



MAYOR SEGURIDAD Y EFICIENCIA MEDIANTE REEQUIPAMIENTO

La cervecera Schützengarten AG en St. Gallen renovó en 2016 todas sus instalaciones en el área de la parte seca, incluida la instalación de embalaje. Entre los sistemas de cola caliente de Robatech, Schützengarten se decantó en 2017 por el sistema de llenado automático RobaFeed 3 con contenedor de granza GlueFill. De este modo no solo ha incrementado la seguridad de los trabajadores, sino también garantiza una producción más eficiente y un menor riesgo de paradas.

En 2016, la cervecera Schützengarten AG renovó toda la parte seca del área de llenado de botellas con el objetivo de poder llenar en la misma instalación tanto cajas de botellas como embalajes de cartón. La empresa KHS de Dortmund, Alemania, recibió el encargo de planificar y ejecutar todo el proyecto en calidad de contratista profesional. La instalación de embalaje incluida en la nueva instalación, del fabricante Gerhard Schubert de Crailsheim, Alemania, debía reequiparse con un sistema de aplicación de adhesivo de Robatech. Schützengarten se mostró encantado con la propuesta, ya que esta empresa lleva muchos años siendo cliente de Robatech y sus buenas experiencias con los sistemas y sobre todo, con la rapidez del servicio sin complicaciones de Robatech.

Llenado de granza manual

El sistema de aplicación de adhesivo en la nueva instalación de embalaje cuando se puso en servicio la nueva instalación de producción se componía de dos equipos fusores de cola termofusible del tipo Concept Diamond para el llenado manual de adhesivo en granza y de diez cabezales de aplicación dobles del tipo SX Diamond con sus correspondientes mangueras calefactoras. En la primera sección de la instalación de embalaje, se encolan el pliegue de la base

y los laterales de los embalajes de cartón. A continuación, las botellas se introducen en los embalajes de cartón. En la última sección se encola el pliegue de la parte superior. Así, los embalajes de cartón salen cerrados y listos para su envío.

La instalación de embalaje de Schützengarten tiene un rendimiento aproximado de 27 000 botellas por hora. Si el llenado es manual, esto significa que los operarios deben rellenar el depósito de granza de los dos equipos fusores cada veinte minutos. Aunque los depósitos están equipados con sensores de llenado y emiten un aviso antes de quedarse vacíos, los trabajadores tienen que mantener un control permanente y estar preparados para rellenar.

El depósito de un equipo fusor puede alcanzar una temperatura de hasta 200 °C. Con un llenado manual y una frecuencia de recarga tan alta como la de Schützengarten, los trabajadores corren el riesgo de sufrir quemaduras. Además, la apertura constante del depósito permite que entre aire frío, lo que implica un descenso de la temperatura interior. Pero solo manteniendo la cola termofusible a temperatura constante se garantiza una óptima calidad de encolado.



EL CLIENTE

La cervecera Schützengarten AG se fundó en 1779 en St. Gallen, por lo que es la cervecería más antigua de Suiza. En la actualidad produce anualmente en torno a 175 000 hectolitros de cerveza, que se envasan en botellas, barriles o contenedores. La cervecera invierte con regularidad en tecnología moderna e innovadora, con el fin de mantener el alto nivel de calidad de las cervezas Schützengarten.



«Para nuestros trabajadores es algo estupendo que les facilita enormemente el trabajo. La seguridad aumenta notablemente y el trabajador en la línea de producción puede dedicarle más tiempo a los embalajes. A pesar de nuestro intenso ritmo de llenado, solo hace falta recargar el contenedor de granza cada dos horas»

Holger Gärtner

jefe de llenado Schützengarten

Reequipamiento sencillo, ventajas insuperables

Cuando Jürg Baumann, jefe regional de ventas de Robatech de Suiza, visitó Schützengarten a finales de 2016 con la intención de hacerse una idea de los sistemas de cola caliente que estaban utilizando, se dio cuenta de inmediato de que se podían mejorar notablemente tanto la seguridad y la calidad en el área de aplicación de adhesivo como la eficiencia de toda la instalación. Por ello, propuso reequipar los sistemas existentes e incorporar el alimentador de granza RobaFeed 3 y su correspondiente contenedor de granza, en este caso la variante más grande GlueFill L, para que la instalación contara con un sistema de llenado automático. «Cuando pienso en lo fácil que ha sido el

reequipamiento y en cuánto hemos incrementado de inmediato el valor añadido real, considero que deberíamos incorporar el sistema de forma generalizada», afirma Jürg Baumann.

Producción fluida y mayor seguridad

A diferencia que en el llenado manual, en el llenado automático la granza no se llena directamente en el tanque caliente del equipo fusor, sino en el contenedor de granza GlueFill, no calefactado e independiente. GlueFill impulsa la granza al tanque del equipo fusor en cuanto baja el nivel de llenado del tanque. Con este sistema se pueden conseguir varias ventajas a la vez «Para nuestros trabajadores es algo estupendo que les facilita enormemente el trabajo. La seguridad aumenta notablemente y el trabajador

en la línea de producción puede dedicarle más tiempo a los embalajes. A pesar de nuestro intenso ritmo de llenado, solo hace falta recargar el contenedor de granza cada dos horas», comenta Holger Gärtner, jefe de llenado de Schützengarten.

Y también está satisfecho el jefe regional de ventas Jürg Baumann de Robatech, porque para él lo importante es que Schützengarten cuente con una solución optimizada que le permita producir con seguridad, fluidez y eficiencia.

Schützengarten se dejó convencer y procedió al reequipamiento a finales de 2017. Holger Gärtner está encantado: «El sistema de llenado automático de adhesivo en granza ha funcionado a plena potencia desde el primer día. Lo rentabilizamos de inmediato, ya que nos permitió excluir prácticamente por completo una parada de producción en la línea de embalaje».



Embalajes de cartón tras el primer encolado



Embalajes de cartón listos para su envío

ROBATECH

El grupo Robatech, con sede en la comunidad suiza de Muri (Argovia), es uno de los principales proveedores internacionales de sistemas de aplicación de adhesivos para un gran número de sectores. La oferta de productos del líder en servicios y tecnología para la aplicación ecológica de adhesivos incluye soluciones para adhesivos termofusibles, colas frías y de PUR. Robatech está presente en más de 70 países y suministra desde 1975 productos de calidad como programadores, cabezales de aplicación y sistemas dosificadores insuperables en cuanto a velocidad, precisión y fiabilidad.

www.robatech.com

INTERLOCUTOR/A PARA PERIODI- STAS

marketing-pl@robatech.ch

O póngase en contacto con su representante de prensa local de Robatech.