

MÁS ENVASES LIVIANOS Y ULTRALIVIANOS EN MENOS TIEMPO

Ilustración: Clara Inés Silva



Con el desarrollo de una gran diversidad de empaques en el mundo con características competitivas y ventajas sobre el tradicional envase de vidrio, como el plástico, el cartón, el Tetra-Brick, la industria del vidrio se ha movido a buscar alternativas para mejorar productividad, competitividad y, obviamente, economía, sin perder las ventajas competitivas de sus productos, como son: la higiene, la conservación de los productos, la transparencia y la reciclabilidad en un 100 %.

La industria del vidrio encontró dos posibilidades para ser competitiva, una, incrementando el número de moldes por sección para lograr mayor producción por unidad de tiempo en las mismas máquinas y, dos, desarrollando nuevos procesos de producción que permitan producir envases más livianos, con la misma o mejor resistencia física, de espesor de pa-

red uniforme y con unos índices de productividad mucho mejores.

PROYECTO

Después de analizar las ventajas y desventajas de cada una de las alternativas, la Compañía Nacional de Vidrios S.A., tomó la decisión de adoptar la segunda alternativa.

Es así como gracias al apoyo financiero de Colciencias, Conalvidrios emprendió el proyecto "Proceso de producción de envases livianos y ultralivianos" cuyos objetivos más importantes fueron:

- Mantener y mejorar las características de resistencia de los envases y disminuir el peso de los de mayor venta.
- Incrementar las velocidades de producción a niveles competitivos con estándares internacionales.

- Disminuir el consumo energético por envase producido.
- Disminuir el consumo de materias primas para desacelerar el ritmo de explotación de los recursos naturales no renovables, como un aporte ecológico del proyecto.
- Modernizar los equipos actuales de la Compañía en busca de disminución de tiempos perdidos, facilidad y automatismo en la operación, control automático de Proceso, menor consumo energético y disminución de las emisiones de gases a la atmósfera.
- Implementar tratamientos superficiales para los envases, probados y ventajosos en cuanto a resistencia, lubricidad, higiene y operación ecológica.
- Desarrollar, estabilizar y mejorar el proceso de producción HEYE LIGHTWEIGHT TECHNOLOGY (HAP).
HEYE GLASS de Alemania, una empresa con más de doscientos años de experiencia en producción de envases de vidrio, maneja procesos altamente automatizados y específicamente de envases livianos y ultralivianos con la tecnolo-

gía que ellos desarrollaron y patentaron bajo el nombre de HAP (Heye Advanced Process). Esta tecnología ha sido transferida a más de veinte Compañías de Vidrio en todo el mundo.

Para impulsar esta tecnología de producción de envases livianos y ultralivianos en vidrio, Conalvidrios contrató la asesoría técnica y adquirió la licencia exclusiva del proceso denominado HEYE ADVANCED PROCESS (HAP).

Al inicio del proyecto se propuso lograr conseguir los objetivos

mencionados en el menor tiempo posible, con la asesoría técnica en el proceso actual y en la formulación del vidrio.

En un lapso de cinco años el nuevo proceso incrementó su productividad en un 6%.

También logró mejoras en productividad en muy corto tiempo y modernizar los hornos con la última tecnología, en busca de productividad, ampliación de capacidad de producción y control automático del proceso. Se logró una mejora en la calidad de los productos,

ahorro energético, emisión de menor cantidad de gases contaminantes y con todo ello, menores costos de producción.

El mercado de los nuevos productos es del orden de doscientos millones de envases anuales en los diferentes colores (flint, verde y ámbar) y en las líneas de cerveza, licores y aceites.&

*Para mayor información comunicarse con:
Carlos Piedrahíta
Autopista Sur Km. 17 Soacha
Tel: 722020 - 7814045
Fax: 7220224*

INNOVACIONES

- Introducción de un nuevo proceso de fabricación envases livianos y ultralivianos.
- Desarrollo de formulaciones de vidrio liviano para envases de bebidas, alimentos y medicamentos.
- Diseño y construcción de moldes para formulaciones y organización de registros de cada uno.

IMPACTO

- Adquisición del *know-how* para el proceso de fabricación.
- Disminución del consumo de materias primas
- Ahorro energético
- Disminución de emisiones de gases contaminantes
- Menor consumo de materias primas.
- Mayor reciclabilidad de los envases.
- Disminución de costos de producción y de transporte.
- Disminución del ruido.
- Capacitación y entrenamiento del personal de los ingenieros y operarios en el nuevo proceso.
- Cultura organizacional para hacer frente a la nueva tecnología.

INDICADORES

- Funcionamiento de un nuevo horno que utiliza con el nuevo proceso.
- Fabricación de envases de 215 grs. y 220 grs. en comparación con el de 260 grs.
- Capacitación de 30 profesionales entre ingenieros y técnicos.
- Desarrollo exitoso de siete nuevos tipos de envases.
- Producción de la línea de envases livianos en 1996: 176 millones. que representó el 34% del total.
- Disminución del consumo energético por envase producido en un 8%.
- Disminución de la rotura en las líneas de llenado de los clientes.
- Mayor exactitud en el contenido.