

ANTIGUA DISTILLERY

SECTOR AGUA

Antigua Distillery Limited
St. John's, Antigua y Barbuda

• LÍNEA PET DE 7.200 BPH

- Sistema integrado Smiform ECOBLOC® 4-28-6 LG-VMAG
- Cintas transportadoras Smiline
- Enfardadora Smiflexi LSK 25 P
- Etiquetadora lineal, sistemas de control, compresor de alta presión



GEO LOCATION



Mar cristalino y lleno de vida, playas de arena blanca, hibiscos, orquídeas, bambúes gigantes, palmeras de cocos y las históricas ruinas de la base naval del almirante Horatio Nelson: estas son sólo algunas de las maravillas por las que Antigua recibe el nombre de "joya de las Pequeñas Antillas". Pero la isla de Antigua, llamada así por Cristóbal Colón en honor de Santa María de la Antigua (la Virgen que Colón veneraba en la catedral de Sevilla), también sorprende por su carácter moderno e industrializado. Un ejemplo sorprendente de modernidad, tecnología avanzada y desarrollo económico es la sociedad Antigua Distillery Limited, líder en la producción y comercialización de bebidas, cuya filosofía empresarial se basa en la calidad total, entendida como objetivo fundamental e imprescindible a alcanzar para satisfacer la demanda de un mercado cada vez más exigente. Esta calidad se consigue uniendo antiguas tradiciones con modernas tecnologías de producción, y así lo ha hecho la empresa caribeña para satisfacer la fuerte demanda de agua mineral de marca "Oasis Water" y de bebidas carbonatadas. Antigua



Distillery ha confiado en la experiencia y en la tecnología SMI para el estudio de "line engineering" y para la realización de una nueva línea de embotellado y empaquetado de 7.200 botellas por hora, que se caracteriza por sus reducidas dimensiones, flexibilidad operativa y compatibilidad ambiental.

• De izquierda a derecha:

Kristin Myers, Maintenance Manager de Antigua Distillery Ltd, con Roberto Cavagnis, Sales Area Manager de SMI, y Giovanni Milesi, Project Manager de SMI.



ANTIGUA DISTILLERY

DE LÍDER EN LA PRODUCCIÓN DE RON...

La isla de Antigua tiene una larga historia en la producción y comercialización de ron; la exquisitez y la singularidad del sabor elegante de este licor dependen del azúcar cultivado en Antigua, mucho más dulce que el que se cultiva en las islas vecinas. A principios del siglo XIX la producción de ron de la isla era principalmente para uso doméstico hasta que, en 1932, un grupo de comerciantes portugueses decidió fundar la sociedad Antigua Distillery Ltd.; usando sólo capital local, adquirieron nuevos terrenos y una

pequeña azucarera que proporcionaba el ingrediente fundamental para la producción directa del jarabe de melaza (esencial para conferir un sabor único e intenso a los licores). Empezaron así a producir a más amplia escala un ron envejecido llamado "Caballero Rum" y el primer ron embotellado llamado "Cavalier Muscovado", este último envejecido dos años en barricas de roble para conferirle un sabor especial y único. En los años sesenta las preferencias de los consumidores empezaron a decantarse por licores de cuerpo más

ligero; para responder a este cambio Antigua Distillery modificó el proceso de destilación de sus establecimientos y empezó a producir el "Ron Cavalier Antigua", un producto más ligero. Hoy, la empresa caribeña cuenta con una gama de productos muy variada, con marcas de éxito internacional como "The English Harbour Extra Old Rum", muy usado para preparar famosos cocktails como el "mojito" y ha recibido numerosos premios de oro en la categoría de los rones envejecidos. El uso de ingredientes de alta calidad y de tecnologías

ANTIGUA: LA ISLA DE LAS 365 PLAYAS

Ex colonia británica, Antigua se conoce como la isla de las 365 playas: "una para cada día del año", como dicen los nativos. Tranquila y casi desconocida, a tan solo 40 km al norte de Antigua se halla Barbuda, considerada su hermana pequeña y auténtico templo de la belleza virgen; aquí se disfruta de una paz envolvente interrumpida sólo por el murmullo de las aguas y el canto de los pájaros. Y, sobre todo, los matices de un intenso cielo azul pastel y el arcoíris de colores de la exuberante vegetación nos dan la sensación de estar en un rincón del paraíso. La isla de Antigua todavía conserva un carácter tradicional, especialmente en algunos barrios de Saint John's apartados de los complejos turísticos; la arquitectura es muy dinámica y la música inunda los momentos de la vida cotidiana al ritmo de reggae y calypso, interpretados por las bandas locales con improvisados instrumentos de percusión fabricados con barriles de petróleo. La mágica atmósfera de Antigua está acentuada por los viejos molinos de viento en piedra, todo un símbolo de la isla, y que encontramos diseminados entre las plantaciones de caña de azúcar abandonadas, como los antiguos molinos de la plantación de "Betty's Hope" que también acoge un pequeño museo.



avanzadas permite a la empresa obtener producciones excelentes a costes competitivos, sin renunciar por ello a los métodos tradicionales usados desde tiempos remotos para la destilación del ron de la isla.



... A LÍDER EN LA PRODUCCIÓN DE BEBIDAS

Antigua Distillery no significa sólo producción de ron, ya que la empresa también es líder de mercado en la producción y comercialización de bebidas y agua mineral de marca "Oasis Water", un agua filtrada a través de un atento proceso que preserva su pureza. Además, el agua Oasis no contiene sodio ni cloro, por lo que es ideal para la alimentación infantil. El proceso productivo de Antigua Distillery se realiza respetando los más altos estándares de calidad dictados por las asociaciones internacionales para el embotellado del agua que prevén, entre otras medidas, rigurosos análisis de las muestras de todos los productos por lo menos una vez al año.

ST. JOHN'S: ¡LA PLAYA ES SÓLO EL PRINCIPIO!

Capital y centro comercial de Antigua, la ciudad cuenta con unos 36.000 habitantes, casi la mitad de la población total de la isla. La actividad turística se concentra principalmente en torno a dos grandes complejos que se asoman al puerto: el "Heritage Quay", terminal de las naves de cruceros y sede de modernas estructuras de acogida, y el "Redcliffe Quay", antigua sede del mercado de esclavos y actual ciudadela de cabañas de madera y viejos edificios de piedra restaurados que acogen tiendas, galerías de arte y restaurantes. Entre los principales monumentos destaca la majestuosa catedral anglicana de Saint John's que se remonta al año 1681 y que, gracias a sus chapiteles que descollan airosos, es el punto más alto de la ciudad. Igualmente de gran interés es el característico mercado que brilla en todo su esplendor los viernes y sábados por la mañana cuando, atiborrado de población local, ofrece fruta, verdura, artesanía, camisetas, souvenirs y especies de todo tipo en un sensacional crisol de colores y aromas.

LOS OBJETIVOS

DEL NUEVO PROYECTO: COMPACIDAD, FLEXIBILIDAD Y AHORRO ENERGÉTICO

La nueva línea de embotellado que Antigua Distillery ha encargado a SMI ha sido estudiada y realizada utilizando tecnologías avanzadas en términos de flexibilidad, fiabilidad, eficiencia y compacidad; factores todos ellos de gran importancia para adaptar fácilmente los ciclos de producción a las exigencias presentes y futuras de la empresa. El "corazón" de la nueva instalación es el sistema integrado ECOBLOC® 4-28-6 LG-VMAG Smiform, utilizado para el soplado de botellas PET de 0.35 L, 0.65 L y 1.5 L, para su llenado con agua mineral natural de marca Oasis y para la fase final de

taponado de los envases. Gracias al hecho de que el sistema de SMI también puede embotellar líquidos carbonatados, la nueva planta productiva ya está preparada para satisfacer la expansión prevista de la actividad de Antigua Distillery en el sector de las bebidas carbonatadas (agua y refrescos), a fin de optimizar el rendimiento de los capitales invertidos y aprovechar al máximo las potencialidades de la instalación. El sistema de producción de la nueva línea de embotellado y empaquetado está completamente automatizado y garantiza un paso rápido de un envase al otro y de una configuración de paquete a otra;



CÓMO MANTENER LA EFICIENCIA A UN ALTO NIVEL

además, la nueva instalación admite tanto el tapón "flat" como el "sport". El diseño de los nuevos envases PET ha tenido en cuenta los aspectos funcionales, económicos y de imagen solicitados por el cliente. Las nuevas botellas PET de agua Oasis, realizadas con preformas de bajo gramaje, son ligeras, resistentes y plenamente compatibles con la política ambiental de Antigua Distillery; además, las preformas utilizadas para la producción de las botellas de 0.35 L, 0.65 L y 1.5 L tienen todas la misma rosca de tipo PCO, al objeto de permitir el paso de un formato a otro sin necesidad de cambiar el formato para el cuello de la botella. En la nueva línea se han implementado importantes innovaciones para el ahorro energético, tales como el sistema de recuperación del calor instalado en el horno de termorretracción de la enfiadora LSK 25 P Smiflexi. Este sistema permite reutilizar una parte del aire caliente generada por las resistencias eléctricas internas del túnel de termorretracción; en efecto, mediante unos tubos específicos, el aire caliente presente en la zona de salida de los paquetes se lleva hasta la entrada del túnel, de manera tal que se pueda reutilizar en el proceso de retracción, con la consiguiente reducción de la generación de calor a cargo de las resistencias eléctricas.



Del embalaje primario del agua mineral Oasis de Antigua Distillery en envases PET de 0.35 L, 0.65 L y 1.5 L se encarga el sistema integrado de estirado-soplado, llenado y taponado ECOBLOC® 4-28-8 LG-VMAG de Smiform, mientras que el embalaje secundario en paquetes en film termorretráctil, con y sin plancha plana de cartón, lo realiza una enfiadora Smiflexi modelo LSK 25 P. Todas las máquinas proporcionadas por SMI para la línea de embotellado y empaquetado de Antigua Distillery están realizadas con materiales de primera calidad, que garantizan fiabilidad operativa y larga duración, y con componentes resistentes al desgaste, que reducen las operaciones de limpieza y mantenimiento. La instalación suministrada a la



empresa caribeña también comprende una etiquetadora lineal, los sistemas de control y las cintas transportadoras dedicadas al desplazamiento de los envases sueltos y del producto envasado; desplazamiento que se produce de modo fluido, constante y preciso gracias a un sistema de automatización y control de línea de última generación, que garantiza flujos de producción optimizados y fáciles de adaptar a la evolución de la demanda. Las soluciones de logística de línea propuestas por SMI se caracterizan por:

- estructura modular, compatible con una amplia gama de envases y de paquetes de distintos tamaños y formas;
- tiempos de cambio de formato reducidos al mínimo que permiten pasar rápidamente de una producción a otra;



INSTALLATION / Antigua Distillery



- alta fiabilidad operativa gracias a estructuras y componentes de acero inoxidable AISI 304;
- niveles sonoros y de rozamiento de los más bajos del sector;
- tiempos reducidos para las operaciones de limpieza y mantenimiento;
- puesta en marcha y manejo de la instalación con operaciones simples e intuitivas;
- facilidad de uso gracias al panel operador POSYC con pantalla sensible LCD;
- consumos energéticos y costes de ejercicio de los más bajos del mercado.

Además, el uso de sofisticados sensores a lo largo de todo el trazado de la línea de producción permite aumentar al máximo la eficiencia de todas las máquinas de la instalación y gestionar de modo óptimo las posibles paradas o fallos de funcionamiento de una de ellas.

LAS INNOVACIONES SMI LLEGAN A LA INDUSTRIA DE LAS BEBIDAS Y DEL "LIQUID FOOD"

Con un área expositiva de 132.000 metros cuadrados, el evento internacional de Drinktec, en programa del 16 al 20 de septiembre de 2013 en el Nuevo Recinto Ferial de Múnich, es el más importante "escaparate" internacional de las nuevas tecnologías y de las innovaciones más recientes para la industria del embotellado. Drinktec es un momento de encuentro de alcance mundial para todos los operadores del sector; por ello SMI ha elegido este evento para presentar en primicia mundial las nuevas soluciones para el estirado-soplado de botellas PET, para el embalaje secundario y para las operaciones de final de línea. Son productos de nueva concepción para el embotellado y el empaquetado, fruto de años de investigación avanzada en los laboratorios de I&D de SMI, que se caracterizan por bajos consumos energéticos, alto rendimiento y una relación precio-calidad de las mejores del mercado. Hoy, el tema de la sostenibilidad económica y ambiental de los procesos productivos forma parte integrante de todas las decisiones estratégicas, también en este sector; en efecto, las empresas de producción de "food & beverages" piden a los fabricantes de instalaciones y maquinarias del sector soluciones técnicas cada vez más acordes con los nuevos modelos de desarrollo. Así pues, también por lo que respecta al embalaje primario

World's Leading Trade Fair for Beverage and Liquid Food Technology

drinktec
Go with the flow.

HALLA6 - STAND 303
drinktec.com
16-20 September 2013
New Munich Trade Fair Centre

Find out what makes drinktec so unique!
What is it about this show that excites exhibitors and visitors?
See for yourself why drinktec has become the world's Number One trade fair for the beverage and liquid food industry.
www.drinktec.com/in-words-and-pictures

y secundario la eficiencia y flexibilidad de los procesos industriales ha de ser un objetivo prioritario, y ello compatible con los más estrictos parámetros de utilización óptima de los recursos y de ahorro energético de los ciclos de producción, sin olvidar el requisito fundamental de la calidad del producto final.

