

RICCIARELLI

PACKAGING SYSTEMS



Molinos

Tres Arroyos

**CASE
HISTORY:
MOLINOS
TRES
ARROYOS**



Un trabajador en la planta de Buenos Aires

Molinos Tres Arroyos es uno de los principales productores de pasta del territorio argentino con sede en Buenos Aires.

Inaugurada oficialmente hace unos treinta años, la fábrica de pasta siempre ha apostado por garantizar la calidad de todos sus productos, acompañando el desarrollo y crecimiento de la producción a través de la incorporación de tecnología italiana de última generación, tanto en las líneas de envasado como en los productos finales. Sus productos no solo están en la mesa de las familias de la patria pero se encuentra presente en diversos países de América, el Caribe y África.

Entre las tecnologías italianas dentro de la planta también están las líneas

Ricciarelli, presentes cerca desde el primer día de trabajo de Molinos Tres Arroyos.

Conocimos al actual presidente de la empresa **Juan Martín Eugenio Galilea** con quien hablamos de historia, de pasta y, sobre todo, de cómo se envasa en su fábrica.

¡Hola Sr. Galilea! Gracias por abrirnos las puertas de vuestra fábrica de pasta. Para empezar, ¿puedes contarnos un poco de la historia de MTA?

«La empresa se funda en 1992 como molino harinero. Así transcurrieron los primeros años hasta que en 2001 se

decide diversificar la actividad para no tener tanta dependencia de un mercado. Así es que se compra una línea de pasta larga usada y al año siguiente se compran otras dos líneas de producción de pasta corta también usadas».

¿Cómo lidiaste con este punto de inflexión?

«Dada la inexperiencia en el tema, creímos conveniente acordar una fabricación de pastas secas a fazón con una firma regional de sólida trayectoria y vocación orientada a la calidad. Esa firma se vendió en 2008 y varios negocios quedaron disponibles, lo cual permitió un rápido crecimiento con las pastas de alta calidad, mercado en el cual la firma que se acababa de vender era un referente no solo en el país, sino también en el exterior».

Y aquí es donde comenzó su colaboración con Ricciarelli, ¿es así?

«Cuando sentamos las bases para el nuevo proyecto, elegimos confiar en las mejores tecnologías italianas para crear un producto de calidad en todos los aspectos y así comenzó nuestra historia con su empresa que inmediatamente puso a disposición soluciones innovadoras para el embalaje primario y secundario y también para la paletización».

¿Cómo conoció a Ricciarelli?

«Ricciarelli era el proveedor de envasamiento de la fábrica de pastas para la cual inicialmente empezamos a trabajar. La elección se ha basado en la performance que se conocía de los equipos, el servicio técnico y el respaldo que otorga una firma con muy sólida trayectoria en el rubro. A medida que se fueron incorporando equipos, se ratificaron los resultados,



Las dos marcas producidas por MTA

lo cual no solo llevó a incorporar más equipos, sino a completarlos hasta el final de línea, incluyendo los robots paletizadores».

¿Cuáles son las máquinas/líneas Ricciarelli actualmente en funcionamiento dentro de su planta?

«Se encuentran en nuestra planta cinco envasadoras de pasta larga, nueve envasadoras de pasta corta y dos envasadoras para 5kg para



Líneas de envasado Ricciarelli dentro de la planta de Molinos Tres Arroyos (foto contigua) y robots paletizadores de fin de línea (abajo)

FoodService. A estos hay que añadirles dos encajadoras para ambos formatos y todos los sistemas de control de peso y detección de metales».

¿Y la paletización?

«Por el final de línea tenemos doce robots paletizadores, con sus consiguientes abastecimientos de pallets vacíos, cartones, extracción de pallets hasta depósito (todo absolutamente automatizado) y dos envolvedoras de paletsaquiridas también a Ricciarelli».

¿Qué les parece si dicen "Ricciarelli"?

«La envasadora de pasta corta la conocíamos desde el modelo VS70, sin duda todo el equipamiento ha mostrado una performance excelente, tanto el productividad como en mantenimiento, pero la envasadora de pasta larga, sin duda marcó un hito en

el envasado de ésta pasta, permitiendo mayor exactitud de peso y muchísima confiabilidad en la ausencia de pasta en mordaza».

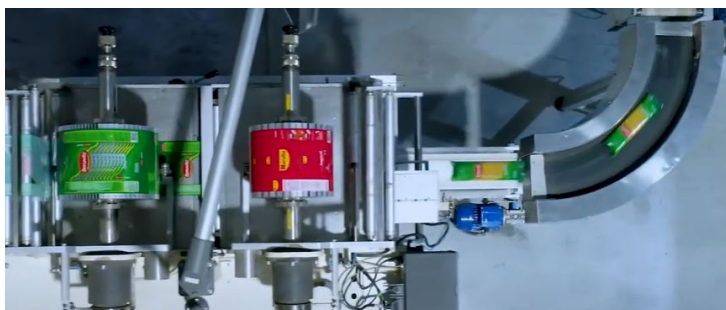
¿Qué opinas del servicio de asistencia ofrecido por Ricciarelli?

«Fue una de las razones que nos llevaron a elegir la firma. Ha sido una asistencia muy satisfactoria, a pesar de encontrarnos geográficamente lejos de Italia».



¿Cuánta pasta y cuántos productos horneados salen de su fábrica todos los días?

«La planta tiene un potencial de 500 toneladas diarias de producción, las cuales no necesariamente se alcanzan todos los días del año, dado que hay una estacionalidad y nuestra política no es contar con altos inventarios de producto terminado».



*Envasadora horizontal mod. G12HS20
vista desde arriba*

¿También exportas al exterior?

«La vocación exportadora arrancó desde 2009, y a partir de allí, siempre

hemos liderado las exportaciones de nuestro país. Estamos muy orgullosos de esto».

Recientemente, un tema importante en el sector del embalaje es el uso de materiales reciclables que socavan el uso del plástico. ¿Cómo se está moviendo en esta dirección?

«La sustentabilidad, junto con la calidad y la eficiencia, es uno de los pilares de nuestra estrategia. De hecho, contamos ya con certificación de Sustentabilidad auditada por empresas extranjeras. Sin duda, el packaging mostrará cambios, aunque creemos que dicho cambio estará más orientado a la forma en que se obtienen los plásticos, pasando de plásticos de origen fósil, a plásticos de origen vegetal, tal como estamos viendo en algunos desarrollos. Los avances que muestre la industria, en la medida que sean sólidos, consistentes y eficientes, sin duda serán adoptados desde nuestra parte».

RICCIARELLI
PACKAGING SYSTEMS

Ricciarelli S.p.A.
Via U. Mariotti, 143
51100 Pistoia - Italy
+39 057344571
info@ricciarellispa.it