



Historias de éxito

**BOFILLEX: LLENADO FLEXIBLE DE LATAS GRACIAS A LA
TECNOLOGÍA DE KHS**

La flexibilidad es lo primero

7/10/2024 , 7 min

BOFILLEX, la llenadora por contrato más moderna de la República Checa para latas de bebidas, no decepciona en ningún aspecto, y todo gracias a las llenadoras, enfardadoras y, sobre todo, a la tecnología de procesos de KHS.

LATA

FOTOGRAFÍA / ILUSTRACIÓN

Frank Reinhold, BOFILLEX s.r.o.

FOTO DE CUBIERTA

Gracias a la sofisticada tecnología de procesos de KHS, BOFILLEX dispone de todo tipo de opciones en la producción de bebidas: la imagen muestra depósitos de almacenamiento de cerveza con un colector de válvulas totalmente automático.

“Hasta hace poco, solo había una planta comercial de embotellado de latas de bebidas en toda la República Checa, y tenía una tecnología anticuada, poca capacidad y largos tiempos de espera”, recuerda Tomáš Zahálka, Director General de [BOFILLEX](#) en Sokolov, no lejos de Karlovy Vary, una empresa fundada en 2022. “Por eso, los proveedores de bebidas más importantes solían tener que embotellar sus productos en países vecinos, como Polonia o Austria”.

Cliente e inversor al mismo tiempo

Uno de ellos es [BIG SHOCK!](#) cuya marca homónima es asociada por los consumidores con las bebidas energéticas favoritas del país. La idea empresarial de Zahálka para crear una planta embotelladora moderna y completamente nueva encontró una buena recepción en esta empresa familiar. La compañía llevaba mucho tiempo pensando en desarrollar sus propias capacidades. Y así fue como BIG SHOCK! no solo se convirtió en el primer y mayor cliente de BOFILLEX, sino también en su inversor y principal propietario.

Con hasta ocho sabores estándar y dos o tres ediciones especiales al año, BIG SHOCK! ofrece productos para todos los gustos. También dispone de café helado y té helado, así como una cartera de ideas para futuros lanzamientos de productos.

El objetivo declarado de BOFILLEX es convertirse en uno de los principales embotelladores por contrato de Europa Central. “Aunque solo llevamos produciendo desde febrero de 2024, no solo trabajamos con productores de bebidas nacionales y cervecerías locales”, explica Zahálka. “Ya hemos conseguido clientes de otros países dentro e incluso fuera de Europa. Y eso nos llena de orgullo”.

El primer paso fue instalar y poner en marcha una línea KHS con una capacidad de hasta 26.000 latas de 250 y 330 mililitros o 20.000 latas de 500 y 568 mililitros por hora. La pieza central de la línea es la tecnología de llenado de Innofill Can C.



↑
No solo los tamaños de los envases son diversos: la gama de bebidas energéticas, bebidas a base de café y cerveza también exige un alto grado de flexibilidad.

Toda la tecnología de un solo proveedor

La decisión a favor del proveedor de sistemas de Dortmund no fue difícil para Zahálka: “Desde el principio teníamos claro que solo queríamos confiar en el socio tecnológico de la mejor calidad y que queríamos adquirir todo nuestro sistema de un único proveedor. La sucursal checa de KHS en České Budějovice respondió con rapidez y asistencia a nuestra consulta mostrándose muy flexible en cuanto a nuestros deseos y requisitos”.

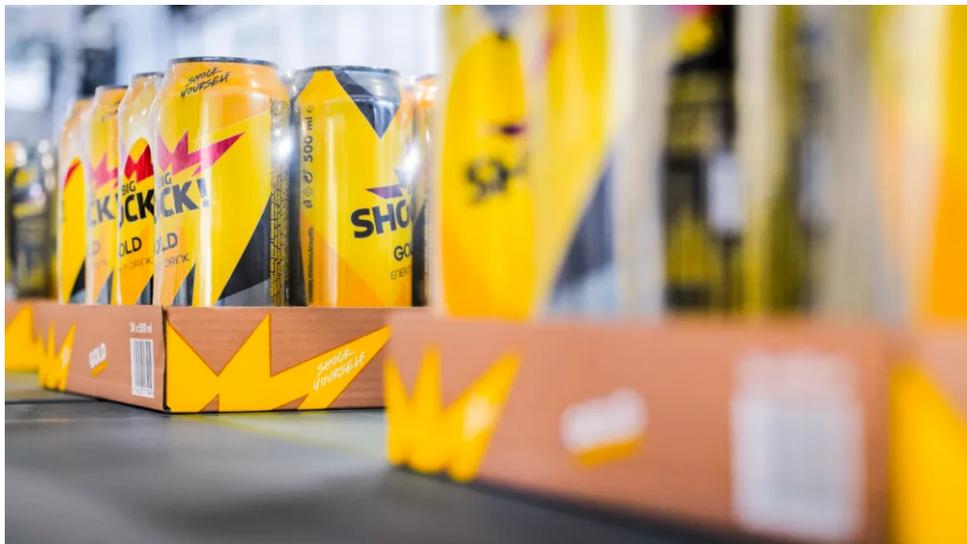


Tomáš Zahálka
Director General, BOFILLEX

“Queríamos confiar desde el principio en el socio tecnológico de mejor calidad y adquirir todo nuestro sistema completo de un solo proveedor”.

El envase como argumento de venta

Y la flexibilidad reviste para BOFILLEX especial importancia: “En un mercado saturado, lo que vende es el envase”, argumenta Zahálka convencido. “Por eso tenemos que ofrecer a nuestros clientes muchas variantes de envases que satisfagan sus necesidades específicas”. Las dos enfardadoras Innopack-Kisters producen envases de 4 y 6 unidades, envases para latas individuales y bandejas de 12 y 24 unidades con láminas impresas individualmente.



↑
Una de las dos enfundadoras de KHS es la Innopack Kisters TSP.



↑
Además de packs de 4 y 6 unidades y envases para latas individuales, las bandejas completan la amplia gama de diferentes variantes con las que BOFILLEX satisface las necesidades de sus clientes.

Sofisticada tecnología de procesos

Además del envasado y el embalaje, en BOFILLEX prestamos especial atención a la producción de bebidas. Para ello, KHS ha instalado una sala de jarabe multifuncional que puede procesar

cualquier gama de productos, por extensa que sea. Por ello, pueden producirse tanto refrescos carbonatados y bebidas energéticas como mezclas de bebidas con cerveza. “Nuestra solución completa destaca por su máxima precisión, buena trazabilidad y consumo económico de medios”, subraya Lubomir Neubauer, Gerente de Ventas para la región de República Checa y Eslovaquia en KHS.

Azúcar líquido por partida doble

La base de estos productos son los jarabes ya preparados. Un ingrediente importante es el azúcar líquido, del que la Innopro Delta Jet de KHS produce continuamente 6 metros cúbicos por hora. Para ello, hay disponibles dos tanques de disolución por lotes que funcionan alternativamente: la recuperación de calor del jarabe de azúcar en un tanque, que puede alcanzar temperaturas de hasta 85 grados Celsius, precalienta el agua de disolución en el segundo tanque. A continuación, la torre de enfriamiento y el agua fría refrigeran el azúcar líquido hasta la temperatura de procesamiento.

Dosificación exacta

Los jarabes propiamente dichos se producen en tres tanques de mezcla con una capacidad de 5.500 litros. Además del azúcar líquido como ingrediente principal, aquí se añade agua, como es lógico. Facilita el procesamiento de las fases de mezcla y garantiza la concentración deseada.

Dependiendo de la bebida, se añaden otros componentes desde una estación de extracción de contenedores y un sistema Innopro de tipo batchmix. El primero se utiliza para la retirada y transferencia dosificadas con precisión de los componentes líquidos a los tanques de mezcla. Dos conexiones de recipientes separadas permiten un cambio rápido. Con el sistema de dosificación de tipo batchmix Innopro de KHS pueden añadirse componentes sólidos y líquidos. Una vez disueltos y mezclados en agua precalentada en dos tanques de

450 litros, se transfieren completamente a los grandes tanques de mezcla. De este modo se consigue la composición exacta del jarabe acabado.

La higiene prima en todo momento

En el equipo de mezclado de dos componentes, el Innopro Paramix C de KHS, el jarabe terminado se combina a continuación con cerveza o agua desgasificada para formar el producto final y, de ser necesario, se carbonata. Para la cerveza necesaria, que se suministra a través de un panel de recepción de camiones, se dispone de un tanque de almacenamiento con nueve depósitos a presión de 10,5 metros cúbicos y un colector de válvulas totalmente automatizado. El objetivo es la higiene y una baja dificultad de operación.

La alimentación de medios tiene lugar en un lado de la sala de jarabe, mientras que el manejo y la logística están claramente separados en el otro. En general, la tecnología de procesos en esta zona está diseñada como un sistema semiautomático. El cambio entre limpieza y mezcla se lleva a cabo mediante paneles de acople.

“Nuestra sala de jarabe destaca por su máxima precisión, buena trazabilidad y consumo económico de medios”.



Lubomir Neubauer (a la derecha en la imagen)
Gerente de Ventas para la región de República Checa y Eslovaquia en KHS

Un breve vídeo en time-lapse muestra

la instalación de la línea de enlatado KHS en BOFILLEX.

[CLICKEA AQUÍ PARA EL VIDEO](#)

Producción de bebidas segura

Toda la sala de jarabe está controlada por un sistema de control de procesos que almacena y archiva de forma redundante todos los datos relacionados con el proceso. Los escáneres portátiles conectados permiten rastrear los lotes de cada pedido. Como el almacén también está integrado en el sistema, lo mismo ocurre con el origen de las materias primas y la calidad de los

productos acabados.

BOFILLEX ha invertido en total unos 15 millones de euros en su primera línea. Se eligió como emplazamiento un solar excelentemente urbanizado y de fácil acceso por carretera y ferrocarril. No obstante, el criterio más importante era el espacio para futuras ampliaciones: “Creemos en la lata como envase para bebidas y estamos convencidos de que seguirá creciendo como envase para bebidas”, afirma Zahálka, mirando al futuro con optimismo. “Por eso tenemos previsto invertir en otra línea de llenado aún más eficiente a principios del año que viene”.

¿Más preguntas?

Lubomir Neubauer

KHS Czech s.r.o., Budweis

+420 385 515 101

lubomir.neubauer@khs.com