

ARTÍCULO DE PRENSA

23/06/2020

La revolucionaria solución de acumulación Gebo AQFlex de Sidel mejora de manera considerable el rendimiento y la agilidad de Orangina Suntory France



La solución de transporte y acumulación Gebo AQFlex® de Sidel, cuyo equipo más grande se instaló por primera vez en la planta de Orangina Suntory France en Meyzieu, aumenta el tiempo de funcionamiento de la línea de envasado de refrescos en PET de este fabricante a través de un alto nivel de flexibilidad, para manejar una gama de producción altamente diversificada con nueve tamaños de botellas de diferentes formas. Asimismo, al cubrir un amplio espectro de velocidades, Gebo AQFlex contribuyó de forma considerable a la preservación de la calidad del producto de Orangina Suntory France mediante una manipulación delicada y sin contacto de los envases.

El Grupo Suntory se fundó en el año 1899 en Osaka. En la actualidad, con 300 subsidiarias y más de 38 000 empleados, se la considera una de las distribuidoras de bebidas más antigua e importante.

El grupo adquirió la empresa francesa Orangina Suntory France en 2009. En cuanto líder en el mercado francés de los refrescos frutales, con un 20.2 % de la cuota del mercado (2019) y cuatro plantas de producción en Francia —La Courneuve, Meyzieu, Donnery y Châteauneuf-de-Gadagne—, Orangina Suntory France es uno de los actores más importantes en el segmento de las bebidas, con ventas de 908 millones de euros (2019) y una base de consumidores de 17 millones de hogares en Francia¹. Domina este sector con más de 350

¹ Fuente: sitio web de Orangina Suntory.

Contacto:

F&H Porter Novelli
Tel: +49 (0) 89 12 175 123
sidel@fundh.de

ARTÍCULO DE PRENSA

referencias de productos, entre ellos, seis marcas emblemáticas: Orangina, Schweppes, Oasis, Pulco, Champomy y Maytea.

Un sistema de acumulación de última generación con un alto nivel de flexibilidad y un cuidado integral del producto

En 2017, Orangina Suntory France compró una flamante línea de envasado para su sitio de Myezieu, que combinaba maquinaria proveniente de diferentes fabricantes de equipos originales y que incluía la Aseptic Combi Predis™ de Sidel.

Como se manipulan nueve tamaños de botellas, desde 0.2 L hasta 1 L en la línea para cuatro marcas (Oasis, Pulco, Maytea y O'verger) Orangina Suntory France buscaba una nueva solución de acumulación que fuera capaz de manejar diferentes volúmenes y formas, como botellas cuadradas, para lo cual las soluciones de acumulación a granel no eran adecuadas. «Nuestra experiencia demostraba que el uso de ese principio de acumulación, donde los envases entran en contacto unos con otros, podía dañar las delgadas paredes de las botellas de PET que utilizamos para nuestras bebidas sin gas y, por lo tanto, alterar la calidad global de la producción —explica Hubert Couppey, *Project Manager* en el departamento de *Operations Development* de Orangina Suntory France—. Además, la flexibilidad era un asunto especialmente delicado ya que las botellas cuadradas a veces pueden causar bloqueos cuando se las manipula con los métodos de acumulación a granel tradicionales. Ese tipo de bloqueos puede conducir a paros y perjudicar nuestra producción general», agrega Hubert Couppey.

La nueva solución de acumulación debía también ser capaz de cubrir una amplia gama de velocidades de entre 27 000 y 45 000 botellas por hora y proporcionar una capacidad de tampón considerable de entre 3 y 5 minutos netos para garantizar la eficiencia global de la línea.

Considerando la gran cantidad de productos que se deben manipular, en ese momento, Sidel propuso su modelo más grande de la gama Gebo AQFlex. El equipo fue la opción perfecta para abordar la versatilidad de la línea, ya que ofrece un nuevo nivel de flexibilidad gracias a su forma de manejar los productos: en una sola fila, sin contacto y delicadamente. Esta flexibilidad también proporcionará al cliente una gran libertad a la hora de crear atractivos diseños de envasado con diferentes formas en el futuro. Asimismo, otro factor clave para la adquisición fue su compacidad, que brinda una proporción mayor de acumulación/espacio en comparación con los sistemas tradicionales y permite una integración sencilla dentro de una superficie limitada, como era el caso en la planta de Orangina Suntory France.

ARTÍCULO DE PRENSA

Gebo AQFlex convence a Orangina Suntory France de llevar a cabo un ensayo organizado especialmente

Como la solución de acumulación era bastante nueva en el mercado y estaba basada en un diseño revolucionario, Orangina Suntory France deseaba ver las evidencias. De esa manera, se invitó a delegaciones formadas por especialistas de Francia y de Japón a presenciar una prueba de aceptación en fábrica de tres días en las instalaciones de Sidel. Después del primer día, que terminó siendo también el último, todos quedaron convencidos de que la capacidad de Gebo AQFlex cumplía plenamente con los exigentes requerimientos de la línea de envasado de la planta de Orangina Suntory France en Meyzieu.

Swanny Goussanou, *Project Manager* de Sidel, brinda su reflexión sobre la exitosa experiencia: «El diseño todo en uno y compacto manejó a la perfección los nueve formatos y respetó por completo las condiciones de fragilidad y ligereza de los envases gracias a su manipulación delicada, sin contacto y en una sola fila de los productos». Durante el ensayo, los expertos internacionales también experimentaron la facilidad de utilización del equipo en condiciones reales: «Es muy sencillo usar la Gebo AQFLEX, ya que brinda cambios de formato simples y automáticos con solo unos pocos clics en la interfaz humano-máquina e intervenciones mecánicas mínimas a la entrada y la salida de los transportadores», sintetiza Hubert Couppey. Por consiguiente, ese tipo de ergonomía contribuye al ahorro de tiempo de mano de obra por parte de Orangina Suntory France.

Una instalación fácil y eficiente con la ayuda de una solución «melliza»

Como este modelo de gran tamaño se instalaba por primera vez, era preciso que la calidad de la colaboración entre los equipos de trabajo de Sidel y de Orangina Suntory France fuera del más alto nivel. Para manejar las modificaciones y la puesta en marcha de la unidad, se dispuso una solución melliza en el sitio de Sidel. Se abrió un acceso remoto para controlar la Gebo AQFlex instalada en la planta de Meyzieu para la resolución rápida de problemas.

La Gebo AQFlex de Orangina Suntory France se instaló con éxito en septiembre de 2018. Al día de hoy, la solución funciona al elevado nivel de eficiencia del 99.5 %. El desempeño probado de la Gebo AQFlex y el éxito general del proyecto generaron la compra y la instalación de otra Gebo AQFlex en el sitio de Orangina Suntory France en Donnery y órdenes adicionales de dos unidades en Nagano, Japón.

ARTÍCULO DE PRENSA



Nota de los editores: Las imágenes contenidas en este documento son para fines ilustrativos solamente y no deben ser usadas para reproducción. Si no se adjuntan copias de alta resolución a este documento, por favor, póngase en contacto con Nikolaus Schreck en F&H Porter Novelli para solicitarlas (la información de contacto se encuentra más abajo).

Para consultas editoriales, de publicidad y de patrocinio, por favor, comuníquese con:

F&H Porter Novelli

Nikolaus Schreck, consultor principal

Tel.: +49 (89) 12 175 123

Correo electrónico: sidel@fundh.de

ARTÍCULO DE PRENSA

Sidel es un proveedor líder de soluciones de equipos y servicios para el envasado de bebidas, alimentos y productos para el hogar y el cuidado personal en PET, lata, vidrio y otros materiales.

Con más de 40 000 máquinas instaladas en más de 190 países, contamos con una experiencia probada de casi 170 años y prestamos especial atención a la fábrica del futuro, con sistemas avanzados, ingeniería de línea e innovación. Nuestros más de 5500 empleados distribuidos por todo el mundo sienten una verdadera pasión por suministrar soluciones que respondan a las necesidades del cliente e impulsen el **desempeño** de sus líneas, productos y negocios.

Para brindar este nivel de rendimiento, tenemos que mantener nuestra flexibilidad. Garantizamos permanentemente la **comprensión** de los cambiantes retos de nuestros clientes y nos comprometemos con el alcance de sus objetivos específicos en materia de desempeño y sostenibilidad. Lo hacemos mediante el diálogo y el entendimiento de las necesidades de sus mercados, su producción y sus cadenas de valor, y, por eso, aplicamos un sólido conocimiento técnico y análisis de datos inteligentes para asegurarnos de que la productividad durante la vida útil alcance todo su potencial.

A esto lo denominamos *Performance through Understanding*.

Obtenga más información en www.sidel.com/es y conéctese con nosotros



youtube.com/user/sidel



linkedin.com/company/sidel



twitter.com/Sidel_Intl



facebook.com/SidelInternational