensa Bebidas**, dotée de 3 sites de mise en bouteille de boissons et 17 sites pour l'eau, pour un total de 28 lignes de production ; cette division produit, commercialise et distribue un portefeuille de 34 marques de la société américaine The Coca-Cola Company, boissons rafraîchissantes et non gazeuses qui s'adaptent à tous les goûts et à toutes les occasions.
- **Bepensa Spirits**, qui naît de l'exigence de renforcer la croissance dans le secteur des produits alcoolisés et d'agrandir le portefeuille de produits dans ce segment ; cette division (ex Bepensa Caribe Cooler) produit, commercialise et distribue au niveau national les différents produits de marque Caribe Cooler, qui domine la catégorie des boissons ready-to-drink à travers une gamme comprenant sept goûts et diverses éditions spéciales.



➤ L'HISTOIRE QUI GUIDE L'AVENIR

Dès le début de son activité, en 1946, le Grupo Bepensa a toujours été à l'avant-garde dans les secteurs où il travaille, grâce à la vision, aux qualités de leadership et aux compétences entrepreneuriales de son fondateur, Fernando Ponce G. Cantón. Toute l'activité de Bepensa tourne autour de cinq piliers stratégiques : les personnes, la sécurité, la discipline financière, l'attention au client et la responsabilité d'entreprise; le tout en tenant compte au maximum de valeurs telles que le respect, la loyauté, l'intégration, l'innovation, le leadership et l'excellence. Aujourd'hui, après quatre générations, l'entreprise mexicaine est fière des résultats de ses efforts, de la reconnaissance de ses collaborateurs et de l'appréciation de la communauté territoriale sur laquelle elle se trouve. La mission de Bepensa aujourd'hui est d'être une organisation hautement performante, qui offre des produits et services de qualité, orientés vers la pleine satisfaction de clients, consommateurs et collaborateurs et qui, par le biais d'un personnel motivé, des innovations introduites et de la technologie utilisée, contribue au bien-être de la société et génère des profits pour son développement.



DE GAUCHE À DROITE : DAVID ARGAEZ, RESPONSABLE DE LA CHAÎNE D'APPROVISIONNEMENT DE BEPENSA ; SERGIO PÉREZ, DIRECTEUR RÉGIONAL DES VENTES DE SMICENTROAMERICANA ET HUGO JUÁREZ, RESPONSABLE MAINTENANCE DE BEPENSA.





LES SOLUTIONS SMI POUR BEPENSA



Un phénomène qui caractérise les consommations des nouvelles générations est la forte croissance des produits RTD (ready-to-drink), à savoir des boissons mises en bouteille prémélangées à faible teneur en alcool. Pour l'emballage secondaire et tertiaire des bouteilles en verre de 0,33 L et de 0,75 L des produits de marque Caribe Cooler, Bepensa avait besoin de machines automatiques, flexibles et efficaces capables de passer rapidement et facilement d'un format de paquet à l'autre ; l'aspect qualitatif de l'emballage final et la réduction des coûts liés aux consommations d'énergie était tout aussi important. C'est pourquoi les installations fournies par SMI à l'entreprise mexicaine de Querétaro sont dotées de dispositifs en option qui assurent un aspect esthétique de grande qualité aux emballages destinés à la vente, un degré d'écodurabilité élevé des processus de production et d'importantes économies d'énergie.



➤ FARDELEUSE SK 602T ERGON

Récipients conditionnés : bouteilles en verre de 0,33 L et 0,75 L.

Emballages réalisés : les bouteilles de 0,33 L sont emballées dans les formats 4x3 barquette+film en double piste ; 3x2 sous film seul en double piste et 6x4 barquette+film. Les bouteilles de 0,75 L sont emballées dans le format 4x3 barquette+film et 3x2 carton plan+film en double piste.

Principaux avantages :

- machine dotée d'un système de soudage à lame réchauffée, système de refroidissement supplémentaire et four à grille métallique
- emballeuse dotée d'un système d'emballage à cycle continu, qui garantit un processus de production fluide, sans mouvements par à-coups, qui préserve les récipients des coups et des chocs et garantit une plus grande fiabilité, une meilleure qualité du paquet et une usure mécanique réduite
- changements de format simples et rapides : solution idéale pour passer rapidement d'un format de paquet à l'autre, en alternant la production de différents types d'emballages
- une flexibilité opérationnelle élevée : la fardeleuse SK 602T ERGON installée dans le site de Bepensa peut emballer les bouteilles en verre de 0,33 L et 0,75 L dans des formats de paquet film seul, barquette + film et carton plan+film, en piste unique ou en double piste. L'utilisation d'une seule emballeuse pour emballer de multiples configurations de paquet est indubitablement un choix avantageux du point de vue économique, car elle permet d'adapter facilement et rapidement les installations de production aux nécessités changeantes de l'entreprise
- les fardeleuses SK ERGON peuvent être dotées d'équipements supplémentaires, qui en augmentent les fonctions de base et permettent d'améliorer le rendement ; parmi celles-ci, l'innovant système « soudeuse film à lame chauffante » qui permet d'effectuer la jonction des pattes des deux bobines de film thermorétractable montées dans la machine sans arrêter la production. Quelques instants avant l'opération, en effet, la machine ralentit pour permettre au système de joindre automatiquement les deux pattes du film (imprimé ou neutre avec encoche) pour repartir ensuite en pleine production. Par rapport aux systèmes traditionnels de soudure à chaud, ce nouveau dispositif permet de réduire considérablement les consommations d'énergie et l'entretien, dans la mesure où il n'est pas nécessaire de maintenir en température les rouleaux de soudure ; en outre, il améliore la précision de la jonction des bobines de film imprimé ou neutre avec encoche
- le tunnel de thermo-rétraction des fardeleuses SK ERGON est doté d'une chaîne métallique: une solution qui assure une meilleure tenue du film sous le paquet

➤ CONVOYEURS

Fonction : transport de bouteilles en verre en vrac vers l'emballeuse automatique SK 602T ERGON et manutention de fardeaux à la sortie de la SK vers le système de palettisation APS 3090 ERGON.

Principaux avantages :

- les convoyeurs pour produit en vrac assurent la manutention fluide et constante
- temps de changement de format réduits au minimum, pour le passage rapide d'une production à l'autre
- opérations d'entretien simplifiées
- utilisation de composants de grande qualité et de matériaux résistants à l'usure, pour préserver l'intégrité des emballages transportés
- à la sortie du tunnel de thermorétraction de la fardeleuse, a été installé un tapis supplémentaire qui, grâce à une hélice de ventilation ad hoc, permet de refroidir plus rapidement les paquets en film thermorétracté afin d'obtenir un raidissement immédiat ; ce système permet de prévenir d'éventuelles déformations des fardeaux en sortie, en particulier pendant le transit sur les convoyeurs et les opérations de palettisation

LA PAROLE AU CLIENT

→ INTERVIEW DE DAVID ARGAEZ, Responsable de la chaîne d'approvisionnement de Bebidas Internacionales Bepensa S.A. de C.V.



Q : Grâce au produit Caribe Cooler, le Grupo Bepensa est leader au Mexique dans la production de boissons prêtes à boire. Quel est le secret de ce succès ?

R: La clé du succès de notre groupe est étroitement liée à une série de piliers stratégiques et de valeurs auxquelles nous ne voulons pas renoncer et qui caractérisent toute l'activité de Bepensa : intégrité, leadership, respect et loyauté, toutes ces conditions indispensables pour contribuer au bien-être de la société et de ses salariés. Le succès de notre entreprise dépend également du fort esprit d'innovation, de l'engagement à offrir d'excellents produits et services et de l'attitude flexible et ouverte qui nous permet de faire face immédiatement aux changements du marché.

Q: Quelles sont les tendances actuelles sur le marché en termes de « packaging » ?

R: Bepensa se concentre toujours sur les besoins du consommateur et sa satisfaction, c'est pourquoi nous adoptons des solutions diversifiées, y compris pour « packaging » des produits, visant à faire de l'expérience de consommation de nos produits un événement agréable, pratique, pouvant être partagé avec d'autres et accessible économiquement à une vaste frange de la population ; sans négliger l'importance de distribuer nos boissons dans des emballages éco-compatibles et faciles à recycler.



Q: Dans quelle mesure est-il important pour Bepensa que SMI soit présente au Mexique avec du personnel local ?

R: La décision de SMI d'ouvrir une filiale dans notre Pays, où travaille un personnel compétent au niveau technique et commercial, est fondamentalement importante pour notre société, car cette

présence à une courte distance (moins de 3 heures de voiture) de nos sites nous garantit un service immédiat et constant, surtout en cas de problèmes de fonctionnement des installations ou de nécessité de pièces de rechange, ce qui permet à notre équipe technique et de production de travailler l'esprit plus tranquille.

Q: Caribe Cooler possède un établissement moderne doté de technologies à l'avant-garde. Quel rôle a le partenariat avec SMI du point de vue de l'innovation ?

R: La collaboration avec SMI est extrêmement importante pour le succès de notre entreprise, dans la mesure où les technologies made in Italy que cette entreprise développe depuis plus de 30 ans nous permettent de disposer de machines et d'équipements hautement rentables ; le partenariat avec SMI ne se base toutefois pas seulement sur la fourniture d'installations à teneur technologique élevée, mais implique de nombreux aspects tels que le conseil technique, le support commercial et le service après-vente. Le projet qui a amené Bepensa à acheter une nouvelle fardeleuse SK 602T ERGON a impliqué différentes personnes de SMI, en particulier Sergio Pérez Cuadra et Luis Quezada de la filiale Smicentroamericana de Mexico ; grâce à leur soutien continu, le rapport entre les deux entreprises s'est encore davantage consolidé pour devenir un partenariat stratégique pour aujourd'hui et demain.



➔ SYSTÈME AUTOMATIQUE DE PALETTISATION APS 3090 ERGON

Réceptacles conditionnés : paquets en plateaux + film de bouteilles 0,33 L et 0,75 L dans les formats 4x3 ; paquets en barquettes + films de bouteilles 0,33 L dans les formats 4x6 et paquets carton plan + film de bouteilles 0,33 L et 0,75 L dans les formats 3x2, provenant de la fardeleuse SK 602T ERGON.

Palettes réalisées : palette 1016x1219 mm (palette USA).

Principaux avantages :

- montant central actionné par des moteurs sans balais, qui assure une fiabilité élevée, des opérations d'entretien réduites et de faibles coûts de gestion et garantit des mouvements dynamiques et précis de tous les axes de fonctionnement
- interface homme-machine simple et intuitive, qui permet à l'opérateur de gérer facilement et rapidement toutes les opérations de palettisation de fin de ligne
- faibles coûts de gestion et d'entretien
- intégration facile à l'intérieur des lignes de conditionnement existantes ou nouvellement installées
- contrôleur logique programmable qui supervise le bon fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité présents, en les complétant entre eux, et qui crée des zones de protection entrecoupées à l'intérieur du périmètre de la machine; cela permet de réduire les arrêts de la machine, tant en cas d'urgence que pendant les opérations de chargement des palettes

