

HENRI EHRHART / TSUMAGOI / REFRESCO
BEPENSA / SOCIÉTÉ DES EAUX DE VOLVIC

smid now

Magazine 2019/22



EN ESTE NÚMERO



- 04 Francia: Henri Ehrhart
- 18 Japón: Tsumagoi Meisui Co. Ltd.
- 34 Finlandia: Refresco Finland Oy
- 46 México: Bebidas Internacionales Bepensa
- 60 Francia: Sociéte Des Eaux De Volvic Sa
- 72 Smipal - Soluciones "smart" para un fin de línea eficiente
- 77 Smiform - Frascos ovalados que destacan gracias al calentamiento preferencial
- 78 Smiflexi - ASW Ergon: Innovación, ergonomía y compacidad
- 82 ¿Listos para el Digital Twin?
- 83 Sostenibilidad bajo reflectores

EDITORIAL 2019/22

Desarrollo sostenible,
una estrategia ganadora



El desarrollo sostenible se abre camino de manera decisiva, convirtiéndose en un aspecto fundamental de la estrategia de crecimiento de cada empresa, especialmente ahora que los procesos de producción pueden hacer uso de los conceptos innovadores introducidos por las tecnologías IoT e Industria 4.0. También en la industria de "alimentos y bebidas", la reducción del impacto ambiental de las actividades de producción y distribución se ha convertido en un objetivo prioritario, lo que ha llevado al desarrollo de innumerables soluciones; entre las más prometedoras en términos de difusión y tendencias de crecimiento están las relacionadas con el aligeramiento del peso de las botellas de PET, la reducción del consumo de material de embalaje,

el uso de contenedores hechos de PET reciclado al 100% (rPet), sin olvidar las innovaciones tecnológicas introducidas en el diseño de máquinas y sistemas que permiten una mayor eficiencia y un menor consumo. La innovación, la tradición y el entorno son elementos destinados a interactuar cada vez más entre sí y, como leemos en este número de sminow, cuando esta red es guiada sabiamente por una visión estratégica orientada al futuro, se obtienen excelentes resultados en términos de calidad de producto, eco sustentabilidad del "empaque", protección de la salud del consumidor, protección del medio ambiente y manejo prudente de los recursos destinados a las generaciones futuras.

Paolo Nava, Presidente y CEO, SMI S.p.A.

sminow | magazine

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.
Via Ceresa, 10
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209
www.smigroup.it



Available in: Italian, English, Spanish, French and German - 11,000 paper copies

Access our www.smigroup.it web site and fill in the request form available in the news / sminow magazine section to have a paper copy mailed to you.

Contributors to this issue:
Henri Ehrhart - Tsumagoi
Refresco - Bepensa - Volvic

Product pictures in this issue are shown for reference only.



This product is printed on paper from responsible sources

CUANDO HISTORIA, TRADICIÓN Y AMBIENTE SE ENCUENTRAN, GENERAN UN ABRAZO MÁGICO DE DONDE NACEN ALGUNOS DE LOS MEJORES PRODUCTOS DE LA VITICULTURA. ESTO SUCEDE EN ALSACIA, UNA DE LAS REGIONES FRANCESAS DE VINO BLANCO MÁS FAMOSAS DEL MUNDO; AQUÍ, DE LA MÁGICA COMBINACIÓN ENTRE ESTA TIERRA ÚNICA Y LA PASIÓN POR LA VITICULTURA NACE LA CANTINA HENRI EHRHART. LA EMPRESA HA ENCONTRADO SU MISIÓN EN LA DIMENSIÓN FAMILIAR Y EN LOS FUERTES LAZOS CON EL TERRITORIO, CONQUISTANDO UNA POSICIÓN RELEVANTE ENTRE LOS VITICULTORES DE ALSACIA GRACIAS A SU CAPACIDAD DE PROYECTARSE AL FUTURO, HACIA UNA CONTINUA RENOVACIÓN, Y POR PRESTAR UNA EFICIENTE ATENCIÓN AL CONSUMIDOR. PASIÓN, TRABAJO Y RESPETO SON VALORES FUNDAMENTALES PARA HENRI EHRHART QUIEN, IMPULSADO POR EL OBJETIVO DE OFRECER LOS MEJORES PRODUCTOS A SUS CLIENTES, ELIGE SOLO PROVEEDORES Y SOCIOS DE ALTO NIVEL CON LOS CUALES ESTABLECER RELACIONES SÓLIDAS Y TRANSPARENTES; POR EJEMPLO, DURANTE EL RECIENTE PROCESO DE MODERNIZACIÓN DE LA LÍNEA DE ENVASADO Y EMBOTELLADO DE AMMERSCHWIHR, LA COMPAÑÍA FRANCESA SOLICITÓ LA COLABORACIÓN DE SMI E INSTALÓ UNA NUEVA ENCARTONADORA WRAP-AROUND MODELO WP 400 ERGON.



➤ **SECTOR VINO**

HENRI EHRHART S. A.
Ammerschwahr, Francia
www.henri-ehrhart.com

➤ Encartonadora WP 400 ERGON con PID y cintas transportadoras



GEO LOCATION

HENRI EHRHART

PASIÓN POR EL VINO: UNA TRADICIÓN DE FAMILIA

La actividad de la empresa vinícola Henri Ehrhart tiene sus orígenes en la pasión familiar por el vino y la viticultura, transmitida de padres a hijos durante ocho generaciones hasta 1978, cuando Henri Ehrhart decide convertirla en una realidad empresarial al fundar la empresa Ehrhart Ammerschwihr SA en el corazón de Alsacia, en un área donde se encuentran los mejores terrenos para la producción de vinos de calidad. Esto da lugar al vínculo profundo con la tierra, que continúa tejiendo toda la historia de la "maison" y a marcar las etapas de su crecimiento; entre las etapas más importantes se señala la realización en 1990 de un nuevo establecimiento de 900 m2, que se expandió a 2,700 m2 en 2008,

hasta alcanzar el tamaño actual de 4,700 m2. 2009 es un año de grandes cambios en el "corporate governance", ya que entran a formar parte de la sociedad Cyrille Ehrhart, que sustituye a Henri en la dirección empresarial y la enóloga Laurence Schatz. Tres años después el grupo dirigente de la Maison Henry Ehrhart se enriquece con la presencia de Sophie Ehrhart, hermana de Cyrille, que maneja la parte comercial y la comunicación de la empresa familiar. Hoy en día, la compañía alsaciana, transmitiendo la pasión de la familia por el vino de generación en generación, concentra toda la actividad en torno a las necesidades de los consumidores para mejorar continuamente la calidad de sus etiquetas y crear productos sofisticados y con clase.



HUMANIDAD EN EL CORAZÓN DEL TRABAJO COTIDIANO

La historia de la compañía Henri Ehrhart está hecha no solo de números, hectáreas y botellas. Es una historia escrita por hombres para hombres. Una historia de hombres que, como dice una de las citas favoritas de la compañía, “ponen humanidad en el corazón del trabajo cotidiano” para producir vinos agradables, elegantes y de calidad. La compañía francesa puede crear nuevos productos analizando los deseos y las solicitudes de los consumidores, con quienes crea una asociación sólida. En cada decisión prevalece el fuerte sentido de pertenencia al territorio y el respeto por la tierra, que combinan la tradición de la realización con la modernidad de la gestión gracias al uso de tecnología de última generación en todas las fases del proceso de producción, como la encartonadora automática de la serie WP 400 ERGON, suministrada por SMI, equipada con un sistema de inserción de separadores de cartón.



DE IZQUIERDA A DERECHA: SOPHIE EHRHART,
RESPONSABLE COMERCIAL Y DE MARKETING;
CYRILLE EHRHART, DIRECTOR GENERAL;
LAURENCE SCHATZ, ETNÓLOGA DE HENRI EHRHART



LA FINCA HENRI EHRHART OBTIENE CON EL TRABAJO EN EQUIPO, UNA COMBINACIÓN MÁGICA DE SABORES Y CONOCIMIENTOS QUE HA PERMITIDO A LA FAMILIA OBTENER MUCHOS PREMIOS NACIONALES E INTERNACIONALES; ENTRE ESTOS, EL ÚLTIMO EN ORDEN ES EL PREMIO "PRIX D'EXCELLENCE PARIS 2019", OTORGADO EL 24 DE ENERO DE 2019, QUE HONRA A LAS EMPRESAS QUE HAN LOGRADO IMPORTANTES RESULTADOS EN EL MUNDO DEL VINO. TAMBIÉN LOS IMPORTANTES PREMIOS OBTENIDOS EN LAS COMPETICIONES DE COLMAR, MÂCON Y LYON, CONFIRMAN LA CALIDAD DE LOS VINOS Y EL DINAMISMO DE LA EMPRESA PARA INNOVAR EN LA TRADICIÓN.



¡BRINDAR POR LA CALIDAD!

Descorchar una botella de vino es un gesto lleno de significados, ya que debajo de cada corcho hay mucho más que vino. De hecho, el tapón sella valores, cultura, tradición, innovación, entusiasmo, experiencia y pasión. Al descorchar una botella, los sentidos se alertan y se experimenta el mundo del vino, que es el color de la tierra y las uvas, que es el calor del sol, que es pasión por la vid y la vinificación, que es una búsqueda de calidad pero también una mezcla entre historia antigua y tecnología, entre trabajo duro y arte. Cada fase del proceso de producción se lleva a cabo meticulosamente, poniendo especial énfasis en los controles para obtener un producto de calidad. No se deja nada al azar porque la atención a los detalles es la fortaleza de la empresa. Los consumidores ya no se conforman con solo probar un vino y juzgarlo positivamente, pues la calidad se ha convertido en un concepto mucho más amplio y profundo y también depende de otros factores. Hoy, un buen vino como el de las fincas de Henri Ehrhart se vuelve noble y de la más alta calidad solamente cuando está en perfecta armonía con el

➤ PRIX D'EXCELLENCE PARIS: LA COMPETENCIA EN LA COMPETENCIA

El Concurso General de la Agricultura - Concours Général Agricole (CGA) - es un concurso francés organizado en el Salón Internacional de Agricultura de París en nombre del Ministerio de Agricultura, Alimentación, Pesca, Asuntos Rurales y Gestión del Territorio. Desde 1870, el concurso premia cada año a los mejores vinos locales franceses y productos alimenticios locales, divididos en 21 categorías; con más de 4.600 productos y 16.300 tipos de vinos participantes, este concurso es un evento de gran importancia, cuya misión es ser escaparate de la extraordinaria biodiversidad de la naturaleza y la gastronomía francesas. El "Prix d'Excellence" otorga premios en forma de medallas de oro, plata o bronce, con el símbolo de una hoja de roble; en los últimos tres años, la compañía Henri Ehrhart ha ganado 22 medallas de oro, 11 de plata y 1 de bronce. El concurso de vinos rinde homenaje a los vinos de las grandes regiones vinícolas francesas: Alsace, Bordeaux, Bourgogne, Champagne, Corse, Jura, Languedoc-Roussillon, Lorraine, Provence, Savoie, Sud-Ouest, Vallée de la Loire et Vallée du Rhône. Dentro de esta competencia, el "Prix d'Excellence" se define como una competencia dentro de la competencia, ya que premia solo a los productores que hayan obtenido los mejores premios durante tres años consecutivos.

territorio, con su historia y sus tradiciones y representa una de las tarjetas de negocios más importantes de Alsacia, más que muchas imágenes.



DE IZQUIERDA A DERECHA:

CYRILLE EHRHART, DIRECTOR GENERAL,
CON EL FUNDADOR HENRI EHRHART.



UNA FAMILIA UNIDA POR EL GUSTO Y LA CALIDAD

La familia de Henri Ehrhart es una hermosa familia, donde existen valores comunes y decisiones corporativas compartidas de forma colectiva. Las fincas de la familia Ehrhart ofrecen tesoros de gusto y armonía. Imposible fallar cuando hay entusiasmo, energía, viticultura de calidad y gran técnica. La suma de estos elementos solo puede dar excelentes vinos, especialmente cuando el entorno es la región vinícola francesa por excelencia. La compañía creció a la sombra de las magníficas colinas de Alsacia, gracias al compromiso, la pasión y la experiencia de Cyrille, Sophie Ehrhart y de la enóloga Laurence Schatz (asistidos por el fundador Henri Ehrhart y su irrenunciable contribución), se ha desarrollado hasta convertirse en el séptimo productor de vino en Alsacia con importantes etiquetas para el mercado nacional e internacional. La búsqueda de calidad, la atención a la tierra, el procesamiento de vanguardia (que garantiza la singularidad del producto) han permitido a la empresa francesa convertirse en el primer expositor de vinos de Alsacia en Japón.



**IMPOSIBLE FALLAR CUANDO HAY
ENTUSIASMO, ENERGÍA, VITICULTURA
DE CALIDAD Y GRAN TÉCNICA**



HENRI EHRHART S. A.



Año de fundación: 1978



Volumen de negocio 2018: € 15,5 millones



Empleados: 14 personas



Producción anual: 6 millones de botellas



Viñedos propios: 7 hectáreas



Distribución al extranjero: 1° exportador de vinos de Alsacia en Japón



Distribución en Francia: 7° productor en Alsacia

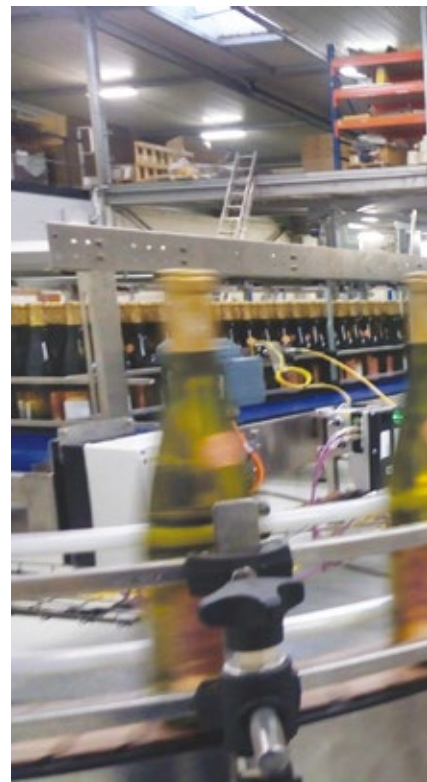
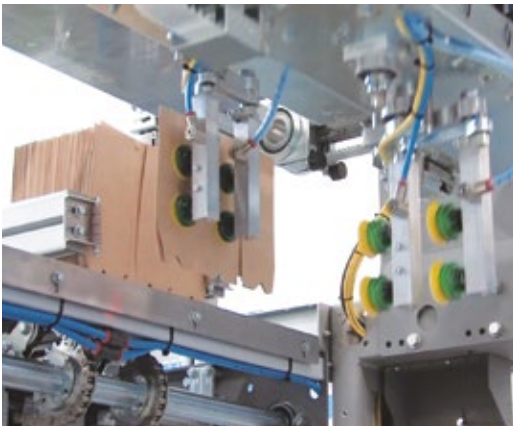




LAS SOLUCIONES SMI PARA HENRI EHRHART



La trayectoria de crecimiento emprendida por Cyril Ehrhart ha llevado a la compañía a equiparse con plantas de producción cada vez más modernas y eficientes, que requirieron la expansión de las instalaciones para acomodar nuevos sistemas de embotellado y envasado diseñados de acuerdo con los conceptos innovadores del "smart factory". La encartonadora instalada monta el dispositivo opcional PID para insertar separadores de cartón prensados dentro de cajas de cartón, a fin de proteger las botellas de vidrio contra daños y preservar las etiquetas de posibles abrasiones.



➔ ENCARTONADORA WP 400 ERGON

Contenedores empaquetados: botellas de vidrio de 0,375 L / 0,5 L / 0,75 L / 0,76 L / 1,0 L.

Paquetes realizados: las botellas son introducidas en cajas wrap-around de cartón ondulado en formatos 2x3 y 3x4 con y sin la inserción de separadores.

Principales ventajas:

- proceso de empaquetado con sistema wrap-around para formar la caja de cartón y depositar el producto en su interior. Este sistema permite una gran flexibilidad de uso, altas velocidades de producción, mejor estabilidad de los paquetes producidos y un óptimo uso de los espacios utilizados para el almacenamiento de material de embalaje
- embalaje en modo continuo, que garantiza un proceso de producción fluido, sin movimientos bruscos, y asegura una mayor fiabilidad, mejor calidad del paquete final y reducido desgaste mecánico de la máquina
- solución ideal para obtener un embalaje resistente a los golpes, capaz de proteger las botellas de vino durante el transporte
- las empaquetadoras WP ERGON están equipadas con guías fijas que mantienen las paredes del paquete sujetas a la salida de la máquina. Este sistema garantiza una perpendicularidad perfecta y duradera de las cajas, a diferencia de los sistemas de toma con cadenas giratorias que no pueden proporcionar el mismo nivel de calidad





➤ DISPOSITIVO PID PARA PROTEGER BOTELLAS DE VIDRIO

Función: El PID de SBP y el relativo almacén de separadores premontados se colocan en la entrada de la máquina, sobre el área de formación del paquete. Un brazo mecánico equipado con sistema de ventosas con succión toma un separador premontado del almacén, lo abre y lo deposita desde arriba entre los contenedores subyacentes, antes de que se agrupen en la configuración deseada, para luego pasar a la etapa final de formación de la caja cerrada alrededor de las botellas.

Ventajas de los separadores premontados sobre los desmontados:

- 20% menos coste de compra para separadores
- menor volumen de almacenamiento de al menos 60%
- las dimensiones de la encartonadora no cambian, ya que tanto el almacén de separadores como el dispositivo de inserción están montados en la parte superior de la máquina de embalaje
- el proceso de inserción de los separadores y de carga del almacén correspondiente es rápido, debido a que estos ya están premontados
- la velocidad máxima de funcionamiento es de 40 paquetes por minuto (modelo de 1 cabeza) o 60 paquetes por minuto (modelo de 2 cabezas)

➤ CINTAS TRANSPORTADORAS

Función: transporte de botellas de vidrio sueltas y de paquetes; en particular: manejo de botellas que ingresan a la encartonadora WP 400 ERGON y manejo de las cajas de cartón que salen de la máquina.

Principales ventajas:

- las cintas transportadoras instaladas en la planta de Henri Ehrhart aseguran el movimiento suave y constante, sin problemas, de botellas y cajas de cartón
- estructura modular y ergonómica, que se adapta fácilmente a diversos tipos de contenedores y flujos de producción
- tiempos de cambio de formato reducidos al mínimo para la transición rápida de un lote a otro
- consumo de energía y costos operativos entre los más bajos del mercado



➤ UNA FORMA DE DESCUBRIR LAS BELLEZAS DE ALSACIA

La Ruta del Vino es uno de los itinerarios más evocadores para descubrir las bellezas y tradiciones de Alsacia; pasa por Ammerschwihr, tiempo atrás ocupada por los Romanos, donde se encuentra la finca de la Maison Henri Herhart. Este recorrido, una de las "rutas del vino" más antiguas de Francia, se inauguró el 30 de mayo de 1953 y se extiende desde el norte hasta el sur de Alsacia en una ruta de 170 km, a través de un magnífico campo cubierto de enredaderas, castillos y pueblos coloridos que parecen provenir de un cuento de hadas; en el camino, los viticultores proponen catas y permiten descubrir las riquezas de los vinos regionales, con un sabor único.

EN ALSACIA CADA DETALLE TIENE UN PORQUÉ

Alsacia es una región llena de sorpresas y bellezas escondidas, que ofrecen emociones inmensas; es un paraíso para los amantes de la naturaleza, que se sorprenden por la variedad de paisajes, de las 21 reservas naturales y de los dos Parques Naturales Regionales, mientras que los geólogos descubren que cada roca de los Altos Vosgos cuenta una historia muy antigua. Los pintorescos pueblos dejan encantados a los visitantes, al igual que las famosas casas de colores de los “colombages”, o los valles verdes y las colinas cultivadas con preciosas vides, pero también por el gran patrimonio histórico, cultural y artístico de ciudades como Strasburgo e Mulhouse.

➤ FRANCIA Y EL VINO

Francia cuenta con una antigua tradición enológica, arraigada ya en la antigüedad. La historia del vino francés se remonta alrededor del año 600 a.C., periodo en el que los griegos fundaron la actual Marsella, luego llamada “Massalia”, e introdujeron el cultivo de la vid. Los primeros en desarrollar el potencial de las vides en Francia fueron los romanos, con su desembarco en el territorio francés a finales del siglo II a.C. Ya en el siglo VI, la viticultura estaba bien establecida y prácticamente extendida en todo el territorio francés, principalmente por monjes que cultivaban la vid en sus monasterios, perfeccionando las técnicas de vinificación a lo largo de los siglos. Para una descripción completa de los vinos producidos en las regiones francesas, consulte la famosa “Guide Hachette des vins”, una publicación muy precisa que describe las cualidades de más de 40,000 vinos probados por 1,500 catadores profesionales. No hace falta decir que los vinos producidos por la bodega Henri Ehrhart son reconocidos por estos profesionales entre los mejores del mundo y están presentes en cada edición anual de la guía.



ALSACIA MON AMOUR



UN TERRITORIO HISTÓRICO DEDICADO A LA VITICULTURA

Una tierra de gran encanto e historia, Alsacia es una de las regiones vinícolas más antiguas de Francia y la más famosa del mundo en vinos blancos. En esta franja de tierra, ubicada en la parte noreste de Francia en la frontera con Alemania, se cultivan casi exclusivamente uvas blancas, entre las más aromáticas del mundo, como Gewürztraminer, Moscato Bianco y Riesling, con las que se producen numerosos y famosos vinos. La composición del suelo alsaciano es muy variada e incluye sedimentos graníticos, arenosos, volcánicos, arcillosos, marinos y calcáreos, procedentes de viñedos, que descienden de los montes Vosgos y llegan casi a las orillas del Rin, se obtienen cada año aproximadamente 160 millones de botellas de vino, de las cuales un 25% son destinadas a la exportación. Alsacia es la única región francesa en la que las uvas y sus aromas

son los protagonistas en bodega y el nombre de la uva se identifica en la etiqueta, a diferencia de las otras regiones que solo informan el lugar de origen sin hacer referencia al tipo de uva utilizado. Alsacia es la región vinícola más vanguardista de Europa en cuanto a la protección del territorio, la calidad de los vinos y la vocación turística. Los vinos alsacianos están identificados por el sistema de calidad francés como productos de la "Appellation d'Origine C ntrol e", brevemente definida con el acrónimo AOC, que incluye las famosas categorías AOC de Alsace Grand Cru y Cr mant d'Alsace. Para tener derecho a la Denominación de origen Contr l e Alsace Grand Cru (solo Riesling, Gewürztraminer, Pinot gris y Muscat d'Alsace pueden convertirse en "grand cru"), los vinos deben provenir de uvas cosechadas en 52 territorios titulados y estrictamente delimitados de los viñedos alsacianos. Los complejos

y problemáticos acontecimientos históricos de Alsacia (como el hecho de que la región ha cambiado de bandera cuatro veces entre finales del siglo XIX y mediados del siglo XX) no han impedido el desarrollo de una tradición vitivinícola que tiene sus raíces en la era de los Romanos. Los vinos alsacianos deben sus características a dos factores fundamentales: las condiciones climáticas excepcionales y la conformación de la tierra. Las precipitaciones son muy escasas, las horas de sol son numerosas y los montes Vosgos desempeñan un papel fundamental en el microclima, ya que reparan los viñedos en las laderas del lado oriental de vientos y humedad provenientes del Oce no Atlántico. El clima es fundamental, pero también la riqueza y variedad del suelo, que pasa de áreas ricas en granito, gneis y esquistos, a silíceos y calcáreos, para degradar hasta las llanuras aluviales.





TSUMAGOI

ALLÁ ... DONDE EL SOL AMANECE HAY UN MUNDO POR DESCUBRIR Y VIVIR. NO ES FÁCIL DESCRIBIR LA BELLEZA DEL PAISAJE, LA GENTE Y LAS EMOCIONES QUE SE PERCIBEN EN LA TIERRA DEL SOL NACIENTE, JAPÓN, CUYO NOMBRE DERIVA DE "NIHON" O "NIPPON" (QUE SIGNIFICA "ORIGEN DEL SOL"); ESTE NOMBRE FUE DADO A ESTA TIERRA POR LOS CHINOS, RESPECTO A LOS CUALES JAPÓN SE ENCUENTRA AL ESTE, ES DECIR, EN LA MISMA DIRECCIÓN EN LA QUE SALE EL SOL POR LA MAÑANA. RICO EN BELLEZA NATURAL Y ESCÉNICA, JAPÓN ESTÁ COMPUESTO POR UNA GRAN CANTIDAD DE ISLAS (HAY 6.852 EN TOTAL), CUATRO DE LAS CUALES SON LAS PRINCIPALES: HONSHŪ, KYŪSHŪ, SHIKOKU Y HOKKAIDŌ; ENTRE ELLAS LA ISLA DE HONSHŪ ES LA MÁS GRANDE Y EN ELLA, ADEMÁS DE LA CAPITAL TOKIO, HAY OTRAS CIUDADES IMPORTANTES COMO HIROSHIMA, KAWASAKI, KOBE, KIOTO, NAGOYA, NARA, OSAKA, SENDAI Y YOKOHAMA. LA ISLA DE HONSHŪ (DONDE VIVEN ALREDEDOR DE 100 MILLONES DE PERSONAS, O EL 75% DE LA POBLACIÓN JAPONESA) ES TAN EXTENSA Y CASI TOTALMENTE MONTAÑOSA Y ESTÁ ATRAVESADA POR UNA CORDILLERA ALTAMENTE VOLCÁNICA QUE INCLUYE EL MONTE ASAMA, EL VOLCÁN MÁS ACTIVO DE JAPÓN. ESTE MONTE SE ENCUENTRA CERCA DE TSUMAGOI, EN LA PREFECTURA DE GUNMA, UN ÁREA RICA EN AGUA DE MANANTIALES, COMO LA QUE LA EMPRESA TSUMAGOI MEISUI CO. LTD EMBOTELLA; ESTA ÚLTIMA, PARA SATISFACER LA CRECIENTE DEMANDA INTERNA DE AGUA MINERAL NATURAL BAJO LAS MARCAS TSUMAGOI Y OKU-KARAIZAWA, RECURRIÓ A SMI PARA INSTALAR UNA ESTIRO-SOPLADORA EBS 3 K ERGON PARA LA PRODUCCIÓN DE BOTELLAS DE PET DE 0.32 L, 0.41 L Y 0.5 L.

- **SECTOR AGUA**
Tsumagoi Meisui Co. Ltd.
Tsumagoi-Mura, Gunma Prefecture, Japón
- Estiro-sopladoras EBS 3 K ERGON



GEO LOCATION

MÁS ALLÁ DEL AGUA NATURAL

El sitio de producción de Tsumagoi Meisui Co. Ltd. se encuentra en una meseta a 1.290 m sobre el nivel del mar al pie del Monte Azumaya (2.354 m), una de las 100 montañas más famosas de Japón; en invierno, esta cumbre está cubierta por varios metros de nieve que, al fundirse, penetra en el subsuelo y llega a lo profundo, lo que la convierte en un agua de manantial con propiedades nutricionales y de alta calidad.

De esta área rica en recursos naturales, la compañía japonesa obtiene el agua mineral natural para ser embotellada, por medio de modernas instalaciones de un pozo subterráneo a una profundidad de 250 metros. "Beyond Natural Water" (Más allá del agua natural) es el eslogan utilizado por Tsumagoi Meisui para resaltar la importancia de preservar este precioso regalo de la naturaleza, que, gracias a las sofisticadas tecnologías de embotellado respetuosas con el medio ambiente y los estrictos sistemas de

control de calidad del producto, llega a las mesas de los consumidores intacto e incontaminado.



➔ ENTRE CUENTOS DE HADAS Y LA REALIDAD

Alrededor de una hora en tren desde Tokio, los rascacielos y los inmensos edificios de la metrópolis dan paso al paisaje montañoso ocupado por las alturas de Karuizawa, un paisaje caracterizado por densos bosques de alerces que parecen provenir de un cuento de hadas. La meseta de Oku-Karuizawa (1,300 msnm), cerca del volcán Asama y al pie del Monte Azumaya (una de las 100 montañas más famosas de Japón), es uno de los centros turísticos estivales más elegantes del país. El área es rica en importantes fuentes de agua, que han permitido el desarrollo de numerosos "Onsen" (fuentes termales naturales). De uno de estos manantiales subterráneos, que fluyen a una profundidad de 250 m, se explota el agua natural embotellada por la compañía Tsumagoi Meisui; es un agua extremadamente pura, desprovista de residuos radiactivos y sustancias químicas agrícolas, que surge de la fusión de la nieve penetrada en el subsuelo y que está sometida a un largo proceso de filtración. El agua, cuyas propiedades permanecen sin cambios durante todo el proceso de producción, tiene una temperatura constante durante todo el año de 9° C, es muy ligera (esto es excelente para la preparación de té, café y varios platos) y poco alcalina, con un PH de 7.6 similar al PH corporal; además, los bajos porcentajes de magnesio y calcio lo hacen especialmente adecuado para la alimentación infantil.

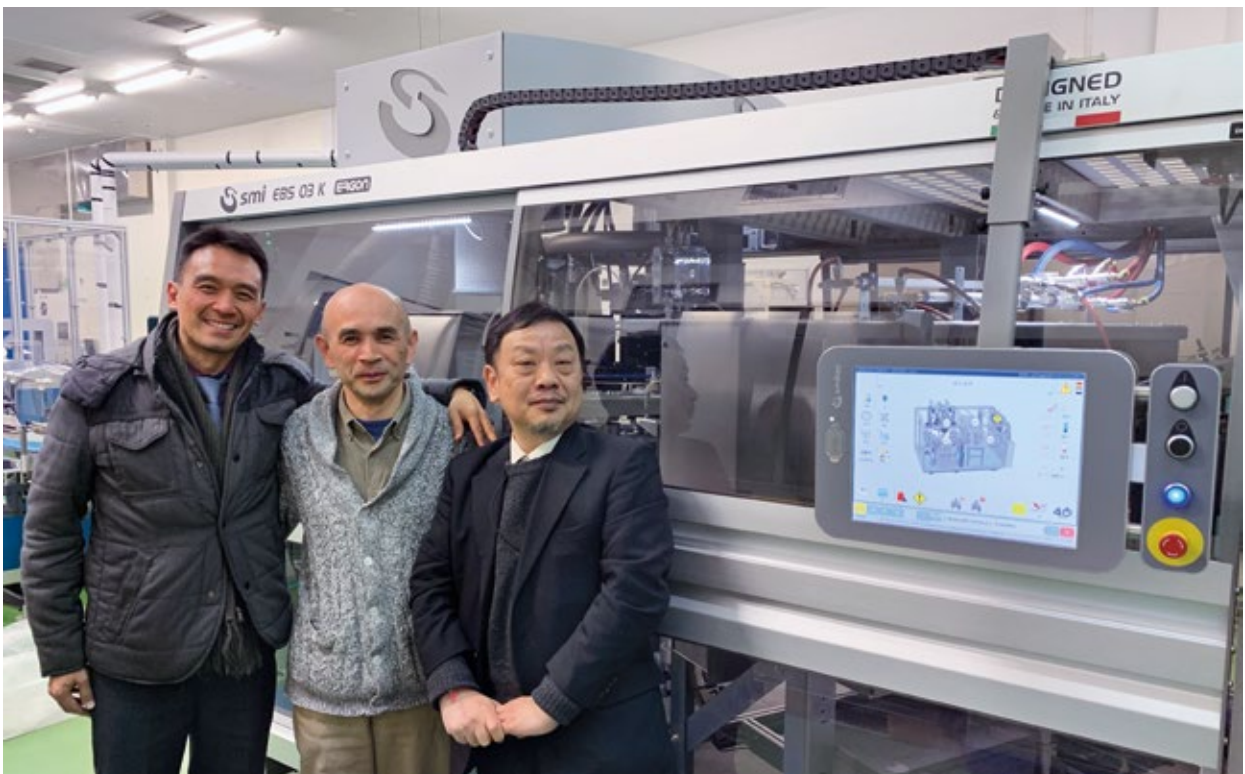


INVERTIR PARA SER MÁS TEMPESTIVO

El fuerte crecimiento del mercado de agua embotellada en Japón ha abierto la puerta a un proceso de expansión para Tsumagoi Meisui. En julio de 2018, para hacer frente al aumento de la producción y la necesidad de ampliar las áreas de almacenamiento y reducir los tiempos de entrega de agua en botellas de PET con las marcas Tsumagoi y Ok-Karauizawa, la empresa japonesa invirtió en la compra de una nueva estiro-sopladora rotativa de la serie EBS K ERGON; el nuevo equipo suministrado por SMI se instaló en la nueva planta ubicada en la ciudad de Tsumagoi, Distrito de Agatsuma (Prefectura de Gunma), se utiliza para la producción de agua y está equipada con las tecnologías más modernas del sector.



DE IZQUIERDA A DERECHA: SHIFANG HONG, GERENTE DE VENTAS DE SMI; MINORU TOYOTA, DIRECTOR DE TSUMAGOI; YOSHIKI MAEDA, GERENTE DE VENTAS DE CORRENS (EPRESENTANTE DE SMI EN JAPÓN).



INVERTIR PARA SER MÁS EFICIENTE

Aumentar la capacidad de almacenamiento y reducir los costos de distribución son los requisitos previos para aumentar la eficiencia de producción de una planta embotelladora. La tercera planta de la compañía japonesa Tsumagoi Meisui, inaugurada en diciembre de 2018, se construyó con el objetivo de almacenar los productos procedentes de líneas de producción ubicadas en la primera y segunda planta. Entre las razones que llevaron a la empresa a invertir en la construcción de un tercer almacén se encuentra el fuerte crecimiento de la demanda de agua embotellada en el mercado japonés y la necesidad de adaptar la estructura de la producción a subsecuentes incrementos en un futuro, a los cuales hacer frente con la instalación de una nueva línea de embotellado. El volumen de producción de la línea existente es de aproximadamente 120,000 cajas por mes y, gracias a la nueva máquina SMI recientemente instalada, será posible alcanzar una capacidad de 150,000 cajas/mes; la capacidad de almacenamiento de la tercera planta también permitirá a Tsumagoi Meisui almacenar las existencias correspondientes a 20 días de producción aproximadamente y reducir en aproximadamente el 6% los costos de logística relacionados con los gastos de almacenamiento y transporte entre los cinco almacenes alquilados utilizados anteriormente.

ENFOQUE EN LA TERCERA PLANTA EN TSUMAGOI-MURA



Área ocupada: 20.178 m²



Inicio construcción: mayo 2018



Inicio actividad: diciembre 2018



Capacidad efectiva de almacenaje: 180.000 cajas aproximadamente



Capital invertido: 700 millones de yenes aproximadamente



SOLUCIONES SMI PARA TSUMAGOI



La nueva estiro-sopladora EBS 3 K ERGON, antes de haber sido instalada en la planta de Tsumagoi, fue presentada al mercado japonés del “food & beverage” con motivo de la importante feria Drink Japan 2018, que se celebró en Tokio en el mes de junio, en el que SMI participó en colaboración con la empresa Correns Corporation que la representa localmente, ganando el interés y la apreciación de un gran número de visitantes.





ARRIBA: EL EQUIPO DE TSUMAGOI DURANTE EL FACTORY ACCEPTANCE TEST (FAT) EN SMI



➤ ESTIRO-SOPLADORA EBS 3 K ERGON

Funciones: estiro-soplado de botellas PET con base cuadrada de 0,32 L y 0,5 L y botellas cilíndricas de 0,41 L e 0,5 L, con capacidad de producción de hasta 6.000 botellas/hora.

Principales Ventajas:

- sistema de estiro-soplado de tipo rotativo de alta eficiencia equipado con varas de estiramiento motorizadas (comúnmente utilizadas en la producción a alta velocidad), que tiene considerables ventajas sobre las sopladoras lineales y garantiza una gestión precisa del recorrido de la vara de estirado y un control preciso de su posición, así como un ahorro significativo de energía
- equipo ultra compacto: la sección de calentamiento de preformas (horno) se integra con la sección de moldeo por estirado y soplado (carrusel) en un único módulo muy compacto, lo que hace que el sistema sea adecuado para la instalación incluso en líneas de embotellado de tamaño reducido
- menor consumo de energía de la sopladora, gracias al módulo de calentamiento de preformas, equipado con lámparas IR de alta eficiencia energética, y al módulo de estiro-soplado equipado con un sistema de recuperación de aire de doble etapa, que permite reducir los costos energéticos relacionados con la producción de aire comprimido a alta presión
- la estructura, que encierra el horno y el carrusel, está equipada con puertas de protección con una forma ligeramente redondeada, lo que permite más espacio dentro de la máquina para poder llevar a cabo las actividades de limpieza y mantenimiento con toda facilidad y seguridad
- el sistema de estiro-soplado utiliza válvulas de alto rendimiento y bajos volúmenes muertos, que permiten reducir los tiempos de pre-soplado y soplado, en beneficio del rendimiento de la máquina y la calidad de las botellas producidas
- el equipo es administrado por el sistema de control y automatización MotorNet System®, que garantiza el mantenimiento constante de los parámetros de procesamiento óptimos durante todo el ciclo de producción y la modificación directa de los ajustes de la máquina, simplificando así las operaciones de cambio formato

ONSEN: LA ANTIGUA TRADICIÓN DEL BALNEARIO EN JAPÓN

La prefectura de Gunma, ubicada al noroeste de la llanura de Kanto en la parte central de Japón, es famosa por su magnífico paisaje natural y la presencia de una gran cantidad de excelentes “onsen” (baños termales). Un destino turístico muy popular entre

los japoneses, los “onsen” son las aguas termales naturales calentadas y ricas en minerales ya que están en contacto con los volcanes; hay alrededor de 3.000 de ellos, dispersos por todo el territorio, tanto en las zonas de montaña como en la orilla del mar, donde hay manantiales que emergen incluso bajo el agua.

Pueden ser interiores o exteriores, separados para hombres y mujeres o, más raramente mixtos, municipales o en suntuosas posadas tradicionales (ryokan), de piedra o madera, pero en todos ellos es posible hacer un viaje fuera del tiempo desde el cual regresar sereno y regenerado.



El Monte Azumaya surge de una erupción del volcán Azuma, que ocurrió hace 350,000 años, que dividió la montaña entre el Monte Azumaya y el Monte Neko. Un camino sinuoso permite viajar por ambas montañas y descubrir un paisaje natural de una belleza única, muy popular entre los excursionistas.

El monte Azumaya es uno de los anillos exteriores de la cadena volcánica del volcán Azumaya, que tuvo un período de actividad de 750,000 a 200,000 años y que, debido a la erosión, llevó al nacimiento de la cascada “Yonago Falls”, una de las 100 cascadas más famosas de Japón. El anillo exterior de la montaña se extiende por un diámetro de 3 kilómetros e incluye las montañas Nekodake (2.207m) y Urakuratake (2.090m).

“

El área cerca de la fábrica de Tsumagoi es rica en agua, como la “cascada Shinshu” que proviene de los arroyos de montaña, y el lago Baragi, que se direcciona hacia el sur y es rico en agua proveniente del derretimiento de la nieve

”

CUANDO LA COMPETICIÓN PASA POR EL CONTENEDOR

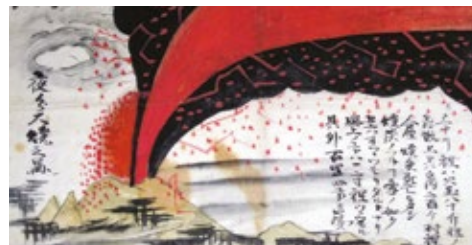
En los últimos tiempos, la feroz competencia entre empresas en el sector del agua mineral ha girado cada vez más en torno al precio del producto, que a los consumidores les gusta económico pero de calidad; se deduce que las empresas embotelladoras, para mantener y posiblemente aumentar la participación de mercado, deben desarrollar soluciones innovadoras capaces de reducir los costos de producción, gestión y distribución. Todo esto requiere un análisis cuidadoso de las características y el rendimiento de las botellas de PET utilizadas, un análisis que llevó a la compañía japonesa Tsumagoi Meisui a crear nuevos contenedores que optimicen la combinación del volumen de la botella soplada por estiro-sopladora EBS K ERGON de SMI y el número de botellas contenidas en una caja de cartón. Entre los formatos óptimos para reducir los costos de almacenamiento y distribución, Tsumagoi Meisui eligió botellas de PET con una base cuadrada de 0.32 L y 0.5 L y botellas cilíndricas de 0.41 L y 0.5 L.



LA FUERZA DESTRUCTIVA DE LOS VOLCANES

Gunma es una prefectura de la isla japonesa de Honshū, carente de salidas al mar y que debe su fama a las spa (onsen) y a las estaciones de esquí; la pequeña ciudad de Kusatsu tiene más de 100 fuentes termales, la más conocida de las cuales, Yubatake, tiene una gran piscina alimentada por agua termal humeante que fluye sobre un tobogán de madera. Tsumagoi se encuentra en la esquina noroeste de la prefectura y debido a su posición elevada y los depósitos de ceniza del Monte Asama (2.568 metros) goza de un suelo muy fértil, famoso por el cultivo de repollo. En la prefectura de Gunma se pueden ver los restos arqueológicos de una poderosa erupción volcánica del Monte Asama que, a fines del siglo XVIII, afectó a los residentes de Kanbara, una pequeña ciudad escondida entre colinas y campos, esparciendo en todo el paisaje cenizas, piedras y magma. La catastrófica erupción, uno de los desastres naturales más documentados del Japón moderno, duró cuatro meses y provocó una avalancha de alta velocidad de gas caliente y escombros que, un poco como lo que sucedió en Pompeya (Nápoles, Italia),

devastó la comunidad campesina local. Los residentes de Kanbara conocen muy bien el potencial destructivo del Monte Asama, el impresionante volcán que golpeó la aldea a fines del siglo XVIII; mientras el volcán cayó sobre la aldea de abajo, su escalofriante masa de rocas, fragmentos de roca y magma alertó a los habitantes con un rugido inquietante. Como lo muestran las excavaciones en 1979, que sacaron a la luz los esqueletos de dos mujeres enterradas bajo los escombros mientras intentaban escapar, la población tuvo poco tiempo para huir de la impermeable pared de tierra que, viajando a una velocidad increíble, cayó sobre la ciudad en pocos minutos, tragando a los habitantes mientras corrían y enterrando casas, almacenes y campos bajo montañas de escombros.



➤ DE POMPEYA A TSUMAGOI

Desde 2012, la ciudad de Pompeya (cerca de Nápoles, en Italia) y la ciudad japonesa de Tsumagoi han estado vinculadas por un pacto de amistad; un vínculo no solo de intercambios culturales en el signo de un destino común a la sombra de dos volcanes - el Vesuvio y el Asama Yama - capaces de hacer que las tierras que pasan por alto sean más fértiles, sino también de sembrar muerte y destrucción. El hermanamiento ratifica el gran interés que tiene Japón por la ciudad italiana, también después de la gran exhibición arqueológica en Pompeya que, en Japón, ha encantado a millones de visitantes durante un año y medio. El hermanamiento es también el signo de una colaboración amistosa que lleva a varias iniciativas promocionales de dos realidades geográficas y culturales que son tan diferentes, pero en el fondo tan cercanas. No es poco para una ciudad de menos de veinte mil habitantes, que en 1783 fue devastada por una desastrosa erupción del Monte Asama, muy similar a la del Monte Vesubio, que en el año 79 dC, destruyó Pompeya y Herculano y mató a miles de personas.



DONDE TODO GIRA EN TORNO A LA NATURALEZA

La economía de Tsumagoi-Mura gira en torno a la naturaleza, especialmente en forma de manantiales y agricultura; el cultivo local más conocido es el del repollo, tan extenso que cubre todo el paisaje que rodea la ciudad con vegetación y atrae la atención de los turistas que nunca dejan de immortalizar en una fotografía los verdes campos de repollo. Tsumagoi-mura es el primer productor de este vegetal en Japón, cuyo crecimiento se ve favorecido por

las condiciones climáticas frías de la zona. El nombre japonés de repollo es "Tamana", que significa "bola de vegetales", y recuerda la forma de este vegetal fresco y ligeramente dulce; es uno de los ingredientes fundamentales de la cocina japonesa, se puede comer casi todo el año. Es un producto barato y versátil y se utiliza para agregar nutrición y sabor a una amplia variedad de comidas; a menudo se corta en tiras finas para servir con korokke, tonkatsu (escalope de cerdo empanado y frito) o con otros alimentos fritos.





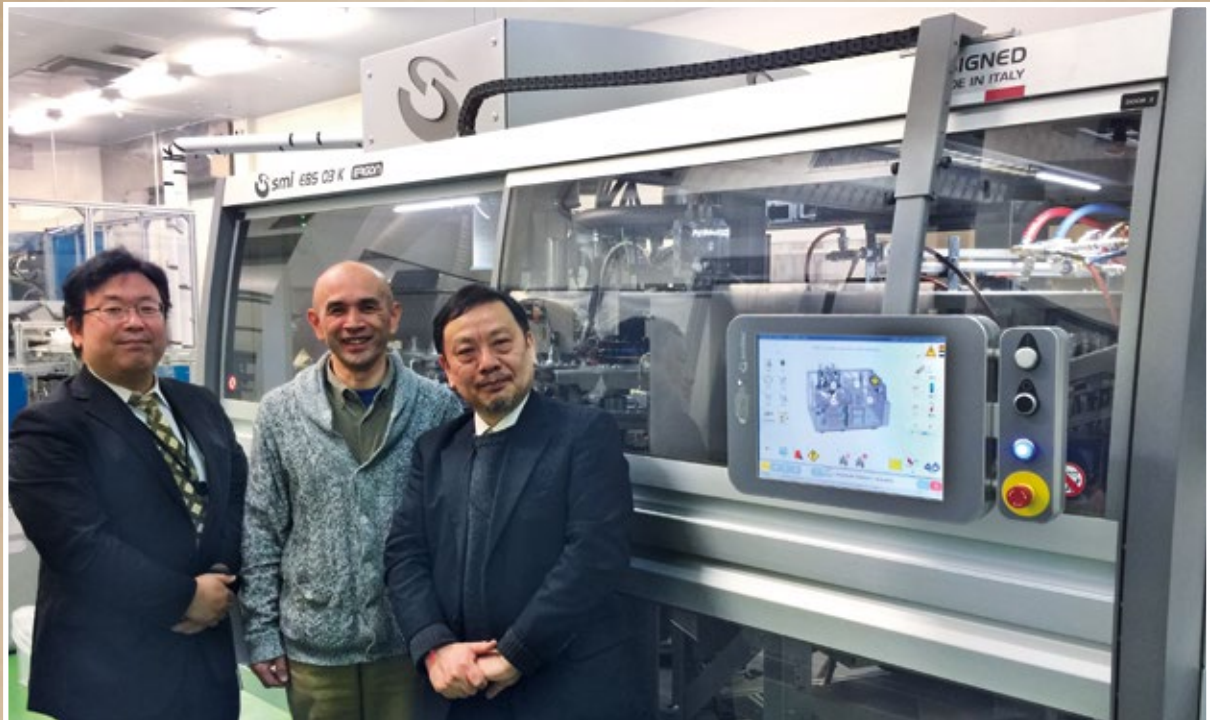
➔ **350 KM DE PANORAMAS ROMÁNTICOS**

En la prefectura de Gunma se encuentra la vía más romántica y pintoresca de Japón. Es la versión japonesa del "Romantische Straße" alemán y tiene 350 kilómetros de largo; comienza desde la ciudad de Ueda, en la Prefectura de Nagano, donde se encuentran las ruinas de un castillo y el centro termal más antiguo de la zona y, a través de un itinerario montañoso, llega a la ciudad de Utsunomiya, en la Prefectura de Tochigi. En su camino hay muchos lugares pintorescos, como el pueblo sobre el agua de Karuizawa, muchos entornos naturales, como las aguas termales de Kusatsu, numerosos volcanes activos y la ciudad de Nikko, patrimonio cultural de la UNESCO.



LA PALABRA AL CLIENTE

→ ENTREVISTA CON MINORU TOYOTA Presidente de Tsumagoi Meisui Co. Ltd.



↑ **DE IZQUIERDA A DERECHA:** HIROMASA SUZUKI, DEPARTAMENTO DE VENTAS DE CORRENS; MINORU TOYOTA, DIRECTOR DE TSUMAGOI; YOSHIKI MAEDA, GERENTE DE VENTAS DE CORRENS

P: ¿Cuál es la clave del éxito de su empresa?

R: Sin duda, uno de los factores fundamentales detrás de nuestro éxito reciente está representado por las oportunidades que ofrecen los nuevos canales de ventas; más precisamente, hemos pasado de un tipo tradicional de "business", que está vinculado a la venta de nuestros productos a través de puntos de distribución, tiendas y supermercados, a uno basado en el "e-commerce", administrado directamente por la empresa matriz.

P: ¿Cuáles son las tendencias actuales del mercado en su sector de referencia?

R: En el mundo de las aguas minerales, el criterio principal para elegir a los consumidores es el precio del producto; de hecho todos, ya sean los consumidores finales o los embotelladores (en el caso del procesamiento para terceros), nos solicitan productos baratos. Por este motivo, Tsumagoi Meisui Co. Ltd, al igual que todas las demás empresas embotelladoras de agua, debe competir en el mercado manteniendo costos de producción bajos y precios de venta, desarrollando soluciones innovadoras capaces de ofrecer productos cada vez más competitivos.

P: ¿Cuáles fueron los principales factores que llevaron a Tsumagoi a invertir en una nueva estiro-sopladora de SMI?

R: El factor principal que nos llevó a elegir un sistema SMI, en lugar de otras marcas, fue la compactez de la serie EBS K. La nueva gama de estiro-sopladoras SMI se caracteriza precisamente por la presencia de un único módulo ultra compacto que integra la sección de calentamiento de las preformas (horno) con la sección de moldeo por estirado y soplado (carrusel); esta configuración técnica se adapta perfectamente al espacio disponible dentro de nuestra planta de producción.

➔ **A LA DERECHA:** MATTEO PESENTI, GERENTE DE ÁREA DE SERVICIO DE SMI (IZQUIERDA) CON EL EQUIPO DE TSUMAGOI DURANTE EL FACTORY ACCEPTANCE TEST

ABAJO: LA SOPLADORA DE TSUMAGOI EXPUESTA EN "DRINK JAPAN 2018"

P: ¿Cuáles cree que son los principales desafíos para la futura expansión?

R: El mayor desafío que tendremos que enfrentar para el crecimiento futuro es, sin duda, el desarrollo de soluciones que garanticen la mejor combinación entre "capacidad y volumen de la botella" y "número de botellas en una caja de cartón", para optimizar la Operaciones de almacenamiento y distribución, reduciendo los costes relacionados.

P: ¿Cuáles fueron los principales desafíos que venció Tsumagoi en el "business" del agua mineral?

R: En cooperación con la empresa matriz, hemos enfrentado y completado un exigente programa de reducción de costos de distribución física, cuyo éxito ha dependido de la creación de nuevas botellas de PET con características particulares, que permitieron la reducción de costos de material de embalaje, tales como botellas sin etiqueta..



Drink JAPAN 2018
3rd Int'l Beverage & Liquid Food Development / Manufacturing Expo



➔ LOS VOLCANES EN JAPÓN

Japón es llamado la patria de los volcanes; con 108 volcanes activos de un total mundial de 1,500, posee el 10% de los volcanes más peligrosos del mundo. En Japón, estos gigantes de la naturaleza se clasifican en categorías que van de la A a la C, según el grado de peligro y la actividad volcánica. La categoría A es la más peligrosa y la más activa e incluye volcanes que erupcionan incluso más de 400 veces al año, o más de una vez al día. La actividad sísmica vinculada a los volcanes es a menudo el origen de los muchos y poderosos terremotos que periódicamente azotan a Japón; Gracias a las técnicas de construcción antisísmicas de vanguardia, estos fenómenos afortunadamente tienen consecuencias limitadas para la seguridad de las poblaciones afectadas. El Monte Asama es un volcán muy activo que hace erupción en promedio cada 10 años, es decir, alrededor de 50 erupciones en los últimos cinco siglos; el más devastador ocurrió en 1783 y causó la muerte de más de 1.100 personas y graves consecuencias durante los próximos cuatro años; las cenizas y los vapores expulsados en la estratosfera también han provocado una disminución en la producción agrícola y una hambruna debido a la cual más de 20,000 personas perdieron la vida. La erupción más espectacular tuvo lugar en 2004, cuando el humo llegó a 90 millas de Tokio, dañando muchos cultivos y provocando numerosos incendios forestales. Actualmente, el volcán está sujeto a monitoreo continuo, pues se considera probable que se produzca otra erupción en un futuro inmediato; por lo tanto, como medida de precaución, el acceso está prohibido por un radio de 4 km a las laderas del volcán en sí.



REFRESCO FINLAND OY

En un país escasamente poblado como Finlandia es posible perderse en los pensamientos personales o dejarse inspirar por la vista de un paisaje impresionante, un verdadero laberinto azul de lagos, islas, ríos y canales, intercalados con el verde de los bosques, que se extiende por cientos de kilómetros en una pradera plácida e increíblemente hermosa. Estamos en el distrito de los lagos más grande de Europa, el "Lakeland", en el corazón de la identidad finlandesa, cuya capital, Kuopio, es conocida por sus miles de lagos, la belleza de la naturaleza, los eventos animados, la rica cultura y una cordial hospitalidad. Hospitalidad que se puede sentir en todas partes, incluso dentro de la planta embotelladora de Refresco Finland Oy, líder en Finlandia en la producción de numerosas etiquetas privadas de jugos, refrescos, agua, bebidas energéticas y otros productos sin alcohol, así como una gama de productos para marca propia. La creatividad, la gestión eficiente y la fuerte competitividad son objetivos esenciales para Refresco Finland Oy, cuyo logro es posible gracias al uso de soluciones de envasado y embotellado altamente innovadoras, de alta calidad y respetuosas con el medio ambiente. Para automatizar y optimizar el proceso de producción y responder a las solicitudes de sus clientes para soluciones de embalaje personalizadas en línea con las tendencias del mercado, la empresa finlandesa ha decidido invertir en la compra de una empaquetadora automática de última generación 50P CSK ERGON proporcionada por SMI.



➤ **SECTOR BEBIDAS**
REFRESCO FINLAND OY
Kuopio, Finlandia
www.refresco.fi

➤ Empaquetadora CSK 50P ERGON



GEO LOCATION



Refresco

EXPERIENCIA Y PROFESIONALIDAD AL SERVICIO DEL CLIENTE

La misión de Refresco Finland Oy es ser la empresa más fuerte y flexible de Finlandia en la producción de jugos, refrescos, agua, bebidas energéticas y otros productos sin alcohol. La compañía Kuopio es parte de la multinacional holandesa Refresco Group (la embotelladora independiente más grande del mundo),

que produce y comercializa una gran variedad de marcas privadas y ofrece su experiencia y profesionalidad a la industria en Europa, Norteamérica y México. Además de gestionar toda la cadena de producción, la empresa finlandesa ofrece múltiples servicios a las “private labels” con las que trabaja, desde el desarrollo de una idea hasta su ejecución, desde el desarrollo del

producto hasta su embotellado y embalaje, desde el almacenamiento hasta la logística, con miras a la innovación continua en términos de productos, embalajes y materias primas. La fuerza de Refresco Group reside en su funcionamiento, que se basa en la creatividad, la competitividad, la economía y las inversiones a gran escala, que permiten la expansión continua de



DE IZQUIERDA A DERECHA: ILPO METSO, JEFE DE DESARROLLO DE REFRESCO; CARL BYRON ARMSTRONG, F.A.T. INGENIERO DE SMI; SAMI KOKKONEN, JEFE DE DESARROLLO DE REFRESCO.



REFRESCO FINLAND OY

**Año de fundación:** 1996**Volumen de negocio 2018:** aprox. € 65 millones**Área industrial:** oltre 22.000 m²**Grupo:** Refresco Group (dal 2004)

la cartera de productos y el desarrollo de nuevos sistemas para mejorar los procesos de producción en términos de calidad. De la oferta, reducción de costes, ahorro energético y protección del medio ambiente.

Además de la gama de productos hechos para terceros, Refresco Finland Oy también vende numerosas marcas propias, tales como:

- **Vip:** jugos, refrescos, agua mineral, jarabes y productos de temporada como vin brulè y aguamiel
- **Snadi:** jugo en brik
- **Rodeo:** bebidas energéticas
- **Wipu:** zumos de frutas
- **Sunpride:** zumos de frutas



Refresco

“CO-EMPAQUE” DE EXCELENCIA SOLUCIONES A MEDIDA PARA CLIENTES EXIGENTES

Refresco Finland tiene una clientela diversificada y proporciona soluciones innovadoras y personalizadas que satisfacen a los principales minoristas globales y clientes de marcas privadas. Equipada con tecnologías modernas y una sólida experiencia en su campo de referencia, la compañía está siempre

a la vanguardia en la producción de “marcas privadas” para agua, refrescos, jugos de frutas, té y suplementos de alta calidad. Cualquier actividad de Refresco Finland gira en torno a sus clientes y, gracias a esta colaboración continua, es posible poner en muy poco tiempo nuevos productos en el mercado que ayudan a enfrentar los nuevos desafíos

del mismo, responder a los cambios e innovar continuamente. Gracias a la alta tecnología de sus sistemas, la variedad de soluciones de empaque disponibles, un sistema de calidad que cumple con los mejores estándares de calidad nacionales e internacionales y una estructura fuertemente orientada hacia el desarrollo de proyectos, Refresco Finland





Oy representa al socio ideal para todos los operadores industriales en el sector de "food & beverage" que deseen innovar la imagen de sus productos. La compañía finlandesa ha madurado una experiencia consolidada en la transformación de las necesidades y los deseos de sus propios clientes, innumerables y heterogéneos, en propuestas de alta calidad, garantizando el logro de objetivos con respecto al tiempo y los costos. Refresco ofrece a sus clientes soluciones completas que incluyen todos los aspectos del proceso de producción, desde la planificación y la adquisición hasta la producción, desde el almacenamiento hasta el transporte; las tecnologías modernas utilizadas en las plantas de envasado y embotellado de Kuopio sitúan a la empresa finlandesa en la cima del sector de referencia en términos de calidad y fiabilidad de los productos alimenticios que salen de sus plantas, que se comercializan en una amplia y diversificada gama de formatos: PET, vidrio, lata, brik y bolsa. El innovador método de embotellado aséptico por el que el Grupo Refresco es conocido y apreciado en toda Europa garantiza una larga "vida útil" del producto, sin comprometer su calidad en términos de autenticidad, fiabilidad y conservación de las propiedades de los alimentos.

➤ REFRESCO GROUP

Refresco Finland Oy es parte de Refresco Group, el principal productor europeo de refrescos y jugos de frutas para minoristas y propietarios de marcas privadas, que en enero de 2018 también absorbió las actividades de embotellado de la compañía estadounidense Cott, lo que la convierte en la mayor embotelladora independiente del sector en Europa y América del Norte y uno de los cinco primeros en el mundo. Con 59 fábricas y más de 250 líneas de producción en Benelux, Finlandia, Francia, Alemania, España, Italia, Reino Unido, Polonia y Estados Unidos, este conglomerado con sede en Rotterdam tiene una sólida experiencia en el sector de la "supply chain" y una Extraordinaria capacidad de innovación y desarrollo. Este grupo multinacional holandés emplea a más de 9,500 personas en Europa y los Estados Unidos, produce 11 billones de litros de bebidas cada año y en 2018 generó ingresos de alrededor de 3,7 billones de euros; la empresa puede desarrollar nuevos productos y llevarlos al mercado en un período de tiempo extremadamente corto, gracias también a la estrecha colaboración con sus clientes en cuanto a las tendencias del mercado, las preferencias de los consumidores locales, las fórmulas de productos, las materias primas utilizadas y nuevas tecnologías de embotellado y empaquetado. Refresco Group proporciona soluciones completas, eficientes y competitivas, que comprenden desde la planificación de la producción y el abastecimiento de materias primas y empaques, hasta el almacenamiento y transporte de lotes terminados, poniendo a disposición de sus propios clientes en todo el mundo las habilidades y el "know-how" adquirido en más de veinte años de actividad. Centrada en la innovación, la compañía holandesa pretende mejorar continuamente la calidad del producto y las soluciones de envasado, ofreciendo una amplia gama de zumos de frutas, bebidas carbonatadas y aguas minerales.



SOLUCIONES SMI PARA REFRESCO FINLAND OY



La instalación de una nueva empaquetadora compacta de la serie CSK pareció ser la opción más adecuada para automatizar y optimizar el proceso de embalaje secundario al final de la línea, ya que las máquinas de esta serie, tecnológicamente avanzadas, se caracterizan por una automatización avanzada. Flexibilidad de uso, bajo consumo energético y respeto al medio ambiente. La CSK 50P ERGON instalada en la planta de Kuopio empaqueta diferentes tipos de botellas de PET en múltiples tamaños de paquetes en plancha + film y solo film. La gama de la serie CSK ERGON incluye modelos en pistas simples y dobles, con un diseño compacto y ergonómico, que contienen la mejor tecnología en el sector para el envasado con film termoretractil con una velocidad máxima de hasta 50 paquetes/minuto en pistas individuales y 50+50 paquetes/minuto en doble pista (velocidad variable según el tamaño del contenedor y el tamaño del paquete).



➤ EMPAQUETADORA CSK 50P ERGON

Contenedores empaquetados: botellas en PET de 0,33 L / 0,4 L / 0,5 L / 1,5 L.

Empaques realizados: formato 4x3 en solo film para botellas de 0,33 L, 0,4 L y 0,5 L.; formato 3x2 solo film para botellas de 0,5 L e 1,5 L; 6x4 solo film y 6x4 plancha +film para botellas de 0,33 L; otras numerosas configuraciones de formato predispuestas para futuras elaboraciones.

Principales ventajas:

- empaquetadora equipada con un sistema motorizado de guías oscilantes con entrada de máquina, que facilita la canalización correcta de contenedores sueltos en una cinta transportadora equipada con cadenas de material termoplástico con un bajo coeficiente de fricción
- agrupación de contenedores sueltos en el formato deseado realizado de forma continua por medio de clavijas y barras de separación sincronizadas electrónicamente
- almacén de cartones situado bajo la cinta de entrada, donde se recogen las planchas de cartón mediante un separador con movimiento alterno, situado al principio de la subida de los cartones, que está compuesto por un grupo de ventosas con sistema de aspiración en vacío;
- subida de los cartones con forma curvilínea en el tramo inicial y final, para facilitar la introducción del cartón debajo del grupo de productos que salen del separador electrónico
- unidad de corte del film, de diseño compacto, donde la cuchilla está gestionada por un motor brushless con transmisión directa, que mejora la precisión de la operación de corte y simplifica el mantenimiento
- nuevos motores ICOS, dotados de servoaccionamiento digital (driver) integrado, que simplifica el cableado de la máquina y garantiza una mayor eficiencia energética, menos ruido y menor desgaste de los componentes
- túnel de termorretracción equipado con cadena de metal opcional y lubricación capaz de asegurar una mejor unión de la película debajo del paquete
- sistema de ajuste automático opcional para cambio de formato
- la máquina también está equipada con una serie de dispositivos opcionales para garantizar la alta calidad del paquete final, como el estabilizador del producto y la cinta adicional de 1.150 mm, colocada a la salida del túnel para un enfriamiento rápido de los paquetes



ROMÁNTICA, NOSTÁLGICA Y MODERNA: LA VERDADERA HISTORIA DE FINLANDIA



En Finlandia, la naturaleza es una parte integral del paisaje y está protegida escrupulosamente en todos sus aspectos, ya que es el guardián del bienestar individual y social y un elemento básico para calmarse, relajarse y moverse; el agua, los bosques y las colinas onduladas representan la máxima expresión de la

naturaleza finlandesa: una experiencia íntima y sugestiva. Los lagos y ríos aún constituyen límites naturales. De hecho, es aquí donde nacieron las historias mitológicas sobre los orígenes de la identidad finlandesa y es aquí, a lo largo de las orillas de la región del lago, que el ascenso del país de sociedad agraria a una de las naciones más renombradas en el mundo por la tecnología avanzada

y la búsqueda innovativa encuentra sus raíces. Es aquí donde las industrias han comenzado a utilizar las rutas fluviales y lacustres para el comercio y para extraer energía, y es siempre aquí, en la tierra de los lagos, que, en tiempos más recientes, las empresas han contribuido al mayor cambio estructural de la economía finlandesa y de la industrialización moderna.

➤ NAVEGAR EN EL CORAZÓN DE FINLANDIA

Navegar en los lagos es la mejor manera de conocer este fantástico rincón de Finlandia y una excelente manera de relajarse y disfrutar de la naturaleza que lo rodea. Navegando desde los principales puertos de Kuopio y Savonlinna, a bordo de viejos barcos de vapor utilizados una vez para transportar mercancías y hoy en día como una atracción turística, el destino más interesante es el Lago Saimaa, un complejo y enorme sistema de acuíferos de 4.380 kilómetros cuadrados, conectado por 60 canales a otros cuerpos de agua, lo que le permite viajar por 300 kilómetros, desde la ciudad de Lappeenranta, en el sur del país, hasta Nurmes e Iisalmi, tierra adentro. Aquellos que buscan aguas más abiertas tienen el Lago Päijänne, la segunda cuenca lacustre más grande de Finlandia, perfecta para competiciones en barco de vela; los entusiastas del deporte pueden optar por la canoa, una alternativa para admirar la región de manera completamente autosuficiente y para explorar las aguas del parque nacional de Linnansaari. Para los fanáticos de este deporte no hay nada mejor que la "Sulkava Rowing Race", el evento más grande de su tipo en el mundo, con más de 10,000 participantes cada año.



LA TIERRA DE LOS MIL LAGOS

Un viaje a Finlandia debe realizarse al menos una vez en la vida, ya que aquí es posible admirar las maravillosas auroras boreales hasta 200 noches al año; además, solo en Laponia es posible aprovechar las exclusivas instalaciones de alojamiento y sentirse tentado por las magníficas saunas o elegir el "tour de sauna", un paquete en el que combinar la sauna con una cena a base de animales de caza. En verano, el paisaje de Finlandia está dominado por los colores verde y azul; de hecho, el paisaje boscoso está salpicado de numerosas manchas de agua y oasis de color azul que se encuentran en todas partes: desde el área metropolitana alrededor de Helsinki hasta Laponia. Finlandia es lógicamente apodada "tierra de mil lagos", aunque en realidad los lagos son 188.000 en total; algunos de los paisajes más hermosos del mundo están aquí, entre las aguas más claras y transparentes del planeta. Es sin duda

el mejor lugar para admirar el azul de la nación. Existe un vínculo profundo que une a los finlandeses con el agua, ya que el territorio del país se caracteriza por 188,000 lagos, 700 ríos y 5,000 rápidos, 180,000 islas y 4,600 kilómetros de costa. El corazón de este país, siempre suspendido entre la tierra y el agua, es la gran región de los lagos, el símbolo de la identidad nacional que proviene del contacto cercano con la naturaleza y de la unión mágica del verde del bosque con el azul de los espejos infinitos de agua, a menudo separada una de otra solo por finas franjas de tierra. En la región de los lagos del este de Finlandia se encuentra el lago Saimaa, el más grande del país y hábitat natural de las focas de Saimaa, una de las especies animales más amenazadas del mundo. El remo, la canoa, la pesca, la barbacoas, la inevitable sauna y la natación son las actividades de verano más populares cerca del lago, mientras que en invierno se puede ir a pescar o patinar sobre hielo.

➔ REFRESCO FINLANDIA PROTEGE EL AMBIENTE NATURAL

Tomando la filosofía de vida de Finlandia, la empresa Refresco Finland Oy se preocupa por proteger el entorno natural en el que opera y salvaguardar a sus empleados. La política medioambiental de la empresa finlandesa tiene como objetivo reducir el consumo de energía y agua, y proteger el área circundante en todas las etapas del proceso de producción; por ejemplo, los envases de cartón utilizados para el embalaje son reciclables y los refrescos se envasan en botellas PET retornables. Gracias a este modelo operativo, Refresco Finland Oy ha obtenido las certificaciones ISO 14001 (norma de gestión ambiental) y FSSC 22000 (normas de seguridad agroalimentaria en los procesos de producción a lo largo de la cadena de suministro), que certifica los objetivos alcanzados por la empresa finlandesa en términos de higiene, seguridad alimentaria y sistemas de calidad, y el compromiso de garantizar la seguridad del consumidor.



FINLANDIA EN POCOS NÚMEROS

5.530.000 habitantes

188.000 lagos

200.000 cabañas

310 focas de Saimaa

1 festival de música lírica



BEBIDAS INTERNACIONALES BEPENSA

➤ **SECTOR BEBIDAS**

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

- Empaquetadora SK 602T ERGON
- Cintas transportadoras
- Paletizador APS 3090 ERGON



GEO LOCATION



En la ciudad de Santiago de Querétaro, más conocida por el simple nombre de Querétaro, uno se siente inmediatamente fascinado por la arquitectura urbana única, caracterizada por una mezcla entre la gran ciudad y el ambiente provincial ordenado y limpio, que nos invita a frenar el ritmo, sentarse en un banco y ver el desfile de vida “queretense” ante sus ojos. La magia de esta atmósfera se percibe caminando por la ciudad, a lo largo del ferrocarril abandonado y el curso del río, o en las hermosas calles coloreadas del centro histórico; la magia continúa por la noche, durante agradables paseos entre las casas iluminadas, con los balcones floridos típicos, y se percibe durante los conciertos gratuitos de jazz o música clásica que alegran el centro de la ciudad. La magia también se puede sentir en la historia, porque realmente aquí, hace dos siglos, comenzó el movimiento de independencia del dominio colonial español; pero la magia de Querétaro es también la que se percibe al disminuir los ritmos de la vida cotidiana, para tomarse un descanso y disfrutar de un cóctel refrescante, mejor si ya está listo para el consumo, como el “Caribe Cooler” producido en Querétaro por Bebidas Internacionales Bepensa SA de C.V. La empresa mexicana, para automatizar el proceso de empaquetado secundario y terciario, recurrió a SMI, con la que ha colaborado desde 1998, para el suministro de una nueva empaquetadora con film termorretráctil SK 602T ERGON y un paletizador automático APS 3090 ERGON.



READY-TO-DRINK 100% MEXICANO



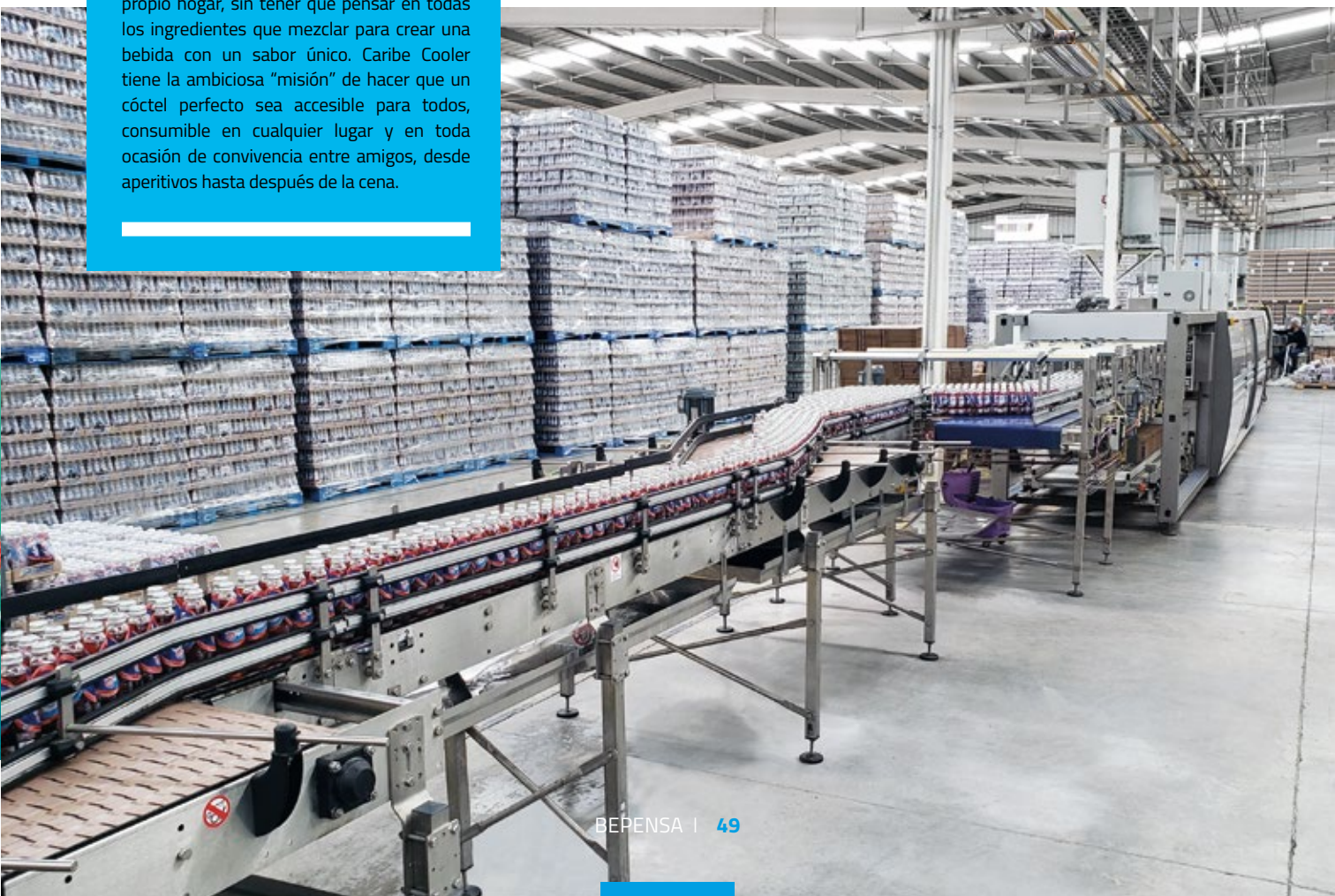
Caribe Cooler, una marca de bebidas éticas de bajo contenido alcohólico que incluye un libro de recetas de diferentes preparaciones y combinaciones capaces de satisfacer los diferentes gustos de los consumidores, es una bebida 100% mexicana que pertenece a la categoría "ready-to-drink". La marca Caribe Cooler, presente desde hace casi 30 años en el mercado, forma parte de Bepensa, un importante grupo mexicano con sede en la ciudad de Mérida, en Yucatán, que en 2015 se hizo cargo de la empresa francesa de licores Pernod Ricard. Esta transacción permitió al grupo francés centrarse en las marcas de licores y vinos, mientras que en Bepensa continuó desarrollando la marca en el mercado mexicano.

➔ HOY, CARIBE COOLER OCUPA EL PRIMER LUGAR EN BEBIDAS LISTAS PARA TOMAR EN MÉXICO Y ES MUY POPULAR, ESPECIALMENTE ENTRE LAS NUEVAS GENERACIONES, QUE ABSORBEN EL 60% DEL CONSUMO DE LA MARCA.



➔ UN PRODUCTO JOVEN PARA JÓVENES CONSUMIDORES

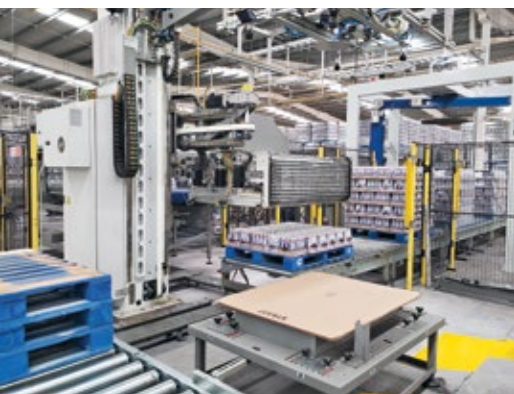
Caribe Cooler cree que las nuevas generaciones, amantes de los sabores dulces y las bebidas con bajo contenido de alcohol, representan un enorme potencial para aumentar las ventas de productos listos para beber; Además, el consumo de esta categoría de bebidas se promueve cada vez más a través de los principales canales digitales y redes sociales, en los que incluso la marca mexicana apunta masivamente para enfatizar la frescura del producto. La transición de Caribe Cooler de Pernod Ricard a Bepensa ha llevado a un proceso de innovación continua en los gustos, la marca y las formas de presentarse al mercado, comenzando con los envases de vidrio de 300 ml. El crecimiento del mercado de productos de RTD (ready-to-drink) también está vinculado a los cambios sociales que tienen lugar en todo el mundo, a los hábitos de los jóvenes y a su necesidad de tener un buen cóctel a mano, incluso en el propio hogar, sin tener que pensar en todas los ingredientes que mezclar para crear una bebida con un sabor único. Caribe Cooler tiene la ambiciosa "misión" de hacer que un cóctel perfecto sea accesible para todos, consumible en cualquier lugar y en toda ocasión de convivencia entre amigos, desde aperitivos hasta después de la cena.



¡LA FRESCURA ESTÁ LISTA PARA BEBER!

La categoría de alcohol listo para beber está creciendo en todo el mundo. Los lanzamientos de nuevos productos han aumentado en promedio un 25% anual en los últimos tres años. Las empresas del sector, como Caribe Cooler, están desarrollando ofertas de productos con sabores innovadores que reflejan los gustos regionales de los consumidores y satisfacen las necesidades más variadas. La frescura es el elemento en la base de los sabores y sabores de la amplia gama de productos Caribe Cooler, elaborados con ingredientes capaces de garantizar y realzar la esencia de las diversas frutas que contienen. Los gustos, que tienen una personalidad muy expresiva y un sabor distintivo, van desde la combinación de frutas tropicales y pasión hasta los sabores tradicionales de fresa, durazno, mango-piña, manzana-kiwi, y se pueden disfrutar como están o como base para crear deliciosas bebidas. Para invitar a los consumidores a un mayor consumo, incluso se ha creado un libro de recetas con las diversas preparaciones para crear cócteles y combinaciones con otras bebidas o frutas que realzan el producto en sí.





La atención de Caribe Cooler a los paladares y las preferencias de los consumidores lleva a la compañía mexicana a innovar continuamente y desarrollar nuevas bebidas refrescantes con una mezcla de alcohol (4.7%).



NUEVA FÁBRICA PARA LA BEBIDA NÚMERO UNO EN RTD EN MÉXICO



La planta embotelladora Caribe Cooler en la ciudad de Querétaro se inauguró en noviembre de 2016 y es el resultado de una inversión de 250 millones de pesos (unos 12,7 millones de dólares estadounidenses) que fue necesaria para que Bepensa pudiera producir 11 millones de cajas al año, fortalecer su presencia en el mercado y crear más empleos en el estado. Con motivo de su inauguración, el

Director General de Caribe Cooler, Gerardo Ruibal Flores, declaró que esta apertura es parte de los planes de desarrollo a mediano plazo, que contemplan la expansión de numerosas plantas de producción de la compañía para satisfacer la demanda interna y Exportación a otros países. La historia de Bepensa en el estado de Querétaro comenzó en 1997, pero solo en 2010, tras el fuerte crecimiento del consumo en el sector de alimentos

y bebidas, fue necesario transferirlo a la ubicación actual dentro del Parque Industrial Benito Juárez, que tiene una superficie de 92,000 m² y también alberga las actividades de las divisiones Bepensa Motriz y Bepensa Industrial. Caribe Cooler es una de las 202 empresas del sector de alimentos y bebidas en el estado de Querétaro, que ocupa una posición de liderazgo en la producción de vino espumoso a nivel continental. La fábrica de la compañía mexicana adopta las últimas tecnologías "verdes", como los materiales que aprovechan al máximo la luz solar durante el día y el gas natural, considerado combustible limpio, para la generación de vapor; por otro lado, la sostenibilidad es un tema fundamental para todo el Grupo Bepensa, que cada año adopta un programa muy detallado para promover un estilo de vida saludable en la empresa y se presenta como una realidad vanguardista y ejemplar para inspirar a las generaciones. Futuro a un estilo de vida más sano y equilibrado. Todo esto ha permitido a la empresa de Querétaro obtener el premio "Gran lugar para trabajar" (vea la foto abajo a la derecha).





BEBIDAS INTERNACIONALES BEPENSA



Años de actividad: 70



Volumen de negocio: aproximadamente \$ 1,7 mil millones



Empleados: 14.500 personas



Numero de marcas producidas: 59



Países donde se encuentra presente: 3



**Great
Place
To
Work.®**



BEPENSA: JUNTOS POR UN PAÍS MEJOR PARA TODOS

El Grupo Bepensa fue fundado en 1946 en Mérida, en el estado mexicano de Yucatán, por Fernando Ponce G. Cantón; Bepensa es hoy un grupo multinacional compuesto por 49 compañías, agrupadas en cinco divisiones comerciales: bebidas, industria, motores, servicios financieros y Caribe Cooler. En general, el grupo factura aproximadamente 34.2 mil millones de pesos por año (correspondientes a unos 1.7 mil millones de dólares estadounidenses) y emplea directamente a 14,500 personas (más otros miles en industrias relacionadas); cuenta con instalaciones de fabricación en México, Estados Unidos y República Dominicana. Las 59 marcas de productos, muchas de las cuales son líderes mundiales en sus categorías, apuntan a satisfacer las necesidades de más de 350,000 clientes registrados y millones de consumidores en México, Estados Unidos y República Dominicana. La estrategia de penetración comercial adoptada ha permitido a Bepensa cubrir prácticamente todo el

territorio mexicano y la República Dominicana, a través de más de 1,500 puntos de venta y distribución. En el sector “beverages” el Grupo Bepensa se organiza en dos divisiones importantes:

- **Bepensa Bebidas**, cuenta con 3 plantas embotelladoras de bebidas y 17 instalaciones de agua, para un total de 28 líneas de producción; esta división produce, comercializa y distribuye una cartera de 34 marcas de la compañía estadounidense The Coca-Cola Company, bebidas refrescantes y bebidas no carbonatadas que se adaptan a todos los gustos y todas las ocasiones.
- **Bepensa Spirits**, que surge de la necesidad de mejorar el crecimiento en el sector del alcohol y expandir la cartera de productos en este segmento; esta división (anteriormente Bepensa Caribe Cooler) produce, comercializa y distribuye los distintos productos de la marca Caribe Cooler a nivel nacional, que domina la categoría de bebidas “listas para beber” a través de una gama de siete sabores y varias ediciones especiales.

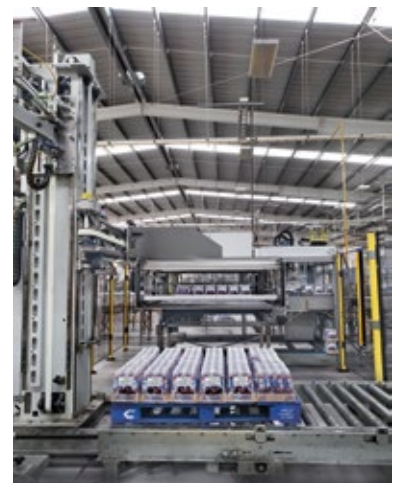
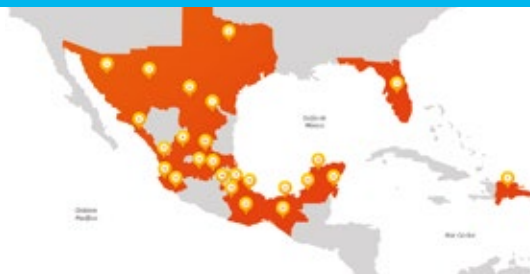


DE IZQUIERDA A DERECHA: DAVID ARGAEZ, GERENTE DE CADENA DE SUMINISTRO DE BEPENSA; SERGIO PÉREZ, GERENTE DE ÁREA DE SMICENTROAMERICANA Y HUGO JUÁREZ, RESPONSABLE DE MANTENIMIENTO DE BEPENSA



➔ **LA HISTORIA QUE GUÍA EL FUTURO**

Desde el inicio de su actividad, en 1946, el Grupo Bepensa siempre ha estado a la vanguardia en los sectores en los que opera, gracias a la visión, las cualidades de liderazgo y las habilidades empresariales del fundador Fernando Ponce G. Cantón. Toda la actividad de Bepensa gira en torno a cinco pilares estratégicos: personas, seguridad, disciplina financiera, atención al cliente y responsabilidad corporativa; todos teniendo en cuenta valores como el respeto, la lealtad, la integración, la innovación, el liderazgo y la excelencia. Hoy, después de cuatro generaciones, la empresa mexicana está orgullosa de los resultados de sus esfuerzos, del reconocimiento de sus colaboradores y del aprecio de la comunidad local en la que está presente. Hoy, la misión de Bepensa es ser una organización de alto rendimiento, que ofrezca productos y servicios de calidad, orientada a la plena satisfacción de los clientes, consumidores y empleados, y que, a través de personal motivado, las innovaciones introducidas y la tecnología utilizada contribuyan al bienestar de la sociedad y que generen beneficios para su propio desarrollo.





SOLUCIONES SMI PARA BEPENSA



Un fenómeno que caracteriza el consumo de las nuevas generaciones es el fuerte crecimiento de los productos de RTD (ready-to-drink), es decir, bebidas embotelladas premezcladas con bajo contenido de alcohol. Para el empaque secundario y terciario de botellas de vidrio de 0.33 L y 0.75 L de los productos de la marca Caribe Cooler, Bepensa necesitaba máquinas automáticas, flexibles y eficientes, capaces de pasar rápida y fácilmente de un formato de paquete a otro; igualmente importante fue el aspecto cualitativo del embalaje final y la reducción de los costos relacionados con el consumo de energía. Por este motivo, las plantas suministradas por SMI a la empresa mexicana en Querétaro están equipadas con dispositivos opcionales que garantizan una apariencia estética de alta calidad a los paquetes destinados a la venta, un alto grado de eco-sostenibilidad de los procesos de producción y un importante ahorro energético.





➤ EMPAQUETADORA SK 602T ERGON

Contenedores empaquetados: botellas de vidrio de 0,33 L y 0,75 L.

Embalaje realizado: los envases de 0,33 l se empaquetan en formatos de 4x3 bandejas + películas en doble pista; 3x2 solo film en doble pista y 6x4 bandeja + film. Las botellas de 0,75 L se empaquetan formatos 4x3 bandeja + film y 3x2 plancha + film en doble pista.

Principales ventajas:

- máquina equipada con soldadora de hoja candente, sistema de enfriamiento adicional y horno de malla metálica
- empaquetadora equipada con un sistema de envasado de ciclo continuo, que garantiza un proceso de producción fluido, sin movimientos bruscos, que protege los contenedores contra golpes y choques y garantiza una mayor confiabilidad, mejor calidad de empaque y menor desgaste mecánico
- cambios de formato simples y rápidos: solución ideal para cambiar rápidamente de un formato de paquete a otro, alternando la producción de diferentes tipos de empaques
- elevada flexibilidad operativa: la empaquetadora SK 602T ERGON instalada en la planta de Bepensa puede envasar botellas de vidrio de 0,33 L y 0,75 L en solo film, bandeja + film y plancha + film, en simple o doble pista. El uso de una única máquina de envasado para empaquetar múltiples configuraciones de paquetes es sin duda una opción ventajosa desde un punto de vista económico, ya que permite que las plantas de producción se adapten fácil y rápidamente a las necesidades cambiantes de la empresa
- las empaquetadoras SK ERGON se pueden equipar con accesorios adicionales, lo que aumenta las funciones básicas y mejora la eficiencia; entre estos, el innovador sistema de "soldador de film con cuchilla calentada" permite unir los bordes de los dos rollos de película termorretráctil montados en la máquina sin detener la producción. De hecho, momentos antes de la operación, la máquina se ralentiza para permitir que el sistema junte automáticamente los dos bordes de la película (impresos o neutros con muesca) y luego se reinicie en producción completa. Comparado con los sistemas de sellado térmico tradicionales, este dispositivo permite reducir significativamente el consumo de energía y el mantenimiento, ya que no es necesario mantener los rodillos de soldadura a una temperatura adecuada; además, mejora la precisión de unión de los carretes de film impreso o neutro con muesca.
- el túnel termorretráctil de las empaquetadoras SK ERGON se suministra con una cadena de metal: una solución que garantiza un mejor empalme de la película debajo del paquete

➤ CINTAS TRANSPORTADORAS

Función: transporte de botellas de vidrio sueltas a la empaquetadora automática SK 602T ERGON y movimentación de los fardos que salen de la SK hacia el paletizador APS 3090 ERGON.

Principales ventajas:

- las cintas transportadoras para productos sueltos aseguran una movimentación suave y constante
- tiempos de cambio de formato reducidos al mínimo, para un cambio rápido de una producción a otra
- operaciones de mantenimiento simplificadas
- uso de componentes y materiales de alta calidad resistentes al desgaste, para preservar la integridad de los paquetes transportados
- a la salida del túnel de termorretracción de la empaquetadora, se instaló una cinta adicional que, gracias a ventiladores especiales, permite que se enfríen más rápidamente los paquetes en film termorretraído y obtener así un endurecimiento inmediato; este sistema evita cualquier deformación de los paquetes salientes, especialmente durante el tránsito en cintas transportadoras y operaciones de paletizado

LA PALABRA AL CLIENTE

→ ENTREVISTA A DAVID ARGAEZ, GERENTE DE CADENA DE SUMINISTRO de Bebidas Internacionales Bepensa S.A. de C.V.



P: Gracias al producto Caribe Cooler, Grupo Bepensa es el líder en México en la producción de bebidas listas para tomar. ¿Cuál es el secreto de tal éxito?

R: La clave del éxito de nuestro grupo está estrechamente vinculada a una serie de pilares estratégicos y valores esenciales que caracterizan todas las actividades de Bepensa: integridad, liderazgo, respeto, innovación, excelencia y lealtad, todas condiciones indispensables para contribuir al bienestar de la sociedad y el empleados. El éxito de nuestra empresa también depende del fuerte espíritu de innovación, del compromiso de ofrecer excelentes productos y servicios y de la actitud abierta y flexible que nos permite enfrentar de inmediato los cambios en el mercado.

P: ¿Cuáles son las tendencias actuales en el mercado en términos de "packaging"?

R: Bepensa siempre se enfoca en las necesidades del consumidor y su satisfacción, por lo que también adoptamos soluciones diversificadas para el "packaging" de productos que tienen como objetivo hacer de la experiencia de consumo de nuestros productos un evento agradable, cómodo y compartible con otros y económicamente accesibles a un amplio segmento de la población; sin descuidar la importancia de distribuir nuestras bebidas en envases ecológicos y fácilmente reciclables.

P: ¿Qué importancia tiene para Bepensa que SMI esté presente en México con personal local?

R: La decisión de SMI de abrir una sucursal en nuestro país, donde trabaja un personal técnico y comercial competente, es de fundamental importancia para nuestra empresa, ya que dicha presencia cercana

(menos de 3 horas en automóvil) a nuestras instalaciones, nos garantiza un servicio inmediato y constante, especialmente en caso de problemas con el funcionamiento de los sistemas o la necesidad de piezas de repuesto, dando mayor tranquilidad a nuestro equipo técnico y de producción.



P: Caribe Cooler tiene una fábrica moderna con tecnología de punta.

¿Qué papel juega la asociación con SMI en términos de innovación?

R: La colaboración con SMI es extremadamente importante para el éxito de nuestra empresa, ya que las tecnologías "made in Italy" que dicha compañía ha estado desarrollando durante más de 30 años nos permiten tener acceso a maquinaria y equipos de alta eficiencia; sin embargo, la asociación con SMI no se basa solo en el suministro de sistemas con alto contenido tecnológico, sino que incluye muchos otros aspectos, como consultoría técnica, soporte comercial y servicio postventa. El proyecto que llevó a Bepensa a comprar una nueva empaquetadora SK 602T ERGON involucró a varias personas de SMI, en particular Sergio Pérez Cuadra y Luis Quezada de la sucursal de Smicentroamericana en la Ciudad de México; gracias a su constante apoyo, la relación entre las dos compañías se ha consolidado aún más y se ha convertido en una asociación estratégica para hoy y mañana.

➔ SISTEMA AUTOMÁTICO DE PALETIZACIÓN APS 3090 ERGON

Contenedores empaquetados: paquetes en bandeja+film de botellas 0,33 L y 0,75 L en formato 4x3; paquetes en bandeja+film de botellas 0,33 L y 0,75 L en formato 3x2 provenientes de la empaquetadora SK 602T ERGON.

Palets fabricados: palet de 1016x1219 mm (palet USA).

Principales ventajas:

- poste vertical central accionado por motores brushless que garantiza una alta fiabilidad, operaciones de mantenimiento reducidas y bajos costos operativos, y garantiza movimientos dinámicos y precisos de todos los ejes operativos
- interfaz hombre-máquina simple e intuitiva, que permite al operador administrar fácil y rápidamente todas las operaciones de paletizado de final de línea
- bajos costos de gestión y mantenimiento
- fácil integración en líneas de empaque existentes o recién instaladas
- PLC que supervisa el funcionamiento correcto de todos los dispositivos de seguridad presentes, los integra y crea zonas de protección intersecadas dentro del perímetro de la máquina; esto permite reducir el tiempo de inactividad, tanto en caso de emergencia como durante las operaciones de carga de palés



SOCIÉTÉ DES EAUX DE VOLVIC

➔ **SECTOR AGUA**
SOCIÉTÉ DES EAUX DE VOLVIC SA
Volvic, Francia
www.danone.com

➔ Sistema integrado ECOBLOC® 4-14-4 HC EV ERGON



VIDEO



GEO LOCATION

La naturaleza es poderosa, generosa y refleja la imagen de su belleza en el entorno que la rodea. En el corazón del Parque Natural Regional de los Volcanes de Auvernia (Auvergne), el parque natural regional más grande de Francia, y también uno de las más antiguos, las bellezas de la naturaleza se reflejan en un entorno impresionante, escenario de numerosas erupciones volcánicas es hasta ahora rico en volcanes, lagos, arroyos y una flora y fauna que fascinan a los amantes de la naturaleza. De este ambiente puro e preservado, rico en minerales y nutrientes, nace una fuente de agua rara, con una composición oligomineral y un sabor único: la fuente del agua mineral natural de Volvic. Y cuando se trata de pureza y calidad, es inevitable pensar en el minucioso trabajo realizado por la empresa que lo embotella, Société des Eaux de Volvic, una empresa del grupo Danone; todo el proceso de embotellado se somete a controles cuidadosos para cumplir con los altos estándares de calidad exigidos por la empresa y por Danone, a partir de la protección de la fuente, al monitoreo del entorno natural hasta el momento del consumo de las botellas producidas. Todo se estudia en detalle, con la participación de socios y proveedores, como ocurrió durante la reciente inversión para la compra de una nueva línea de embotellado en recipientes de plástico 100% reciclado (rPET) de 8 L, que involucró a SMI para el suministro de un sistema integrado ECOBLOC® ERGON. El proyecto es el resultado de una fuerte sinergia entre Volvic-Danone y SMI; a partir de la fase de diseño, cualquier elección se basa en la necesidad de lograr un rendimiento superior al promedio en términos de confiabilidad y calidad de botella, conservación del producto terminado, la eco-sostenibilidad y la eficiencia operativa de todo el proceso de producción.



DE LA FUENTE A LA MESA: CALIDAD TOTAL BAJO CONTROL

Desarrollo sostenible, respeto medioambiental, calidad y pureza del producto son elementos fundamentales para Société des Eaux de Volvic SA, una empresa que ha formado parte del grupo agroalimentario francés Danone (división del agua) desde 1992. La pureza natural y la calidad insuperable del agua Volvic comienzan con una protección cuidadosa de la fuente y un monitoreo preciso del entorno natural del cual brota el precioso líquido. El agua, de hecho, se transporta a la planta de producción, sin ningún contacto externo, a través de una tubería de acero inoxidable para el embotellado inmediato, lo que da lugar a un proceso de corta duración durante el cual el

agua proveniente de la profundidad del ac ifero volcánico alcanza el ambiente protegido dentro de la botella. Por lo tanto, para preservar el líquido de cualquier contaminación externa, la planta embotelladora Volvic fue diseñada de acuerdo con criterios avanzados de automatización y seguridad, para lo cual la compa a francesa ha elegido un sistema integrado ECOBLOC® ERGON provisto por SMI. La botella tiene el papel fundamental de mantener la pureza del agua de manantial y preservar su calidad hasta que se consume; por este motivo, las botellas sopladas, llenadas y tapadas por el sistema integrado ECOBLOC® ERGON de SMI, deben enfrentar una



larga serie de controles dentro de la línea de embotellado y, todos los días, el laboratorio de Calidad Volvic recoge muestras y realiza análisis precisos.



➔ LAS PROPIEDADES DEL AGUA VOLVIC

El corazón del área de extracción de agua de Volvic es Auvergne, en el centro-sur de Francia, en el área de Macizo Central, un entorno natural excepcional con una historia geológica única. Como el nombre "Volvic" dice, la fuente de agua proviene de un volcán y, más precisamente, del cercano volcán de Puy de la Nugère que, con sus 1.000 m de altitud, domina el antiguo valle circundante. El agua de lluvia se filtra durante casi 5 años en las capas de rocas volcánicas, constituyendo un gran filtro natural. En contacto con estas rocas milenarias, naturalmente protegidas por cualquier tipo de contaminación, el agua se purifica, se enriquece de preciosos elementos minerales y así adquiere su composición oligomineral, constante y única. El agua mineral natural Volvic es un agua débilmente mineralizada, puede ser bebida por todos, todos los días y es adecuada para todos los organismos, incluidos los más frágiles.

BOTELLAS 100% RPET

El agua mineral natural de Volvic llega a las mesas de los consumidores pura, así como a su origen, sin tratamientos que alteren el sabor; por este motivo, el embalaje desempeña el papel fundamental de preservar la pureza del agua desde la fuente hasta su consumo. El material más utilizado para embotellar agua es el PET (polietileno tereftalado), un material plástico irrompible, ligero y 100% reciclable. El fuerte enfoque de Volvic en temas ambientales ha llevado a la compañía francesa a desarrollar soluciones innovadoras aplicables al reciclaje de PET, de modo que una botella pueda producir una nueva botella; De hecho, Volvic fue una de las primeras empresas en utilizar plástico reciclado (rPET) para la producción de envases, aumentando gradualmente el porcen-



taje de rPET hasta el 100% en la nueva botella de 8 litros. El contenedor de base cuadrada de 8 l, que incorpora el estilo de las botellas más pequeñas de Volvic, fue desarrollada por los diseñadores de Danone para crear un contenedor-dispensador doméstico extremadamente práctico; la forma, parcialmente inclinada, asegura el fácil posicionamiento de la botella sobre una superficie rígida y, gracias al tapón especial que actúa como un grifo, el producto se dispensa de forma sencilla y conveniente. El diseño del nuevo contenedor maxi ha sido fielmente reproducido por SMI para la realización de los moldes instalados en el sistema integrado ECOBLOC® ERGON HC EV y ha permitido obtener una botella armoniosa con un diseño limpio, que refleja perfectamente la pureza del agua contenida.

➔ EMPAQUE ECOLÓGICO Y FORMATO ECOLÓGICO

Volvic y todo el Grupo Danone están constantemente comprometidos con la protección del medio ambiente y desempeñan un papel importante tanto en la gestión y protección de las aguas subterráneas como en la promoción del reciclaje de envases de plástico.

El empaque ecológico y el formato ecológico son conceptos integrados en la historia de Volvic, que fue una de las primeras empresas en:

- introducir PET para embotellar agua
- utilizar material plástico reciclado (rPET) para la producción de botellas
- introducir plástico de origen parcialmente vegetal en Francia
- reducir el peso del embalaje.

Reconocibles por su tapón verde, las botellas Volvic de 0,5 L y 1,5 L fueron las primeras en Francia en producirse con un tipo de plástico a base de plantas del 20%, favoreciendo el uso de materiales renovables. Además, dado que los tamaños grandes permiten que se use menos plástico por litro, Volvic ha intentado durante mucho tiempo promoverlos y producir formatos ecológicos, como la botella de 8 litros embotellada por el ECOBLOC® ERGON HC EV recientemente suministrada por SMI.



➔ ENCUENTRA TU VOLCAN

Volvic siempre ha promovido el espíritu de iniciativa y audacia de la gente, creyendo que en cada uno de nosotros hay un volcán, un símbolo de fortaleza interior, que espera ser despertado para obtener lo que queremos. La compañía francesa cree que la vida es una cuestión de elección, no de suerte; la elección es la fuerza interior de cada uno, la capacidad de alcanzar la cima del mundo y, al igual que un volcán, cada ser humano tiene una fuerza interior que debe ser despertada. A través de una gama simple y natural de productos, Volvic ayuda a los consumidores a adoptar hábitos alimenticios saludables, capaces de nutrir la fortaleza interna de cada uno de nosotros:

- beber agua natural en forma divertida, a través de iniciativas dedicadas especialmente a los niños
- mejorar el acceso al agua potable en África, a través de colaboraciones con UNICEF desde 2006
- reducir el contenido de azúcar en refrescos

➔ VOLVIC VOLCANIC EXPERIENCE - VVX

Volvic Volcanic Experience (VVX) nació en 2017 con el objetivo de promocionar la región volcánica de Volvic en todos sus aspectos: atlética, cultural y musicalmente. Reuniendo los valores de singularidad, calidad, convivencia y responsabilidad ambiental, el VVX ha sido diseñado para deslumbrar a los muchos miles de participantes con la belleza de la naturaleza en el entorno excepcional de la Chaîne des Puys y permitirles experimentar una aventura única que combina deporte, cultura y fiestas. Un emocionante viaje para Volvic, que subraya la dedicación de la compañía al deporte, la salud y la naturaleza.



LAS SOLUCIONES SMI PARA SOCIÉTÉ DES EAUX DE VOLVIC



Para satisfacer la demanda del mercado de agua embotellada en envases de PET 100% reciclados (rPET), la compañía francesa ha invertido en la compra de un sistema de la serie ECOBLOC® ERGON HC EV suministrado por SMI, la solución ideal para producir, llenar y tapar contenedores de grandes dimensiones; la nueva inversión ha sido estudiada a detalle, creando un sólido trabajo en equipo entre los expertos de Volvic y Danone y los diseñadores de SMI. Todo el proceso de producción se diseñó para mantener todos los aspectos de la fase de embotellado bajo un control constante, porque aquí es donde el agua de las profundidades del subsuelo entra en contacto con el ambiente externo y está más sujeta a riesgos de contaminación, lo que comprometerían las propiedades organolépticas, químicas, físicas y microbiológicas. Además, la Société des Eaux de Volvic SA está particularmente atenta a todo lo relacionado con el desarrollo sostenible, el respeto al medio ambiente, la calidad y la pureza del producto; por este motivo, los procesos de embotellado, envasado y distribución se han diseñado de acuerdo con estos valores y la máquina suministrada por SMI se ha integrado con sofisticados sistemas de inspección que, a partir de las preformas, llevan a cabo una larga serie de controles para preservar la calidad y pureza del agua de manantial.



➔ ECOBLOC® ERGON 4-14-4 HC EV SISTEMA INTEGRADO

Funciones: estiro-soplado, llenado y tapado de contenedores en PET de 8 L, con base cuadrada, para agua mineral natural Volvic, con capacidad de producción de hasta 3.200 botellas/hora.

Ventajas principales:

- solución compacta flexible para estiro-soplado, llenado y tapado de botellas en PET, con ventajas en términos de reducción de costos de producción ya que el sistema no necesita la presencia de enjuagadora, de cintas transportadoras entre sopladora y llenadora y de acúmulos
- sistema de aislamiento entre la zona "dry" de la sopladora a la "wet" de la llenadora, a través de un flujo de aire estéril para sobrepresión de 5Pa, que garantiza un sistema de llenado limpio e higiénico. El flujo de aire, a través de 4 unidades de filtros galvani (filtros HEPA) colocados en la parte superior del área de llenado, se propaga por toda el área interesada para evitar la contaminación, funcionando efectivamente como una "sala limpia"; Además, la válvula de llenado está controlada por un medidor de flujo electrónico
- aplicación de varios accesorios para garantizar que el sistema de llenado sea extremadamente limpio y fácil de desinfectar con sistemas de limpieza avanzados
- innovador sistema de succión de preformas, colocado en la estrella que ingresa al horno, para eliminar las pequeñas impurezas presentes en las mismas preformas; el aire introducido en el sistema de succión está filtrado y proviene del sistema de recuperación del aire de soplado instalado de fábrica en las estiro-sopladoras SMI. El sistema combina el aire que sopla dentro de las preformas con el posterior proceso de succión por medio de una bomba de vacío
- máquina integrada con sofisticados sistemas de inspección de cámaras, para garantizar la calidad total del agua embotellada, controlar el proceso de producción y evitar que las partículas y / o impurezas se depositen dentro de las preformas a soplar
- las preformas son sopladas con aire estéril en un ambiente estéril; esta esterilidad se mantiene durante todo el proceso de llenado y tapado
- precisión y velocidad de operación, gracias al sistema de control electrónico de las operaciones, las varillas de estiramiento motorizadas y el uso de válvulas de alta eficiencia controladas por medidores de flujo
- consumo de energía reducido: el módulo de moldeo por soplado y estiramiento está equipado con un sistema de recuperación de aire de doble etapa, que reduce los costos de energía asociados con la producción de aire comprimido a alta presión
- alta eficiencia energética, gracias a las lámparas de rayos IR montadas en el módulo de calentamiento de preformas
- área de llenado preparada para el lavado de COP (Cleaning Out of Place) y equipada con sistemas opcionales de mamparo de acero inoxidable para separar el área "wet" de la llenadora del área "dry" de la sopladora durante las operaciones de mantenimiento y limpieza. Los mamparos se pueden instalar fácilmente en la entrada de la llenadora, con una estrella desmontable en la sopladora, y en la salida, en el canal de salida de las botellas
- componentes electrónicos colocados dentro de los paneles para garantizar una mayor protección contra la humedad
- bastidor de la zona de llenado realizado en acero INOX y ligeramente inclinado para facilitar la transferencia de líquidos a los puntos de descarga
- tapador electrónico equipado con un orientador de tapas durante la aplicación, un sistema de control de posición de la tapa y un sistema de expulsión de tapas volcadas
- esterilización de los tapones mediante chorro de aire ionizado en el canal de tapas
- mesa de acumulación de tapones lavable, en acero inox, equipada con sistema opcional de aspiración de tapones para la eliminación de eventuales impurezas que podrían depositarse en ellas durante la manipulación en la tolva
- reducidos costos de mantenimiento y gestión de la planta

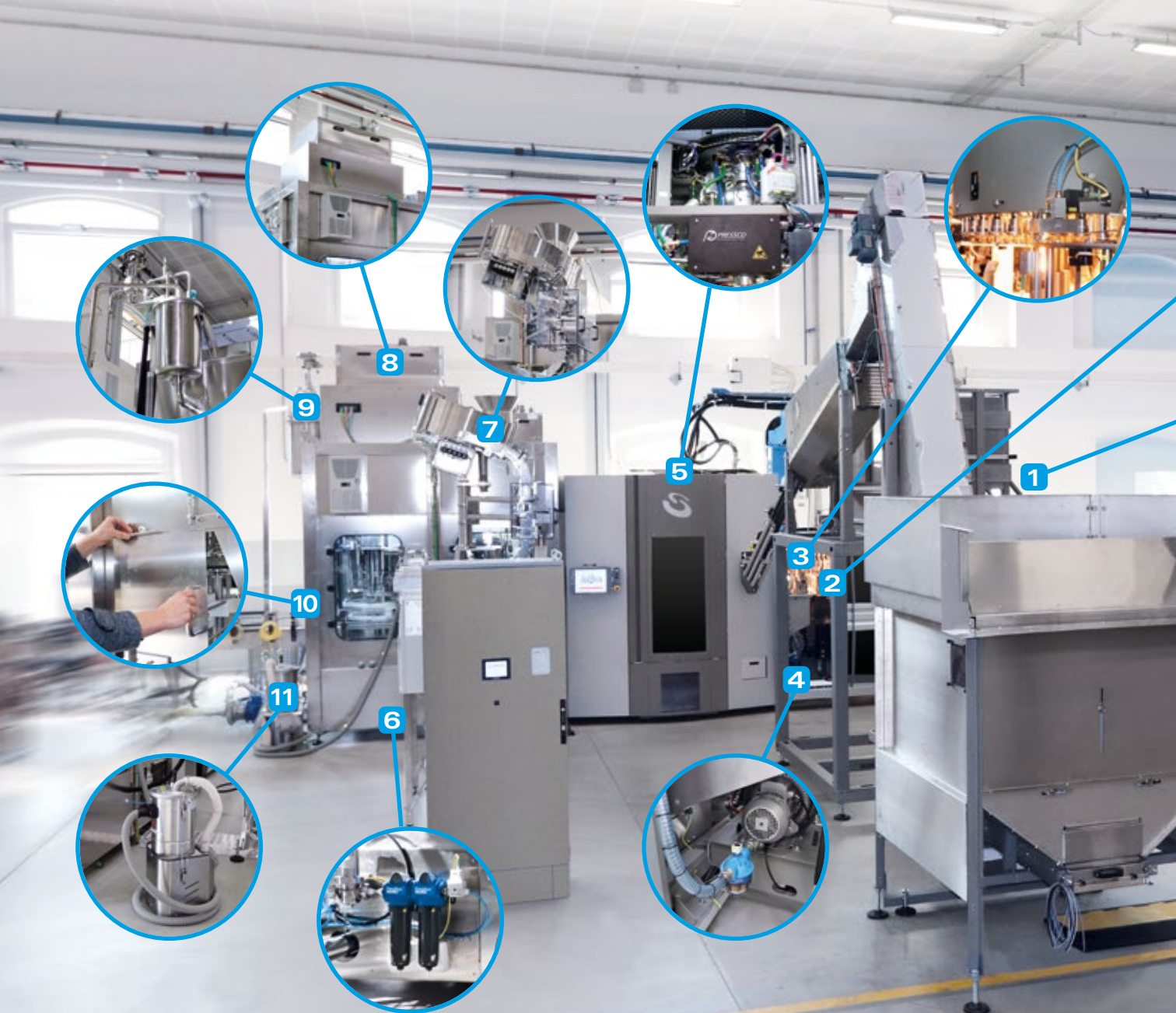


SISTEMAS DE INSPECCIÓN PRESSCO INTEGRADOS EN EL MÓDULO DE ESTIRO-SOPLADO

El aumento en la velocidad de producción de las líneas de embotellado, el uso de contenedores de plástico cada vez más livianos y la introducción de regulaciones cada vez más estrictas en términos de calidad e integridad de los productos alimenticios imponen a las empresas del

sector el uso de tecnologías a la vanguardia equipadas con sistemas de inspección avanzados para preformas, botellas y tapas, con el fin de prevenir cualquier episodio de inconformidad o contaminación. Para satisfacer los estándares de calidad del grupo Danone, ECOBLOC® HC ERGON

suministrado por SMI ha sido equipado con sofisticados sistemas de control de la marca Pressco, líder en el sector de controles para contenedores en PET, y punto de referencia para todas las empresas que como Volvic, apuntan hacia estándares de calidad con excelencia.



- 1 PANEL DE GESTIÓN DE CONTROL PRESSCO
- 2 CÁMARA DE INSPECCIÓN DE PREFORMAS
- 3 SISTEMA DE EXTRACCIÓN DE POLVO DE LAS PREFORMAS
- 4 BOMBA DE VACÍO PARA ASPIRADO DE POLVO EN PREFORMA
- 5 CÁMARA DE INSPECCIÓN DE LA BOCA DE LA BOTELLA
- 6 FILTROS DE AIRE ESTERIL EN LA LLENADORA
- 7 CENTRIFUGADORA PARA ORIENTACIÓN Y ALIMENTACIÓN DE TAPAS
- 8 FILTRO DE SOLPADO DE AIRE ESTÉRIL EN LA LLENADORA
- 9 TANQUE DE ENTRADA DEL PRODUCTO EN LA LLENADORA
- 10 MAMPARO EN LA SALIDA DE LA LLENADORA PARA LAVADO CON ESPUMA
- 11 SISTEMA DE EXTRACCIÓN DE POLVO DE LAS TAPAS



➤ SISTEMA DE INSPECCION PREFORMAS

Funciones: verifica la ausencia de partículas y/o impurezas en la preforma.

Ventajas:

- evitar la presencia de partículas, manchas y/o impurezas dentro de la preforma, con el fin de preservar la calidad del agua embotellada
- sistema de control con tres cámaras de video, instaladas dentro del horno para verificar el color de la preforma, la presencia de micro-agujeros en el mismo y cualquier malformación, rasguño o defecto estético
- en caso de detección de preformas no conformes, estas últimas son expulsadas inmediatamente del proceso de producción evitando los pasos sucesivos de elaboración; de hecho, el soplado de preformas defectuosas implicaría el desperdicio de las botellas en las que se transforman, generando un daño costoso a la eficiencia de la planta
- el sistema de inspección instalado en la ECOBLOC® HC de Volvic permite seguir un control completo de las preformas en todas las áreas críticas y de eliminar aquellas defectuosas en las próximas fases del proceso de embotellamiento.

➤ SISTEMA DE INSPECCIÓN DE BOTELLAS

Funciones: verifica la integridad y calidad de la boca de la botella soplada.

Ventajas:

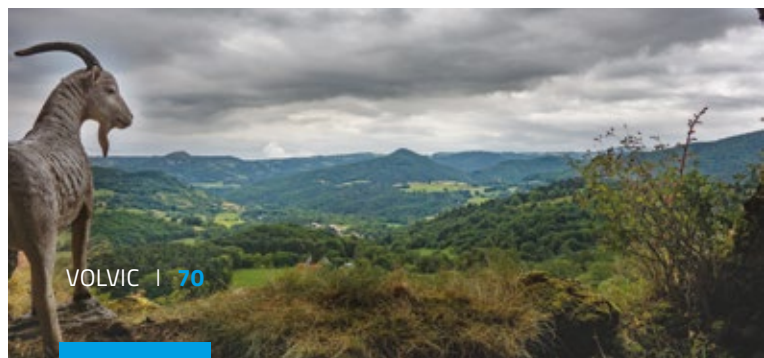
- sistema montado en la estrella a la salida del moldeador por soplado, que ofrece la ventaja de inspeccionar el borde interno y externo de la boca de la botella recién soplada y también detectar pequeñas roturas o abrasiones
- permite desechar las botellas defectuosas y llenar solo aquellas que cumplen con los estándares requeridos y que se pueden tapar correctamente
- evita problemas con la aplicación del tapón, ya que elimina los contenedores con defectos o anomalías en el área de la boca antes de que estos pasen a las fases de llenado y tapado
- sistema de inspección equipado con un propio panel operador, que interactúa con el sistema de control POSYC® instalado en la máquina para un mejor y más completo análisis de los parámetros de funcionamiento. El POSYC® de la sopladora puede así manejar todos los procesos de la ECOBLOC®: alimentación preformas, horno, estiro-sopladora, llenadora, alimentador de tapones, tapadora y todos los dispositivos opcionales de control e inspección
- la integración de este sistema de inspección dentro de la sopladora es ventajosa, ya que permite el monitoreo constante del proceso y la expulsión inmediata de los contenedores fuera de tolerancia para producir botellas de alta calidad a bajos costos.

LA SEGUNDA VIDA DEL EMBALAJE EN UNA ECONOMÍA CIRCULAR

Proyectada específicamente para ofrecer a las familias la posibilidad de gozar de la única y preciada agua mineral Volvic en un modo de consumo más respetuoso para el ambiente, la nueva eco-botella de 8 L está realizada en plástico reciclado al 100% (rPET), ¡y es reciclable al 100%! Es el primer contenedor totalmente reciclable lanzado en el mercado. Para Danone el futuro de la botella de plástico en la industria de las bebidas pasará a través del rPET y apuesta por lo tanto a este material; de hecho, la división de aguas de la multinacional francesa es una gran usuaria de botellas de plástico por sus productos de marca Evian, Volvic, Badoit e Salvetat, para el embotellamiento de los cuales esta procediendo, sin pensarlo dos veces, con contenedores rPET hechos al 100% de plástico reciclado. La botella realizada por la ECOBLOC® ERGON HC EV suministrada por la SMI será el primer

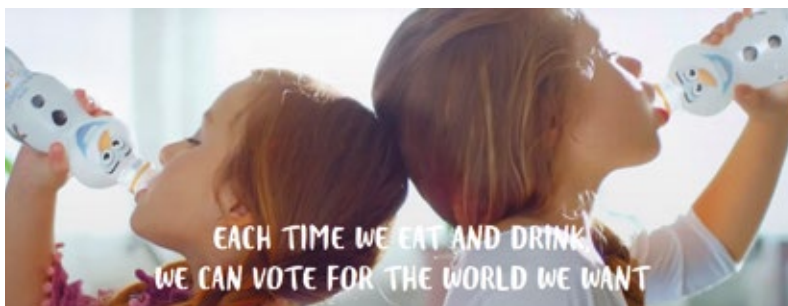


contenedor de agua al 100% rPET comercializado en Francia; por lo que si se considera que los contenedores de 8 litros ya capturaron el 10% de las ventas en valor de marca y consiguen un crecimiento importante del 13,1% en el 2018, el éxito del nuevo formato totalmente reciclable está asegurado. La realización de contenedores PET de 8 L hecho al 100% de rPET es el fruto de un trabajo de equipo entre especialistas de Danone y SMI; esta última puso a disposición de los técnicos franceses una estiro-sopladora propia para efectuar una serie de pruebas de soplado durante una serie de cuidadosos test en las preformas y botellas; tales pruebas han permitido ajustar, paso a paso, la resistencia al “top load” y la distribución del material, desarrollando así una preforma “ad hoc” con forma específica. El principal reto al utilizar preformas recicladas es, de hecho, asegurar el resultado constante de resistencia de la botella durante el soplado, operación mucho más complicada con preformas realizadas en material reciclado.



EL GRUPO DANONE Y EL MERCADO DEL AGUA

La multinacional francesa Danone es líder mundial en cuatro sectores: productos lácteos esenciales y productos a base de plantas, nutrición para la primera infancia, nutrición médica y agua embotellada. El presupuesto de 2018 se ha cerrado con una facturación total de 24,7 mil millones de euros y más de 100,000 empleados en todo el mundo. En el ejercicio financiero del 2018, el Grupo Danone logró una facturación en el sector de agua embotellada de 4,6 mil millones de euros (19% de la facturación total de la compañía), con un crecimiento en ventas netas de 5,3. % comparado con 2017; los tres países que contribuyen mayormente a la facturación del agua embotellada son, en orden: China, Indonesia y Francia.



➤ LA HISTORIA DE VOLVIC

El término "Volvic" deriva de la expresión latina "Volcani Vicus" (país de los volcanes) y fue utilizado por los romanos para indicar este territorio desde la antigüedad; las riquezas del agua de Volvic ya se conocían a finales del siglo XIX, pero sólo en 1927, por iniciativa de Pierre Moity, alcalde del municipio de Volvic, se descubrió una importante fuente de agua, y para acceder a ella se construyó un túnel subterráneo de 700 m de largo. La comercialización del agua comenzó en 1938 en nombre de una empresa local, que en 1955 pasó a llamarse Societé des Eaux de Volvic; en 1963, durante la perforación de la montaña Puy de Dôme, se descubrió el manantial Clairvic, desde el cual aún fluye el agua Volvic. En 1969, la botella de vidrio clásica fue reemplazada por un contenedor de PVC, uno de los primeros ejemplos de una botella de plástico utilizada en Europa para embotellar agua natural. En 1984, el Grupo Perrier compró la compañía Sellier-Leblanc, propietaria de la Societé des Eaux de Volvic; esta última se vendió al Grupo Danone en 1992, cuando la multinacional suiza Nestlé compró Perrier y se vio obligada por motivos antimonopolio a vender a terceros marcas en el sector de agua mineral. En 1997, Volvic fue la primera empresa de alimentos en lanzar al mercado botellas de PET reciclables y hoy, gracias también a los envases en formatos de 0,5 L, 1 L y 8 L, es la principal industria del sector en Francia. La compañía siempre está a la vanguardia en el compromiso eco-sostenible, lo que también se traduce en una atención especial al "empaque" utilizado para la comercialización de sus productos.

SMIPAL



➔ MOVIMIENTOS FLUIDOS Y PRECISOS

En la entrada del paletizador, la cinta de introducción del producto forma la fila, asistida por el sistema de traslación que, con un movimiento unidireccional, contribuye a la formación del estrato. El cabezal de paletizado recoge la capa de paquetes formada sobre una cinta transportadora a altura de operador. Los desplazamientos verticales de la pieza transversal y los horizontales del brazo portador del cabezal son impulsados por motores "brushless", que aseguran trayectorias perfectas durante todas las fases de paletizado. Todas las operaciones se gestionan mediante un sistema de control y automatización de máquinas "user-friendly", que permite un uso fácil y eficiente del sistema de paletizado por parte del operador.

SOLUCIONES "SMART" PARA UN FIN DE LÍNEA EFICIENTE

Los fabricantes de bebidas, alimentos, detergentes, productos químicos y productos farmacéuticos deben ser cada vez más competitivos para enfrentar un mercado exigente y en constante evolución. Este objetivo se puede lograr más fácilmente si se adoptan soluciones innovadoras, inteligentes, flexibles y personalizadas dentro de las plantas de producción. A partir de estas necesidades y del análisis de las tendencias del mercado, SMI invierte en soluciones de vanguardia diseñadas para ofrecer a sus clientes líneas de empaque caracterizadas por alto rendimiento, versatilidad operativa y TCO (Total Cost of Ownership) optimizado. El diseño de una nueva planta de embotellado y envasado está hoy cada vez más influenciado por las tecnologías innovadoras diseñadas para la "smart factory" del futuro, que permiten la realización de lotes de producción a costos reducidos y de alta calidad, sin descuidar aspectos importantes como la eco-sostenibilidad y la eficiencia energética de los procesos. En el campo de las plantas industriales dedicadas a las operaciones de empaque de fin de línea, el departamento de Investigación y Desarrollo de SMI ha lanzado recientemente una nueva gama de modelos de sistemas de paletizado automático de la serie APS

ERGON, que se basa en principios innovadores como:

- operación "smart": los nuevos sistemas de paletización cuentan con soluciones técnicas innovadoras, ergonómicas y funcionales, que permiten alcanzar altos niveles de eficiencia de producción al tiempo que reducen la carga de trabajo del operador de la línea
- gestión "smart": el control y la gestión de las máquinas de fin de línea en una planta de embotellado y envasado son extremadamente simples e intuitivas. Esta ventaja puede mejorarse aún más si los paletizadores SMI se suministran con un sistema de supervisión y control SWM de Smitec, que permite recopilar, controlar e "interpretar" constantemente los datos de producción, mejorando la eficiencia, la seguridad, la contención de costos y el retorno de inversión
- ahorros "smart": gracias a las soluciones técnicas de última generación, como los motores ICOS con servoaccionamiento digital integrado, los nuevos sistemas de paletizado de la serie APS ERGON garantizan producciones con un impacto ambiental reducido y un bajo consumo de energía además de permitir una reducción significativa en el mantenimiento, la disipación de energía y el ruido de las máquinas y plantas.



SMIPAL

LÍNEAS DE PALETIZADO FLEXIBLES Y CONFIABLES

La eficiencia general de una planta de embotellado y envasado también depende de la fiabilidad de las operaciones de fin de línea, donde los paletizadores deben funcionar perfectamente para garantizar un flujo de producción ininterrumpido; esto es posible solo si las operaciones de carga de palets, la formación de estratos de paletización y la inserción de capas intermedias se sincronizan de forma precisa y continua con el funcionamiento de todas las demás máquinas presentes en la línea de producción. La tecnología aplicada a los nuevos modelos APS ERGON de SMI

garantiza una gran versatilidad operativa y grandes posibilidades para personalizar los procesos productivos, ya que el sistema de eje cartesiano se puede configurar automáticamente de acuerdo con las necesidades específicas de la aplicación. Los paletizadores SMI se adaptan fácilmente a los requisitos más diversos en términos de cambio de formato, cambio de producto y configuración logística del área de fin de línea; además, son capaces de gestionar una amplia gama de esquemas de paletizado según las necesidades específicas del cliente, lo que ayuda a garantizar un rendimiento óptimo para toda la planta de producción.



APS SERIES

UNA SOLA SERIE DE MÁQUINAS PARA DIFERENTES NECESIDADES

La serie APS ERGON consta de sistemas automáticos monocolumnares a dos ejes cartesianos para paletizar cartones, fardos, bandejas y paquetes en general; los paletizadores SMI están formados por diferentes módulos que pueden configurarse de manera personalizada dependiendo de las condiciones logísticas del área de fin de línea y el procesamiento requerido, tanto en los sistemas existentes como en las nuevas instalaciones. El corazón del sistema está constituido por su módulo con eje vertical, una columna fija sobre la cual se desliza, gracias a guías de recirculación de esferas, el eje horizontal de trabajo formado por el travesaño.



APS 1540
VIDEO
scan this QR code



Sobre este desliza un brazo que monta el cabezal de toma, siempre sobre guías de recirculación de bolas, y se puede combinar con:

- módulo de entrada de producto y sistema de preformación de estratos (variable con base en el modelo elegido)
- módulo de planchas con capacidad máxima de 300 kg (max. 10 planchas con altura máxima de 150 mm y una capacidad máxima de 30 kg/plancha), que incluye el transporte y el almacén de planchas vacías (están disponibles, como accesorios opcionales, módulos de planchas con capacidades superiores)
- módulo inserción plancha (opcional), compuesto por un almacén de planchas y del grupo de inserción de planchas con ejes controlados
- barreras perimetrales de seguridad



➔ MÓDULO DE ENTRADA DE PRODUCTO Y SISTEMA DE PREFORMACIÓN DE ESTRATOS

APS 1540 (hasta 40 paquetes/minuto)

Entrada única completa con cinta dosificadora vulcanizada, tapete de introducción de producto a 90° para formar la fila y sistema de traslación con movimiento unidireccional que forma el estrato directamente en la cesta.

APS 3070 L (hasta 70 paquetes/minuto)

Sistema de formación de estratos en línea y un sistema de rotación y/o manipulación de paquetes en continuo sobre tres ejes cartesianos, el cual prepara el estrato y lo introduce en la cesta de manera fluida y precisa aprovechando el movimiento del mismo tapete.

APS 3105 L (hasta 105 paquetes/minuto)

Sistema de formación de estratos en línea y dos sistemas de rotación y/o manipulación de paquetes en continuo sobre tres ejes cartesianos, el cual prepara el estrato y lo introduce en la cesta.

APS 3140 L (hasta 140 paquetes/minuto)

Sistema de formación de estratos en línea y tres sistemas de rotación y/o manipulación de paquetes en continuo sobre tres ejes cartesianos, el cual prepara el estrato y lo introduce en la cesta.

Módulo palés

Los paletizadores APS ERGON están equipados con un sistema de alimentación de palets vacíos formado por transportadores de rodillos, con capacidad de almacenaje máximo de 300 kg (están disponibles como accesorios opcionales, módulos de planchas con capacidades superiores) y/o altura máxima total de 1700 mm. Diseñado según metodologías FCR (Full Cost Reduction), dicho sistema se prueba y se entrega al cliente completamente montado y cableado.





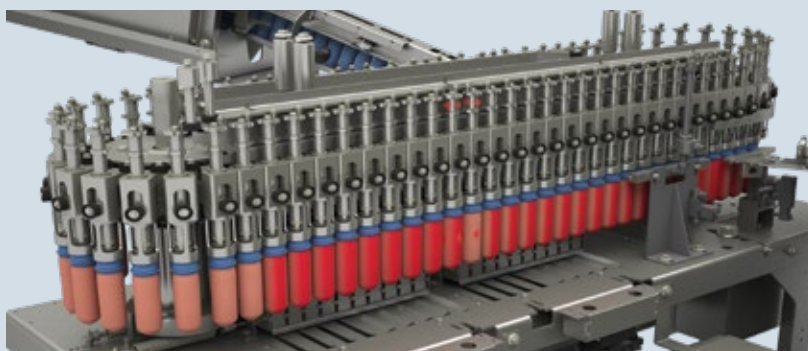
SMIFORM: FRASCOS OVALADOS QUE DESTACAN GRACIAS AL CALENTAMIENTO PREFERENCIAL

Las empresas productoras de detergentes, limpiadores, cosméticos, salsas y condimentos prefieren el uso de contenedores no cilíndricos, que sean prácticos al manejo y altamente personalizables en términos de forma, dimensiones y aspecto estético. Obtener contenedores en PET no cilíndricos de elevada calidad requiere el empleo de tecnologías de soplado de última generación, que permitan la distribución uniforme del material sobre toda la superficie del frasco para optimizar la eficiencia del proceso de producción y realizar contenedores resistentes y estéticamente perfectos.

Por lo tanto, en una instalación de estiro-soplado es necesario calentar las preformas de manera asimétrica mediante un sistema de calentamiento diferenciado, para obtener contenedores con base rectangular y/o ovalada con espesores uniformes en todos los lados. Esto es posible gracias a un diseño específico del módulo de calentamiento de preformas, que proporciona una cadena porta mandriles dotada de una serie de medidas técnicas capaces de gestionar la rotación de las preformas en modo específico, obteniendo así un irradiación diferenciada sobre el cuerpo de la preforma en tránsito delante de las lámparas de rayos IR de alta eficiencia energética.

➔ DESCUBRE LAS VENTAJAS DEL CALENTAMIENTO PREFERENCIAL

- Grosor uniforme en todos los lados del contenedor
- Ausencia de áreas con material no correctamente estirado
- Peso optimizado para contenedores con formas complejas
- Etiquetado más sencillo y aspecto atractivo



ASW ERGON



➤ ASW ERGON max 40 ppm

- Entrada monofila
- Módulo máquina extremadamente compacto
- Cambios de formato rápidos y simples
- Almacén de cartones ergonómico (para versión T)
- Operaciones de gestión y mantenimiento facilitadas
- Dispensador de cartones rotatorio (para versión T)
- Formadora de bandejas a regulación automática (para versión T)
- Desbobinado film controlado por el motor brushless del porta bobina
- Ajuste automático del desbobinado del film
- HMI Posyc® de 15" deslizante sobre un riel
- Doble porta bobina

Innovar para SMI significa mantenerse al día con las necesidades actuales y futuras de las compañías en el sector de "food & beverage" y otros sectores involucrados en la producción de bienes de consumo; innovar también significa anticipar las tendencias del mercado y estar listo para ofrecer soluciones de empaque que satisfagan las demandas generadas por estas tendencias. Una nueva máquina para envasado secundario, la empaquetadora ASW 40 ERGON, ha salido recientemente del departamento de Investigación y

Desarrollo de SMI, que se presentará como estreno mundial en uno de los eventos más importantes para la industria alimentaria y de máquinas de embalaje; la expo Fachpack en Nuremberg, Alemania, programada del 24 al 26 de septiembre de 2019. La nueva serie SMI ASW ERGON incluye varios modelos de empaquetadoras compactas para el confeccionado en film termoretráctil con entrada monofilar e introducción de producto a 90°, adecuados para empacar una amplia gama de contenedores cilíndricos, ovalados o de forma cuadrada/rectangular.



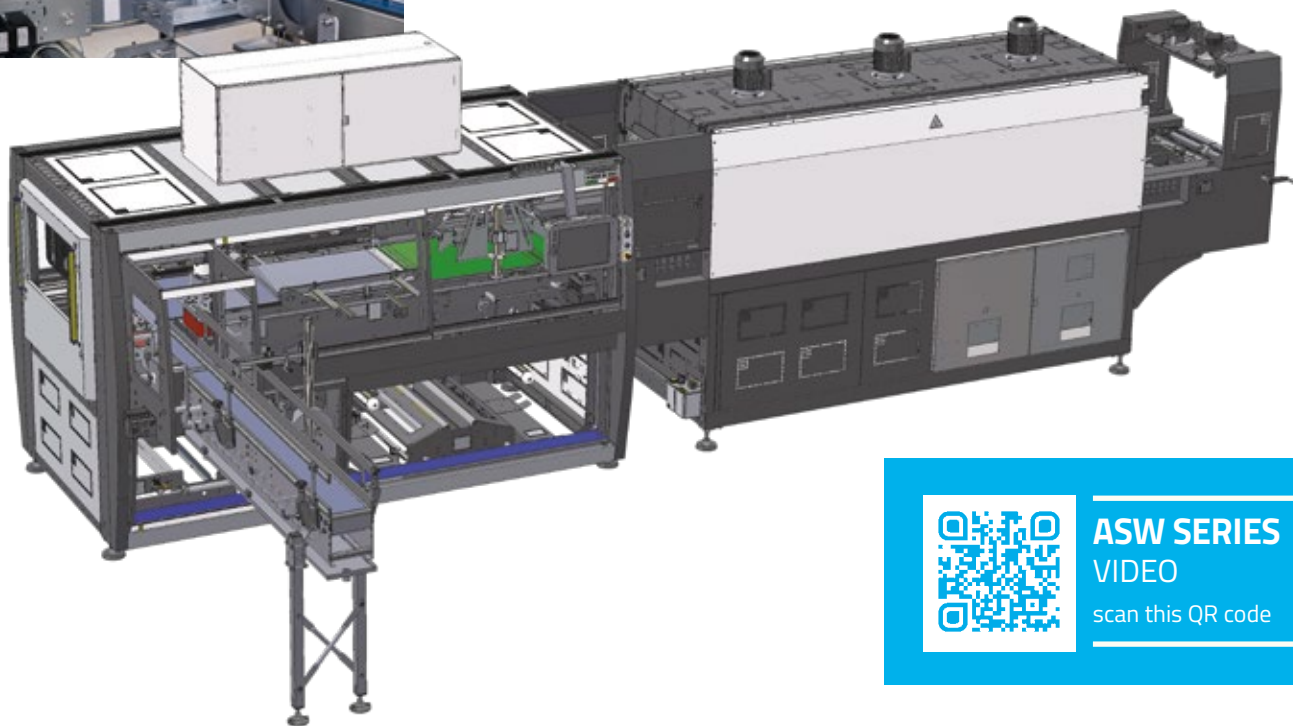
ASW ERGON

INNOVACIÓN, ERGONOMÍA Y COMPACIDAD



El proyecto ASW ERGON nació del deseo de ofrecer al mercado una versión compacta con entrada monofila de la empaquetadora automática serie SK, que SMI comercializa con suceso desde más de 20 años. Gracias a soluciones innovativas en términos de ensamble modular, reducción de volumen, ergonomía avanzada y automatización de última generación, la nueva serie de empaquetadoras automáticas contiene lo mejor de la tecnología del sector para embalaje secundario de fin de línea. La nueva gama ASW ERGON destaca por su flexibilidad

de uso, ahorro energético, respeto por el medio ambiente y facilidad y seguridad de uso. La consideración de la ergonomía en el lugar de trabajo desempeña un papel cada vez más importante en la gestión de la salud y la seguridad de los operadores de línea; de hecho, en la elección de las máquinas y sistemas que se instalarán en sus propias plantas de producción, un número cada vez mayor de empresas en el sector de "alimentos y bebidas" otorga siempre más importancia a las soluciones que contemplan medidas ergonómicas, capaces de garantizar los más altos niveles de protección laboral. y prevención de accidentes.



ASW SERIES
VIDEO

scan this QR code

ASW ERGON

LAS VENTAJAS DE LA NUEVA SERIE ASW ERGON

- solución compacta que se adapta fácilmente a las condiciones logísticas de fin de línea: en la sección de entrada las empaquetadoras ASW ERGON están equipadas con un sistema con entrada de una fila, ubicado preferiblemente en el lado opuesto del operador, que facilita la correcta canalización de contenedores sueltos sobre una cinta transportadora equipada con cadenas en material termoplástico con un bajo coeficiente de fricción. Gracias a la cinta monofilas no es necesario proporcionar un divisor para la canalización de los productos con las consiguientes ventajas económicas
- en la sección de formación de formato de paquete, un grupo de barras divisoras agrupa los contenedores de forma lineal y continua antes de empaquetar

en la configuración deseada (1xn, 2xn, 3xn, etc.); esta sección se caracteriza por un dispensador; un sistema de doble cinturón que, a través de una leva electrónica, separa los productos según el formato a procesar. Posteriormente, gracias al introductor de tipo giratorio, los productos sueltos se mueven desde el transportador monofilas a la cinta transportadora multifila en la entrada de la máquina

- cambios de formato simples, rápidos y económicos: la entrada monofilas ofrece la ventaja de poder trabajar diferentes tipos de contenedores, de varios tamaños, sin tener que recurrir a equipos adicionales de cintas; de ello se deduce que los cambios de formato son extremadamente fáciles y rápidos, ya que no será necesario ajustar todos

los lados de las distintas filas.

- almacén de cartones diseñado de acuerdo con los últimos desarrollos en el campo de la ergonomía, que garantiza operaciones de mantenimiento y administración seguras, fáciles y rápidas (solo en los modelos ASW T ERGON); el almacén de cajas de cartón se encuentra al lado del operador, en lugar de debajo de la cinta de entrada de la máquina, lo que hace que la carga de las cajas sea más fácil y segura
- Unidad de corte de film de diseño compacto equipada con una cuchilla controlada por un servomotor con transmisión directa, que mejora la precisión y el cuidado de la operación de corte y simplifica las operaciones de mantenimiento



¿LISTOS PARA EL DIGITAL TWIN?

En el campo de la Industria 4.0, escuchamos cada vez más del "digital twin", que es un gemelo digital, asociado a una máquina o, en algunos casos, a una instalación compleja. Los gemelos digitales son la copia perfecta de un producto o proceso de fabricación, pero funcionan e interactúan entre sí solo en el mundo digital. Estas proyecciones son útiles para la creación de prototipos o para controlar el funcionamiento de algunos procesos, a fin de reducir los costos durante

SMI EN LA INDIA CON EDITOURMOBIL

¡La revista PETPlanet Insider regresa con el habitual Editourmobil para embarcarse en el que probablemente será el mayor road show que se haya hecho, recorriendo las calles del subcontinente indio! SMI no pudo perder esta iniciativa y patrocinó la gira que, a partir de la ciudad de Mumbai, atravesará este país vasto y fascinante en un fuerte crecimiento económico, para llegar a Nueva Delhi con motivo de la feria Drink Technology India, programada del 12 al 14 Diciembre 2019.

>> Escanea el código QR y descubre más...



la fase de diseño y optimizar las operaciones de mantenimiento del producto. Las máquinas SMI están equipadas con la automatización Smitec, lo que, haciendo propia dicha necesidad, permite la creación de procesos industriales cada vez más eficientes, sostenibles y preestablecidos para la gestión de datos y la comunicación avanzada entre los distintos dispositivos de acuerdo con los protocolos de la Industria 4.0. y IoT.

ATELIER CREATIVO

EL GRUPO SMI GALARDONADO CON LA CONFINDUSTRIA BAQ

El Grupo SMI ha recibido la Etiqueta de Alternativa de Calidad (BAQ) 2019 otorgada por Confindustria Bergamo como certificación y reconocimiento de su compromiso en asociación con las escuelas para las actividades de alternancia de trabajo escolar; el importante reconocimiento muestra la atención de la empresa hacia el área local, su desarrollo y su protección, como lo demuestra el apoyo reciente al proyecto denominado "Atelier creativo – Workshop of ideas", un espacio creado para satisfacer la creciente digitalización y promover la educación para la ciudadanía en las escuelas de San Pellegrino Terme.

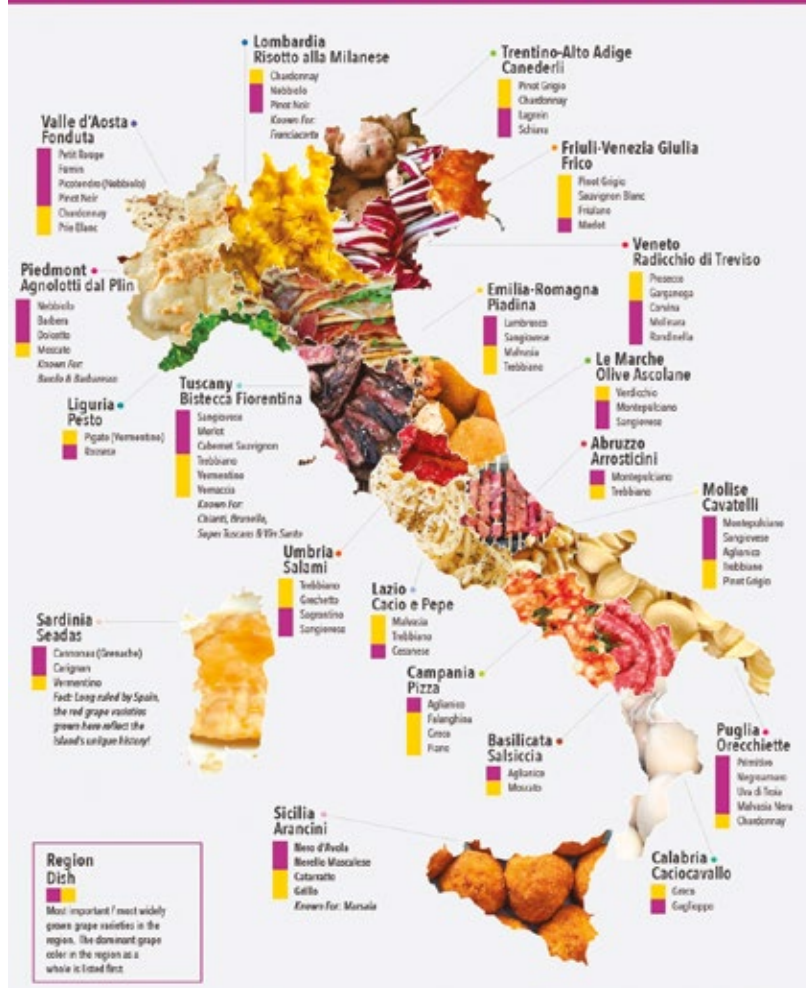


SOSTENIBILIDAD BAJO REFLECTORES

El enfoque temático de la edición de 2019 de la feria FachPack en Nuremberg será el envasado respetuoso con el medio ambiente. Un tema candente, que orienta cada vez más la evolución del sector y que se reflejará ampliamente en el programa de foros, conferencias y eventos paralelos de la feria; entre ellos, el "Sustainability Awards 2019" es uno de los concursos internacionales más prestigiosos en el campo del "embalaje" sostenible organizado por la revista Packaging Europe. SMI participa en el premio con el diseño de la nueva empaquetadora de film extensible SFP ERGON: una solución ventajosa desde el punto de vista de la sostenibilidad ambiental y el ahorro energético.



ITALY BY REGION ICONIC DISHES & LEADING WINES



ITALIA

DONDE LA BUENA COMIDA SE ENCUENTRA CON UN EXCELENTE VINO

Cuando se trata de comida y vino, no hay una región en el mundo más querida y buscada que Italia. Es el lugar donde la buena comida y el excelente vino se reúnen a diario, donde los productores y los consumidores son conscientes de su valor. Por lo tanto, no sorprende que el plato típico de cada región coincida con un vino local típico. En Italia, el vino y la comida son uno: no se sirve uno en ausencia del otro.



SMI S.p.A. Headquarters

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

SMIPACK S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40400
Fax: +39 0345 40409

SMITEC S.p.A.

S. Pellegrino Terme (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800
Fax: +39 0345 40809

SMIMEC S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40708

ENOBERG S.r.l.

Telgate (BG), Italy
Tel.: +39 035 845908
Fax: +39 035 4497542

SMILAB S.p.A.

S. Pellegrino Terme (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800
Fax: +39 0345 40895

SMI USA Inc.

Atlanta, GA, United States
Tel.: +1 404 7999929
Fax: +1 404 9946414

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Mexico City, Mexico
Tel.: +52 55 5355 3870
Fax: +52 55 5354 5384

SMI do Brasil Ltda.

São Paulo, Brazil
Tel.: +55 11 36015334
Fax: +55 11 36937603

SMI (UK & Ireland) Ltd

Manchester, United Kingdom
Tel.: +44 161 277 7840
Fax: +44 161 277 7842

OOO SMI Russia

Moscow, Russian Federation
Tel.: +7 495 7206797
Fax: +7 495 7206797

SMI East Europe S.r.l.

Timisoara, Romania
Tel.: +40 256 293932
Fax: +40 256 293932

SMI S.p.A. - Dubai Rep. Office

Dubai, UAE
Tel.: +971-48063543
Fax: +971-48160010

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Beijing, People's Republic of China
Tel.: +86 10 6947 9668
Guangzhou, Guangdong,
People's Republic of China
Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391

SMI Asia Services Sdn. Bhd.

Shaah Alam, Selangor, Malaysia
Tel.: +603 5103 5368
Fax: +603 5191 3368

