



Historias de éxito

IMLEK, SERBIA

AGREGAR 

Fénix de las cenizas

15/11/2021 , 9 min

En 2018, un gran incendio causó daños devastadores al productor de leche serbio Imlek: Entre otros, se destruyó una llenadora aséptica de KHS de solo seis años de uso. Para la inversión de reemplazo se vuelve a confiar en el proveedor de sistemas de Dortmund, y una solución de unión en bloque con la última tecnología de moldeo por estirado-soplado.

PET NO RETORNABLE

PET RETORNABLE

FOTOGRAFÍA / ILUSTRACIÓN

Frank Reinhold

FOTO DE CUBIERTA

El bloque aséptico InnoPET BloFill ACF-L de KHS, que también incluye la última generación de máquinas de moldeo por estirado-soplado, forma parte de una de las lecherías más modernas de la región.

El punto de partida del Grupo Imlek actual es una granja en Glogonjski Rit, un suburbio de Belgrado. En 1953 aquí se fundó una lechería artesanal. Desde allí, la leche de unas 800 vacas, entre 3.000 y 5.000 litros diarios, se lleva inicialmente a los mercados de la ciudad en recipientes de hojalata en carros tirados por caballos y tractores. Apenas cuatro años más tarde, la empresa recibió su primer sistema de pasteurización y llenado. El desarrollo ahora está ganando velocidad: En 1963, la lechería ya producía más de 20 millones de litros al año. La década de 1970 también participó en el crecimiento: Cada vez más lecherías se unen a la asociación. Desde 1991, la empresa se gestiona como una sociedad anónima con el nombre de Imlek. Hoy se envasan aquí más de un millón de litros por día; la facturación anual supera los 300 millones de euros. Esto convierte a Imlek en el líder del mercado, más allá de las fronteras de Serbia, también en los países vecinos de Montenegro, Bosnia y Herzegovina y Macedonia. Otros mercados de consumo son Croacia, Albania, Eslovenia y, sobre todo, Rusia.

En 2012, el gigante lácteo fue la primera empresa de los Balcanes en invertir en una llenadora aséptica para permitir el llenado aséptico en botellas PET para parte de su surtido. El objetivo primordial es facilitar la exportación de productos sensibles a través de una vida útil más larga y un menor peso de transporte. En ese momento, se tomó la decisión a favor de la llenadora lineal Asbofill ABF 711 de KHS, ya que permite el llenado estéril sin ninguna esterilización intermedia gracias a su pequeña zona aséptica. Cada hora se procesaban hasta 12.000 botellas PET con un volumen entre 250 mililitros y 2 litros.

»En lo que respecta al reemplazo, nos preocupaba especialmente garantizar la calidad del producto, la estabilidad de la producción y la flexibilidad«.



Darko Samardžija
Director de Suministros del Grupo Imlek

Ver una breve animación sobre el nuevo bloque de estirado-soplado y llenadora InnoPET BloFill ACF-L de KHS.

[VER AHORA](#)

Foco en la flexibilidad

En vista de su amplio surtido, para Imlek los cambios rápidos de formato son importantes para poder actuar de la manera más flexible posible en la producción. Después de todo, debe ser posible alternar entre productos lácteos con una vida útil prolongada (ESL) y productos lácteos de temperatura ultra alta (UHT). Si bien la leche ESL tiene una durabilidad de hasta cuatro semanas más, los productos UHT se pueden conservar de tres a seis meses si no se abren. Especialmente para los diferentes lotes más pequeños de productos, un cambio de producto rápido y sin problemas ofrece más flexibilidad, seguridad y velocidad en comparación con los envases de cartón, por ejemplo. La Asbofill ABF 711 convence en términos de flexibilidad con sus diversas opciones de diseño para botellas y cierres, que no requieren intervención mecánica para su uso. Una característica especial de la llenadora aséptica KHS es su zona de higiene lo más pequeña posible, de solo 1,5 metros cúbicos: En combinación con el concepto de espacio dentro de espacio de la máquina, reduce el riesgo de recontaminación a casi cero. La limitación de la esterilización a las áreas necesarias, es decir, fuera solo en el área del cuello, permite un uso más económico de los medios de esterilización. Además, gracias a su diseño compacto, la llenadora requiere menos espacio y es más fácil de limpiar. Y el hecho de que no requiera agua adicional en el ciclo de producción, por ejemplo, también hace que sea ventajosa en términos de sostenibilidad.

Los serbios están tan satisfechos con la tecnología de KHS que la empresa se complace en ponerse a disposición del fabricante de máquinas y equipos de Dortmund como objeto de demostración para otras partes interesadas. Los colegas visitan regularmente la planta de Imlek en el suburbio de Padinska Skela, en Belgrado, para ver la máquina en las condiciones diarias de producción. Después de todo, la propia lechería optó por un equipo KHS basado en buenas referencias y recomendaciones, y nunca se arrepintió de esta elección.

En septiembre de 2018 se produjo un incendio en Padinska Skela, que destruyó gran parte de la producción y causó enormes daños materiales: La tecnología insignia de la llenadora aséptica, como muchas otras máquinas y equipos, fueron

víctimas de las llamas: “El final de 2018 y todo el 2019 fueron un período muy desafiante para nosotros”, recuerda Darko Samardžija, director de suministros del Grupo Imlek. “Para asegurarnos de que el mercado estuviera abastecido con nuestros productos, tuvimos que desviar las cantidades de leche compradas a nuestras otras plantas en la región a emplazamientos fuera del sistema Imlek para su posterior procesamiento. Era importante asegurarnos de que todas las lecherías a las que pasamos la leche cruda pudieran cumplir con nuestros altos estándares de producción. Después de todo, los consumidores debían seguir obteniendo los productos Imlek con igual calidad a la que estaban acostumbrados.



↑
Cartera moderna: El batido de chocolate bajo en grasa, sin azúcar y sin lactosa, es parte de la nueva gama de productos proteicos de Imlek.



↑

La química es correcta: El gerente de ventas de KHS, Nenad Delovski (izquierda), con el director de proyectos de Imlek, Admir Kojcin.

Reconstrucción exitosa

Al comienzo de la reconstrucción, hay una decisión clara de convertir la nueva fábrica en la más moderna de la región, una tarea compleja, como enfatiza Samardžija, pero que se completa con tanta rapidez y éxito que las consecuencias del incendio, que afortunadamente no afectaron a las personas, pronto se olvida. Hoy en día, en la industria láctea el emplazamiento representa alta tecnología orientada al futuro.

La nueva solución de unión en bloque InnoPET BloFill ACF-L hace una contribución significativa a esto: Por primera vez, una máquina de moldeo por estirado-soplado de KHS de última generación, una InnoPET Blomax V, se unió en bloque con una llenadora aséptica de KHS, la Innofill PET ACF-L. El bloque cuenta con una gran cantidad de desarrollos adicionales que no solo lo hacen aún más eficiente que el predecesor, sino sobre todo más sostenible y económico, por ejemplo, a través de ahorros de energía de hasta el 40%. Para conectar ambas máquinas, se desarrolló especialmente un módulo de transferencia que transfiere el flujo continuo de botellas PET desde la máquina rotativa de estirado-soplado al procesamiento

por lotes de la llenadora lineal. Para ello, diez envases consecutivos del flujo de botellas se aceleran como un grupo y se separan de las siguientes unidades de tal manera que puedan retirarse fácilmente juntos mediante pinzas en la posición de parada posterior e insertarse en las placas de soporte de la llenadora. La combinación de la máquina de moldeo por estirado-soplado con la llenadora no requiere la instalación de un transportador neumático en absoluto: una solución compacta que ahorra espacio, reduce el consumo de energía y elimina una fuente potencial de fallos.

Asepsia con el sistema modular

Otra novedad de la llenadora aséptica Innofill PET ACF-L es la estructura modular. Básicamente, permite incluir módulos vacíos opcionales en la compra. Estos proporcionan espacio para que la llenadora se pueda expandir en un momento posterior para incluir selladores de película o dispensadores de trocitos de fruta, si el surtido lo requiere.

Finalmente, parte de la línea restaurada en Imlek es la enfardadora KHS Innopack Kisters SP Basic de 2012, una enfardadora de termocontracción que puede procesar hasta 10.800 envases por hora con film. La enfardadora es uno de los pocos equipos del parque de máquinas que sobrevivió ileso al incendio. Después de una revisión general, vuelve a ser completamente funcional.

“En la nueva línea, como en la línea anterior, llenamos leche fresca en varios formatos y leche chocolatada”, dice Samardžija. Las nuevas posibilidades que ya están disponibles debido a la tecnología de punta y la mayor flexibilidad que la acompaña, se aprovechará aún más en un futuro próximo: “Podemos imaginarnos expandiendo el surtido de nuestra llenadora aséptica para incluir batidos y leches saborizadas en el futuro”, dice el director de suministros de la lechería.



↑
La estructura del techo del bloque sirve al mismo tiempo como módulo de servicio de la llenadora, con un área de mantenimiento de fácil acceso.



↑
Las botellas PET llenas y cerradas salen del bloque de soplado y estirado-llenadora en su camino hacia el sleever.

Surtido con proyección de futuro

Hoy en día, la gama de productos de los serbios incluye alrededor de 200 productos. La mayoría de las ventas se realizan con productos lácteos agrios y leche fresca o de temperatura ultra alta. Las categorías de productos, no menos importantes desde el punto de vista financiero, pero significativamente más pequeñas en términos de volumen, son la leche para untar, la mantequilla y los productos habituales con valor añadido. La orientación de futuro que demuestra la empresa respecto a sus equipamientos técnicos de producción también se aplica a su oferta: Además de los productos lácteos estándar y orgánicos, esta incluye productos sin lactosa y la línea de probióticos “Imlek Balans+” para todos los que prestan especial atención a la digestión y la inmunidad. “Este año lanzamos “Imlek Protein”, una bebida láctea rica en proteínas, sin lactosa y sin azúcar, especialmente diseñada para quienes prestan atención a su dieta y practican deportes”, enfatiza Samardžija. “Estos productos están en el foco de la industria láctea mundial desde hace algún tiempo. Por lo tanto, es lógico que ofrezcamos bebidas de esta categoría a nuestros consumidores en el mercado nacional”.

La modernidad del gigante lácteo serbio incluye el compromiso estratégico con una mayor sostenibilidad: “Como parte de nuestra responsabilidad ecológica, somos el primer productor local de leche en dotar a nuestra marca Moja Kravica con envases hechos de plásticos reciclables de base biológica”, dice Samardžija, no sin orgullo. “Incluso el cierre en sí está hecho de plástico de origen vegetal, es decir, de caña de azúcar”. Imlek ha recorrido un largo camino desde sus inicios como proveedor local de leche en una granja en las afueras de Belgrado, y aún no ha llegado al final de su impresionante desarrollo.