



**Universidad de Castilla-La Mancha
Escuela Superior de Informática**

Automatización Industrial

Trabajo:
Automatización del proceso de embotellado en
J. García Carrión (Daimiel)

Sergio de la Rubia García-Carpintero
Miguel Millán Sánchez-Grande

30 de Abril de 2010

© Sergio de la Rubia García-Carpintero, Miguel Millán Sánchez-Grande. Se permite la copia, distribución y/o modificación de este documento bajo los términos de la licencia de documentación libre GNU, versión 1.1 o cualquier versión posterior publicada por la *Free Software Foundation*, sin secciones invariantes. Puede consultar esta licencia en <http://www.gnu.org>.

Este documento fue compuesto con L^AT_EX.

Índice general

1. Introducción	4
1.1. Historia breve	5
2. Objetivo y motivación del sistema	6
3. Descripción del proceso	9
4. Explicación de las islas de automatización	12
4.1. Sopladora	12
4.2. Llenadora/Taponadora	14
4.3. Etiquetadora	17
4.4. Agrupadora	19
4.5. Paletizadora	21
4.6. Enfardadora	23
5. Beneficios de la automatización	26

Capítulo 1

Introducción

A la hora de elegir una empresa sobre la que realizar el trabajo, se buscaron opciones cercanas geográficamente y de fácil acceso en nuestro entorno. Por este motivo la opción elegida fue la de la empresa **J.García Carrión** (a partir de ahora **JGC**), ubicada en **Daimiel**; por tratarse de una instalación próxima a Ciudad Real y porque el hermano de uno de los componentes de nuestro grupo trabaja en dicha planta.

JGC es la empresa fabricante de todos los productos **Don Simón**.



Figura 1.1: Don Simón

Para desarrollar su plan estratégico cuenta con distintas bodegas y plantas de proceso y envasado de última tecnología en distintas partes de la geografía española, siendo una empresa pionera tanto a nivel nacional como internacional:

- **Jumilla (Murcia)**, origen de la empresa, con una capacidad de 400 millones de litros.
- **Daimiel (Ciudad Real)**, pionera en tecnología a nivel mundial, cuya alta producción de 800 millones de envases por año, la hace la más eficiente de Europa. Sobre ella se centra este trabajo.

- **Gador (Almería)**, inaugurada en el año 2003, es una Planta especializada en tratamiento de vegetales (gazpacho, cremas de verduras naturales y caldos), con una capacidad de 120 millones de Kilos/año. La tecnología de esta planta se ha proyectado con Investigación y Desarrollo propio, único en la elaboración de productos naturales vegetales.
- **Huelva**, planta única en el mundo por su agricultura integrada.

1.1. Historia breve

La familia JGC siempre ha estado ligada a los viñedos y a la tradición agrícola, tiene sus orígenes en el pueblo murciano de **Jumilla**. En 1890 la familia construyó una nueva bodega, con ciertas dimensiones para aquella época, debido al gran auge de la exportación del vino de Jumilla a Francia, esta exportación fue originada por un parásito llamado filoxera que arrasó con los viñedos del país galo. Por tanto, se toma el año **1890** como el de la fundación de **GARCIA-CARRIÓN**.

La marca GARCIA-CARRIÓN, prosigue su andadura, creciendo poco a poco y sobreponiéndose a distintas adversidades como la guerra civil. Aún así, comenzó a distribuirse por toda España. Al continuar aumentando la demanda, se decide construir una nueva bodega en las proximidades de Jumilla, e instalar el primer tren de embotellado de alta capacidad.

Si por algo se ha caracterizado siempre la compañía, ha sido por la innovación y por arriesgarse a realizar cosas que otros pensaban imposibles; de esta forma, a principios de los 80, con la implantación de las grandes superficies en España, el envase más utilizado para el vino de mesa era la botella de 1l retornable, lo que exigía la posesión varias plantas de envasado distribuidas por toda España para atender la demanda nacional. Con el fin de buscar un envase no retornable, práctico, económico y de poco peso la compañía optó por la tecnología brik.

El lanzamiento del nuevo envase coincidió con el primer anuncio en televisión de la compañía, que será siempre recordado por la frase : “Voy a comer con Don Simón”.

Capítulo 2

Objetivo y motivación del sistema

La apertura de la planta de Daimiel coincide con la linea general de desarrollo e innovación que sigue la compañía JGC desde su creación, como se ha podido observar a través de su historia. La planta objeto de estudio fue originariamente inaugurada hace tres años, esta planta cubría una necesidad creada a partir del aumento de la demanda de sus productos. Fue necesario conseguir una receta para elaborar más producto, de una forma más veloz, pero, por supuesto, a un precio razonable. La alternativa de aumentar el imperio JGC sobre la geografía española se planteaba como una alternativa cara de ejecutar, así que se optó por la construcción de una sola planta en la que invertir más dinero para conseguir un alto rendimiento.



Figura 2.1: Planta en la actualidad

Pero durante la primera producción de dicha planta, un incendio la dejó hecha cenizas. Esta planta funcionaba con máquinas de la marca *Sindel*, y se encargaba de la producción de tinto de verano. Esa misma producción tuvo que ser finalizada en la planta antigua que la empresa posee en Jumilla.

Por suerte, con el dinero que se consiguió con la liquidación del seguro unido a una subvención de la Junta de Comunidades de Castilla la Mancha, se decidió construir la planta que conocemos a día de hoy, que podemos observar en la figura 2.2 de la página 8. Una de las más punteras tecnológicamente hablando, no sólo a nivel nacional, sino que también a nivel internacional. Como posteriormente se explicará, casi todas las máquinas que desarrollan la cadena de trabajo son de la marca alemana **KRONES**.

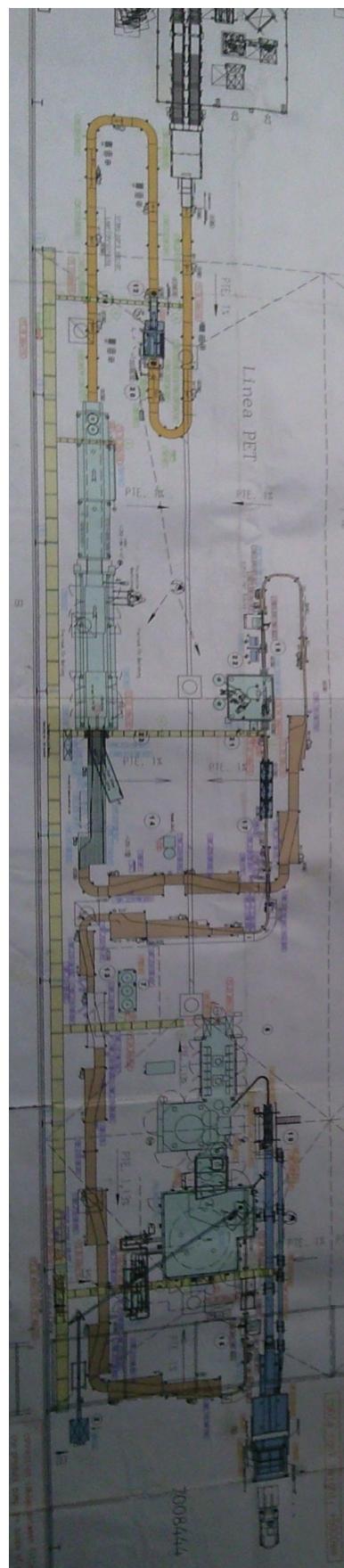


Figura 2.2: Plano de la planta

Capítulo 3

Descripción del proceso

El proceso que se lleva a cabo en la fábrica de JGC situada en Daimiel y sobre el cual se centra el esfuerzo de este trabajo consiste en embotellar zumo, sangría y tinto de verano, dependiendo de las necesidades y de la temporada. Es decir, en general cualquier producto de Don Simón que esté envasado en botella de plástico.

En la *figura 3.1* se representa un mapa de todo el proceso automatizado. Como se aprecia, consta de seis etapas que se han de cumplir secuencialmente, para que dada una preforma y el líquido que se quiere embotellar, consigamos un palé lleno de botellas.

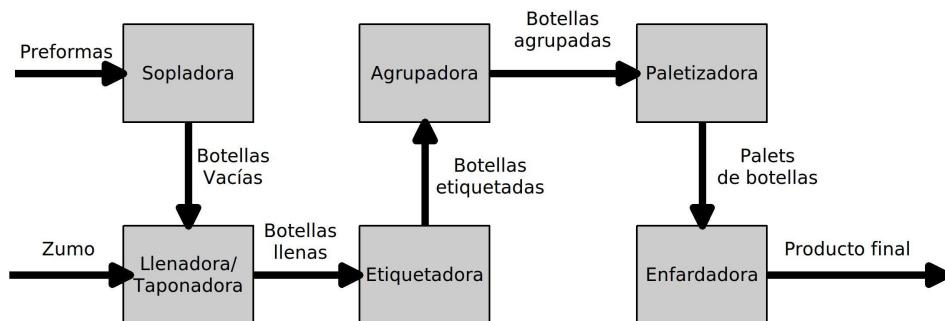


Figura 3.1: Proceso de embotellamiento

- La primera etapa consiste en a partir de las preformas obtener botellas de plástico. Una preforma es, como se puede apreciar en la *imagen 3.2*, una pequeña probeta de plástico. Esta preforma es introducida en una máquina llamada **Sopladora**. A la salida de esta etapa las preformas son convertidas en botellas de plástico vacías.



Figura 3.2: Preforma

- En la siguiente etapa entra en juego no sólo la salida de la etapa anterior, si no que también el tinto. Ambos se compaginan en la **Llenadora/Taponadora**; a la salida de esta etapa se tienen las botellas llenas y tapadas. Aquí no se abarca, pero en esta etapa existen dos **inspectores**: uno del tapón, que se encarga de controlar que los tapones están correctamente colocados; y otro de volumen, que mide el nivel de líquido que contiene cada botella.
- Posteriormente, se pasa a etiquetar las botellas. Para ello se introducen en la **Etiquetadora**. A la salida se obtienen las botellas correctamente etiquetadas. Esta etapa también consta de un inspector para confirmar que las etiquetas fueron colocadas de forma correcta. Posteriormente se profundizará más sobre ello.
- Seguidamente, las botellas son conducidas hacia la **Agrupadora** que, como su nombre indica, que encarga de agrupar packs de cuatro botellas, forrándolas en plástico, de forma que su futura manipulación sea por conjuntos, no de forma individual.
- Después, los packs de botellas pasan a otra máquina llamada **Paletizadora**, que se encarga de formar capas de packs para, posteriormente colocarlos encima de un palé.
- Finalmente, el palé de botellas es transportado hacia la **Enfardadora**, donde se forra con unas capas de plástico transparente para evitar pérdidas en el transporte o que el producto sufra algún daño.

Cada una de las islas de automatización está controlada por un **PLC**. Los PLC empleados son *SIEMENS S7300*. Cada uno de ellos carga y guarda unos parámetros o “recetas”, que son los que rigen el funcionamiento de este controlador, en un PC. Los PCs empleados tienen el S.O. *Windows XP*

(*Embedded*) y un software **SCADA**, proporcionado por el fabricante de la máquina, llamado *ZENON*, desarrollado por *COPA-DATA*. La comunicación entre PC y PLC se desarrolla por Ethernet, aunque también puede hacerse mediante R232.

Hay que destacar que las máquinas trabajan de forma autónoma, es decir, no se comunican unas con otras. Simplemente, mediante sensores, controlan las entradas y las gestionan. No obstante, también hay que decir que estas máquinas tienen la posibilidad de ser gestionadas de una forma centralizada, cosa que es posible que se haga a corto o medio plazo en la planta.

Aparte de las diversas islas de automatización de las que se han hablado, el transporte del producto de una de ellas a la siguiente, también está automatizado. Esto se lleva a cabo mediante diversas **cintas transportadoras**, mesas de acumulación y alineadoras. Pero de todo esto se hablará más a fondo en el capítulo siguiente.

Capítulo 4

Explicación de las islas de automatización

4.1. Sopladora

La primera de nuestras islas de automatización es la **sopladora**.

Esta planta dispone de una sopladora *KRONES Contiform*, con una capacidad de trabajo de más de 14.000 botellas a la hora.



Figura 4.1: Sopladora

Las preformas se encuentran dispuestas en una fila a la entrada de un horno. Cada preforma entra al túnel y se calienta por radiación. Según el tipo de resina de con la que está hecha y la geometría que se quiere con-

seguir, se aplica una temperatura específica (unos 110°C de media). Para controlar la temperatura que se aplica a cada preforma, el horno cuenta con un **pirómetro**. Con la ayuda de un controlador **PID** (Proporcional Integral Derivativo), la temperatura que se aplica a la preforma se mantiene en todo momento constante, ya que de no ser así, podría provocarle deformaciones.



Figura 4.2: Molde abierto

Una vez caliente, la preforma es conducida a un molde como el de la figura 4.2. El molde está compuesto por tres piezas que se separan para permitir la entrada de la preforma. Una vez dentro, las piezas se unen y desciende la sopladora sobre la boquilla de la preforma. La sopladora realiza dos operaciones sobre la preforma:

- Primero, se realiza el **estirado y presoplado**. Este consiste en que una varilla se introduce en la preforma y la va estirando mientras la sopla hasta que le da la longitud final que tendrá la botella.
- Despues, se realiza el **soplado moldeante**. Este hace que la preforma se hinche hasta tocar las paredes del molde. Por el interior del molde circula una corriente de agua (a una temperatura aproximada de 9°C) que mantiene frías las paredes. Cuando el material caliente de la preforma toca la pared fría del molde, adquiere la forma de este y se enfriá.

Para controlar los procesos de estirado y soplado, el sistema cuenta también con un controlador PID, que maneja el traductor de presión y la válvula modulante de presión.



Figura 4.3: Moldes de la sopladora

En total, la sopladora consta de 8 moldes como se ve en la figura 4.3. Estos se encuentran dispuestos sobre una superficie giratoria que, mientras gira, va cogiendo las preformas que se le van sirviendo para meterlas en cada uno de los moldes. Una vez formada cada botella, aprovechando el giro del sistema, se vuelve a abrir el molde y va saliendo del sistema por el lado opuesto al que entró, hacia la siguiente isla de automatización, la **llenadora**.

4.2. Llenadora/Taponadora

Las botellas son transportadas por un carrusel hasta la llenadora.

La **llenadora/taponadora** de esta planta, es una *KRONES Volumetric*, como la que se muestra en la figura 4.4, con una capacidad de trabajo de 12.000 a 14.000 botellas a la hora, dependiendo de la capacidad de las botellas que deben llenar.



Figura 4.4: Llenadora KRONES

Al llegar a este sistema, cada botella es enchufada por un caño. Esta máquina posee un total de 80 caños conectados a un depósito donde está alojado el líquido con el que vamos a llenar las botellas, en este caso tinto de verano.

Primero, cada caño hace una *presurización* de la botella, con el objetivo de equilibrar la presión existente entre la botella y el caño para que pueda caer el líquido en la botella y que no forme espuma.

Para conocer el volumen que contiene la botella en un instante dado, cada caño posee un **caudalímetro**. Como el llenado de la botella se produce mientras se transporta a la siguiente máquina del sistema, se debe configurar correctamente la velocidad del carrusel para que le de tiempo a llenar la botella.

Este sistema, al igual que casi todos los sistemas de la planta, utiliza varias **fecocélulas de ultrasonidos** para detectar el paso de las botellas, y **codificadores rotatorios** (o encoders) para calcular, mediante el conteo de pulsos, cuando deben actuar los actuadores. En este caso, detecta el paso de una botella y calcula el momento en que esta llegará al caño, para dar la orden de abrir a la válvula de llenado de dicho caño.

Cuando la botella sale del carrusel de llenado entra en **taponadora** como la de la figura 4.5.



Figura 4.5: Taponadora

La taponadora detecta la entrada de una botella, abre una trampilla, deja caer el tapón y mediante un embrague, que realiza un par determinado, lo aprieta, tapando la botella.

A fin de controlar las botellas defectuosas, este sistema cuenta con dos **inspectores**:

Inspector de nivel Este primer inspector se encarga de controlar que la botella ha sido llenada hasta un nivel esperado. Las botellas que tienen un nivel defectuoso serán retiradas de la cadena. Este inspector detecta el nivel de la botella mediante rayos X y proporciona una salida entre 0 y 10V.

Inspector de tapón Este inspector se encarga de controlar que la botella esté tapada correctamente. Para ello, se cuenta con dos **fotocélulas**. Estas fotocélulas se encuentran a la altura a la que debería ir la anilla del tapón. La anilla del tapón hace más grueso el cuello de la botella. Las fotocélulas se sitúan a una distancia algo menor al diámetro del cuello de la botella, de tal forma que si ambas fotocélulas detectan a la vez a la botella es que lleva bien colocado el tapón. En cualquier otro caso, se controlará la botella para ser retirada de la cadena.

Como se dijo anteriormente, este sistema controla mediante un *encoder* las botellas defectuosas para retirarlas de la cadena. Las botellas son “literalmente” empujadas fuera de la cadena, en su fase de transporte, mediante un **expulsador** (o *pusher*). Este sistema empuja a la botella fuera de la cinta transportadora. El *encoder* cuenta los pulsos que deben pasar desde que un inspector encuentra una botella defectuosa, hasta que realmente esta botella

pasa delante de uno de estos *pusher*; es entonces cuando se da la orden de que este actúe.

4.3. Etiquetadora

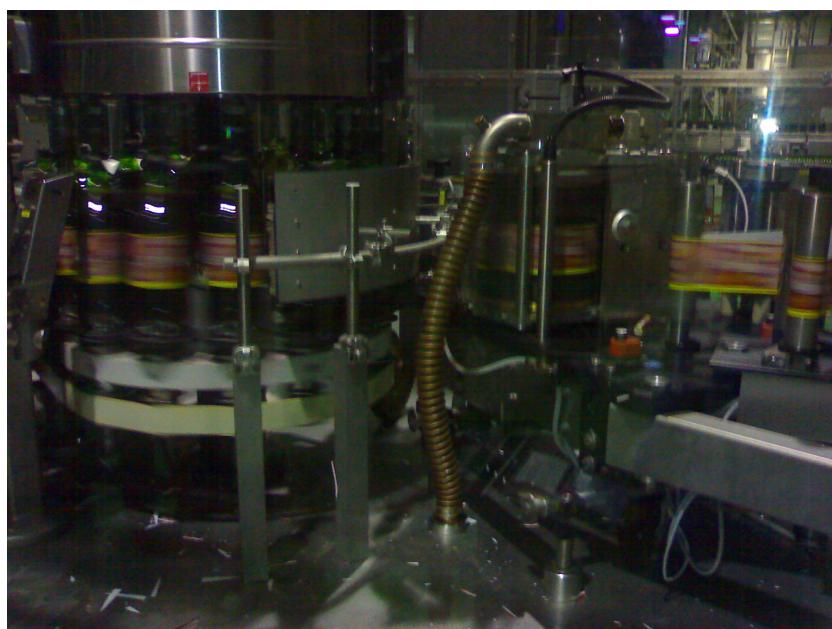


Figura 4.6: Etiquetadora

Antes de llegar a la siguiente isla de automatización, encontramos una **mesa de acumulación**. Esto se debe a que, a partir de este nivel, cada una de las máquinas que encontraremos es un 10 % más rápida que la anterior. Por este motivo, para que la **etiquetadora**, nuestro siguiente subsistema a analizar, pueda trabajar con continuidad, es decir, sin que le falten los recursos que necesita para trabajar, necesita contar con un número considerable de botellas en stock. Cuando se alcanza este nivel, se activan las **cintas transportadoras** que conducen a las botellas a la etiquetadora. Para controlar el número de botellas almacenadas, la mesa de acumulación cuenta con un sensor que mide la presión que ejercen las botellas contra sus paredes. Cuando se alcanza la presión programada, la cinta comienza a moverse. Por otro lado, cuando esta presión es nula, el movimiento de la cinta cesa y de forma automática, también se para la etiquetadora.

Llegados a este punto, encontramos a un gran número de botellas agrupadas desplazándose hacia la etiquetadora, aunque, esta sólo pueda recibir

las botellas enfiladas. Es por ello que necesitamos un mecanismo intermedio que las alinee. Para ello se cuenta con una **alineadora** como la de la figura 4.7. Este sistema cuenta con una serie de estrechas cintas transportadoras, colocadas unas al lado de las otras, de forma paralela. Y cada cinta se desplaza a una velocidad superior que la que se encuentra inmediatamente a su izquierda. Pues bien, el sistema funciona de la siguiente manera: las botellas llegan apiñadas por la cinta más ancha y más lenta hasta que se encuentra en su camino con un estrechamiento. En ese momento, las botellas que van primeras, son empujadas a una cinta más estrecha y más rápida. Las botellas que han sido empujadas a esta cinta, se encontrarán de nuevo con otro estrechamiento, cayendo de nuevo a otra cinta más rápida que la anterior. El resultado será que, cuando se llega a la última cinta, todas las botellas que se encuentran en cabeza, estarán alineadas.



Figura 4.7: Alineadora de botellas

Por fin, las botellas llegan a la **etiquetadora**. Esta etiquetadora es una *KRONES Contiroll*, y tiene una capacidad de trabajo de más de 14.000 botellas a la hora.

Un tornillo sin fin va separando las botellas entrantes para evitar que lo hagan todas seguidas. La botella se encuentra con un primer cilindro giratorio, llamado *de estrella*. Este recoge la botella del tornillo sin fin y se la sirve, al otro lado, a otro cilindro giratorio en estrella mucho mayor. Este cilindro recoge la botella en una de sus muescas y la hace también girar sobre sí misma. Durante su camino por el cilindro, la botella se encuentra

en primer lugar con el sistema de etiquetado. Este, está formado por una serie de rodillos:

- Dos rodillos que contienen dos bobinas de etiquetas, una que va suministrando las etiquetas y otra que está para cuando se termine el primer rollo. La conmutación para cambiar entre uno y otro rollo se realiza automáticamente, de forma que no hace falta parar la máquina para cambiar de rollo.
- El siguiente rodillo, es el de la cortadora. Antes de llevar a dicho rodillo, tenemos una fotocélula de contraste, que detecta el borde donde se debe cortar la etiqueta. Esta fotocélula, coordinada con un *encoder*, avisa de cuándo debe actuar la cortadora del rodillo sobre la etiqueta.
- La etiqueta llega al rodillo de encolado. Este rodillo, que gira en sentido opuesto al anterior, recoge la etiqueta y la deja montada sobre dos escalones, que coinciden con el inicio y el final de la etiqueta. Esto se hace para que cuando el cilindro con la etiqueta pase por el rodillo auxiliar que contiene la cola, impregne la superficie de la etiqueta que se encuentre sobre dichos escalones.
- El último tramo del viaje de la etiqueta coincide con su encuentro con la botella, que viene del cilindro principal, girando en sentido opuesto a este. La cola hace que la etiqueta se pegue a la botella y el movimiento giratorio, que la rodee por completo.

Siguiendo con el recorrido de la botella, antes de dejar el cilindro principal, pasa por un **inspector de etiquetas**, consistente en un fotógrafo que compara fotos por contraste. Con ello averigua si la etiqueta se ha colocado correctamente sobre la botella. En caso contrario, al igual que ocurría con la llenadora/taponadora contamos con otro *pusher* que, ayudado de un *encoder*, expulsará las botellas que no cumplen los requisitos de contraste especificados.

Finalmente, la botella se encuentra con otro cilindro en estrella, que la recoge y la deja en una cinta transportadora, donde se encuentra el *pusher* mencionado anteriormente.

4.4. Agrupadora

A la salida de la etiquetadora encontramos otra mesa de acumulación, puesto que, como ocurría en el caso anterior, la siguiente isla de automatización, tiene la capacidad de trabajar un 10% más rápido que la etiquetadora.

Esta isla de automatización es la **agrupadora**. La agrupadora de esta planta es una *KRONES Variopac*.

Antes de llegar a la máquina, las botellas son ordenadas de dos en dos y separadas mecánicamente en packs de cuatro como se muestra en la figura 4.8.



Figura 4.8: Agrupadora de botellas

El objetivo de la agrupadora es plastificar lotes de cuatro botellas para luego meterlos en palés.

La agrupadora consiste, básicamente, en una cinta transportadora bajo la que se encuentran varios rodillos móviles y varios fijos. Los rodillos fijos se encargan de tensar el rollo de plástico con el que se plastificarán los lotes. Los rodillos móviles portan el extremo del rollo y se mueven describiendo arcos sobre los packs, dejándolos cubiertos.

Una vez cubiertos, los packs pasan por un **túnel de retractilado**, donde se calientan a una temperatura de unos 235°C, haciendo que el plástico envolvente se encoja y fije las botellas del pack.

4.5. Paletizadora

El último paso antes de obtener un palé, es formar las capas de packs que lo componen y apilarlas.

En este caso, la paletizadora no es *KRONES*, como venía ocurriendo con las islas de automatización anteriores, sino *ELETTRIC80*, una firma italiana.

Como puede observarse en la figura 4.9, la paletizadora consiste de: una cinta transportadora, por la que circulan los packs; y de tres robots de tipo **angular**, que se encargan de manipular los packs para formar capas, poder dichas capas en un palé y separar cada capa del palé con un cartón, respectivamente.



Figura 4.9: Paletizadora

Vamos a ver con detalle como trabajan cada uno de estos tres robots:

- El primer robot es un *FANUC M410i*, tiene una capacidad de carga de 50kg y es el encargado de formar las capas del palé. Tiene un actuador, consistente en una pinza, que se encarga de coger y soltar los packs en una determinada posición y orientación en la misma cinta transportadora. De esta forma, cuando los packs llegan al final de la

cinta, llegan colocados para formar un mosaico con la forma de un palé, como si se tratase de un tetris de packs. Gracias a unos sensores colocados en la cinta y a una memoria, el controlador del robot conoce en cada momento donde están los packs que tiene que colocar y donde y como tiene que colocarlos.

- El segundo robot es un *FANUC M710i*, tiene una capacidad de carga de 300kg y es el encargado de coger las capas formadas por el robot anterior y apilarlas sobre un palé. Este robot se limita a desplazar su actuador cuando un final de carrera, colocado al final de la cinta, detecta la llegada de una capa de packs. El actuador consiste en una pinza que coge la capa y la desplaza hasta una plataforma cercana donde se encuentra el palé.
- El tercer robot es del mismo modelo que el anterior. Realiza un trabajo bastante sincronizado con este, ya que se encarga de coger un cartón y colocarlo sobre una capa, cuando el segundo robot ha colocado una capa de packs. Normalmente los palés constan de pilas de cuatro capas, para las botellas de 2l; o de pilas de seis capas, para las botellas de 1'5l. Cuando se ha completado el palé, la plataforma con cadenas sobre la que se encuentra, se lo lleva. En ese momento, la labor de este robot será la de, en vez de colocar un nuevo cartón, coloca un nuevo palé sobre la plataforma. La labor del segundo robot, sin embargo, no se ve alterada, ya que su labor continúa siendo la de coger capas de packs y colocarlos sobre los palés directamente, o sobre los cartones que tapan una capa anteriormente colocada.

Tanto la cinta transportadora, como los robots, se encuentran conectados a un concentrador de red con el PLC que los controla. Esto posibilita llevar un control coordinado de todo el proceso.

Los palés completados son recogidos por unos **vehículos guiados automáticamente** (o *AGVs*), similares al que podemos ver en la figura 4.10, para ser transportados hacia nuestra siguiente y última isla de automatización, la **enfardadora**.



Figura 4.10: Vehículo guiado automáticamente

4.6. Enfardadora

La tarea de la **enfardadora** consiste en forrar de plástico los laterales de los palés que le van llegando. Con ello se consigue la consistencia y robustez del palé, clave a la hora del proceso de transporte.

Al igual que la anterior, este sistema tampoco es *KRONES*, sino *ELET-TRIC80*.



Figura 4.11: Enfardadora de palés

La enfardadora tiene tres partes bien diferenciadas:

Mesa de rotación La mesa de rotación es una sección de la propia cinta transportadora que tiene la funcionalidad de girar en un plano paralelo al del suelo, pero sobre un eje perpendicular a este. Esta característica se aprovecha para, dado un rollo de plástico colocado cerca del palé, ir enrollando con el plástico el contenido del palé varias veces, de arriba a abajo y viceversa, según las características del palé y de su contenido.

Pisón Una vez colocado el palé encima de la mesa de rotación, se fija al suelo con ayuda del pisón. El pilón es una columna anclada al suelo que posee, en su parte superior, una plataforma móvil que desciende hasta aprisionar contra la mesa de rotación al palé. Dicha plataforma gira junto con el giro de la mesa de rotación. Además, el pisón tiene la funcionalidad de medir la altura del palé para decírselo al robot. Esto lo hace ayudado por una resistencia lineal variable; el valor de la resistencia determinará la altura del palé.

Robot La enfardadora posee además un robot de tipo **angular**. Este es el encargado de colocar el rollo de plástico de tal forma que, el movimiento de la mesa de rotación, vaya enrollando el plástico en el palé. El movimiento del brazo robótico posibilita forrar el palé de arriba a abajo con un simple movimiento ascendente o descendente del portador del rollo. Pero además, este modelo, también permite cambiar de rollo de enfardado sin tener que parar la máquina. El robot posee dos rollos

de plástico; uno es el que se está utilizando para realizar el enfardado y el otro es el de repuesto, cuando se acaba el rollo, el propio robot desecha el rollo gastado y acude a su portarrollos a por un recambio para poder continuar su labor. El operario por su parte puede cambiar en ese momento el rollo vacío del portarrollos para cuando vuelva a gastarse el rollo actual.

La enfardadora maneja una serie de variables de actuación según la naturaleza del palé a enfardar. Así se podrá configurar la velocidad de rotación de la mesa y la tensión ejercida por el robot a la hora de colocar el rollo de plástico para el forrado del palé.

Los palés forrados continúan por la cinta transportadora contigua hasta el extremo de esta. Una vez allí, una de los numerosos vehículos con control automatizado se encargará de recoger el palé y llevarlo al almacén.

Capítulo 5

Beneficios de la automatización

Introducir nuevas tecnologías en una empresa tradicional como JGC siempre resulta un proceso complicado y que no agrada a todo el mundo. Pero no se puede negar que supuso un empujón muy importante tanto a nivel económico como a nivel de producción para la empresa. Erróneamente se asocia el concepto de automatización con una solución para reducir la cantidad de empleados en plantilla, bien esta empresa es un ejemplo de que esto no sucede, ya que al mecanizar el proceso relacionado con el empaque-tado y relleno de botellas ayudo a la expansión de la empresa creando más puesto de trabajos, eso sí distintos a los que había con anterioridad. Aparte del beneficio económico de reducir el número de empleados de ese área hubo otros beneficios adicionales mayores:

Aumento de la eficiencia

Los costos de producción se redujeron drásticamente al aumentar las unidades de producto fabricadas por unidad de tiempo.

Incremento del volumen de producción

Al aumentar el número de unidades fabricadas por unidad de tiempo se aumentó la cantidad de unidades producidas así como el número de clientes a los que poder atender.

Estandarización de los procesos

De esta forma se logró que los productos tuvieran siempre las mismas características, al hacer el proceso repetitivo y siguiendo los mismos pasos. Se puede tener la certeza que dos vasos de cualquier producto Don Simón van a tener siempre el mismo sabor, color, densidad, etc.

Reducción de los problemas de calidad

Consecuentemente con la estandarización de procesos se consiguió aumentar la calidad, se eliminó cualquier error posible relacionado con un despiste humano, ya fuera debido al cansancio o a una negligencia.

Aumento de la competitividad

Todas estas mejoras, más y mejor producto en menos cantidad de tiempo, tienen una clara repercusión en la competitividad de la empresa, haciendo más fácil el cubrir diversas áreas de comercio.

Centralización de producción

JGC es una de las empresas más grandes e importantes de España en el sector, y como se ha hablado en la introducción consta solo de cuatro fabricas. Esto es debido a la gran productividad asociada al uso de la automatización, no es necesaria la construcción de mas sedes para cubrir las necesidad

Como demostración práctica de la utilidad de la automatización, la empresa esta haciendo frente a la crisis que experimentamos en estos días con un rebaja considerable en los precios de sus productos. Para realizar esto, JGC, se está preparando para multiplicar la capacidad de producción 1,5 veces en 2014. Con el incremento de la producción pretende atender la demanda en mercados internacionales para elevar su porcentaje de ventas al exterior desde el 35 % actual al 60 %. Aún con la crisis la empresa tenía previsto cerrar el ejercicio en curso con un beneficio antes de impuestos 22 millones de euros, lo que supone un incremento del 22 % respecto al año anterior, y elevar sus ventas un 12 %, hasta alcanzar los 650 millones de euros, en un año en el que ha recortado sus precios un 20 % de media para hacer frente al descenso provocado por la anteriormente nombrada crisis económica.

Bibliografía

- [1] Página web de J.García Carrión: <http://www.donsimon.com>
- [2] Página web de KRONES: <http://www.krones.de>
- [3] Consulta de videos de máquinas: <http://www.youtube.com>
- [4] Página web de Elettric80: <http://www.elettric80.it/>