

ROBOPAC¹



**COMERCIAL
ANDEXPORT**

MÁQUINAS E INSUMOS PARA LA INDUSTRIA DEL PLÁSTICO Y PACKAGING

Innovación y eficiencia en el envasado: La transformación de Refresco Italia con Aetna Group

ESPACIO **FOOD** 
SERVICE

30 de Septiembre
1 y 2 de Octubre 2025
Espacio Riesco

La colaboración entre Refresco y Aetna Group ha dado resultados notables en la optimización de las líneas de envasado y envoltura. La introducción de las soluciones tecnológicas de OCME y Robopac ha mejorado significativamente la eficiencia operativa, la estabilización de los palés, ha reducido el desgaste de las botellas y optimizado la reutilización de las mismas.

En las plantas de **Quarona (Vercelli)** y **Recoaro (Vicenza)**, **Refresco** buscaba una solución versátil para el embalaje secundario de botellas de vidrio retornables y de PET reutilizable (RefPET). Tras un análisis exhaustivo, eligieron las soluciones de final de línea de las marcas **OCME y Robopac (Aetna Group)**.

En **Quarona** se implementó la tecnología robotizada Leo de **OCME**, diseñada para optimizar la eficiencia y reducir el desgaste de las botellas. Esta solución incluye encajonadoras y desencajonadoras con cabezales motorizados y campanas neumáticas, que permiten hasta 8 ciclos por minuto. El sistema se adapta a distintos formatos, ofrece alta flexibilidad y facilita el cambio automático del cabezal. En la fase de desencajonado, las botellas se depositan con precisión para minimizar su desgaste y optimizar su reutilización, lo que reduce costos. Además, su diseño simple y robotizado mejora el mantenimiento y la accesibilidad.

Andrea Regis, directora de planta del establecimiento de Quarona.

*“ Los beneficios principales que hemos tenido de esta inversión son: una mejor eficiencia de la línea; una reducción de las paradas; y una disminución de los golpes entre las botellas que nos permitirán dar a nuestro consumidor un producto cada vez mejor. Hemos elegido **OCME** como colaborador ya que trabajamos con **OCME** desde hace varios años en muchos establecimientos y ha sido una empresa que nos ha dado soluciones personalizadas de altísima tecnología y de vanguardia de acuerdo con nuestras exigencias. ”*

En el establecimiento vicentino de Recoaro se ha introducido Leo de OCME, configurada para gestionar cajas de pista doble con entrada simultánea, para satisfacer las exigencias de producción del cliente.

Encajonadoras y desencajonadoras LEO disponen de cabezales de trabajo específicos, que trabajan de manera alternada según los formatos que se deben tratar. Durante los cambios de formato, los cabezales y los centradores de cajas se sustituyen, lo que garantiza una mayor precisión en la gestión de los diferentes tipos de formatos.

Andrea Regis, servicios de posventa:

“Los servicios posventa prestados por OCME, han sido de óptimo nivel, sobre todo en relación con la instalación de este tipo de sistema, ya que la puesta en marcha ha sido rápida y eficiente.

Incluso para los problemas menores que surgieron durante la instalación, tuvimos una respuesta rápida y tempestiva con la resolución inmediata de los mismos.”



Refresco eligió la envolvedora automática **Kratos** de **Robopac** para mejorar la protección y estabilización de los palés en su planta de Recoaro, tras problemas con soluciones anteriores. Esta máquina, equipada con la Cube Technology™, aplica la cantidad justa de film en el lugar y con la fuerza adecuada, asegurando la integridad del palé durante el transporte y reduciendo hasta un **50% el uso de material**.

El sistema incluye una estación de envoltura robotizada y un módulo para cubrir la parte superior del palé. Gracias a las más de **6000 pruebas realizadas** en el centro tecnológico Robopac, la solución garantiza estabilidad y eficiencia en el embalaje.

La colaboración entre Refresco y Aetna Group (OCME y Robopac) ha mejorado notablemente la eficiencia operativa, la reutilización de botellas, y ha reducido el desgaste y los costos de mantenimiento, demostrando cómo la innovación tecnológica puede transformar las operaciones industriales en el sector de las bebidas.

Conclusión del caso de éxito Robopac



Optimización del Embalaje Secundario.

Hasta 8 ciclos por minuto y alta flexibilidad de formatos.



Reducción de Costes y Desgaste

Menos roturas = menores costes de reposición y mantenimiento.



Estabilización Eficaz de Palés

Hasta 50% de ahorro en film frente a métodos tradicionales.



Innovación Tecnológica y Eficiencia Operativa

Tecnología de vanguardia aplicada en más de 70 plantas de Refresco a nivel global.