

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 un 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








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).

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



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



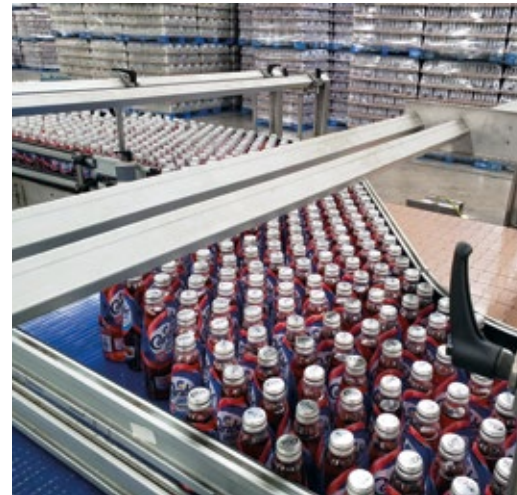
BEPENSA: JUNTOS POR UN PAÍS MEJOR PARA TODOS

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:

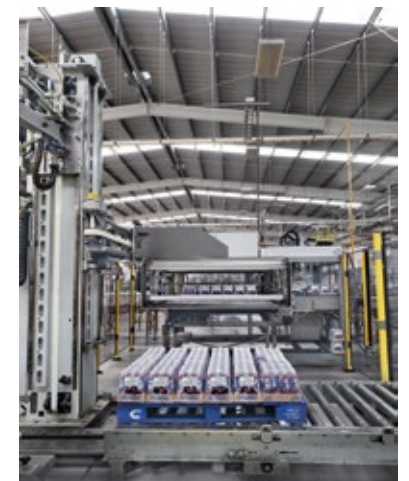
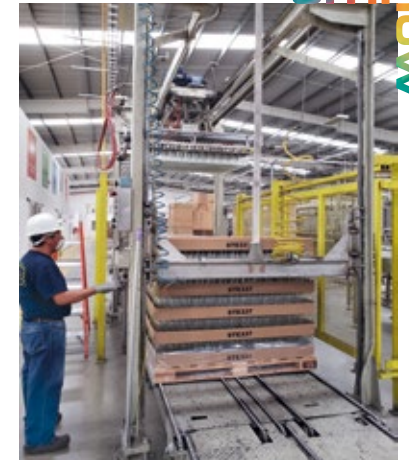
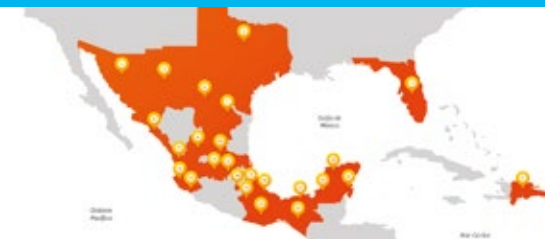
- **Bepensa Bebidas**, cuenta con 3 plantas embotelladoras de bebidas y 17 instalaciones de agua, para un total de 28 líneas de producción; esta división produce, comercializa y distribuye una cartera de 34 marcas de la compañía estadounidense The Coca-Cola Company, bebidas refrescantes y bebidas no 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 caliente, 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.



(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: ¿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

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

