

NOS  
**IMPULSA**



BODEGA MATARROMERA, S.L., con NIF B78671633 y domicilio en CTRA. SAN BERNARDO, (S/N), Valbuena de Duero, VALLADOLID, ha recibido una subvención por importe de SETENTA Y SEIS MIL DOSCIENTOS CUARENTA Y DOS EUROS CON TREINTA Y CUATRO CÉNTIMOS (76.242,34€), con cargo a la aplicación presupuestaria 08.02.467B01.77094 del presupuesto de la Consejería de Industria, Comercio y Empleo de la Junta de Castilla y León para el año 2023. La finalidad de la concesión de esta subvención va dirigida a la realización del proyecto “IMPLANTACIÓN DE ROBOT INDUSTRIAL EN LÍNEA DE PRODUCCIÓN PARA FORMACIÓN DE CAJAS, ENCAJONADO DE BOTELLAS Y CIERRE DE CAJAS”, BDNS: 701978, correspondiente al Expediente 2023/INDUSTRIA 4.0/007.

El Proyecto de Inversión se ha realizado en Bodega Emina Ribera, perteneciente a la empresa Bodega Matarromera SL y situada en el término municipal de Valbuena de Duero, en la DO Ribera.

Este proyecto se enmarca dentro del proceso productivo y logística, con el objetivo de automatizar, optimizar los tiempos productivos en la fase de encajado y recabar información en tiempo real mediante la conectividad 4.0. Esta fase de encajado es previa al almacenamiento del producto final y se dispone el producto en cajas de cartón para su posterior expedición y transporte. Concretamente el proyecto consiste en la instalación de un robot industrial de nueva generación (monoblock), para envases en cajas de cartón tipo americano, compuesto por: formadora de cajas, robot encajador y cerradora mediante precito de PVC. Este monoblock está proyectado para trabajar de forma totalmente autónoma, con varios productos y en un espacio muy reducido.

Un panel de control, con pantalla táctil permitirá controlar todas las fases de la máquina desde un puesto único permitiendo una gestión

inmediata y global. El mismo panel, también integra los elementos de protección eléctricos según normativa CEE. Además, el robot vendrá equipado con un modem para conectividad 4.0 para teleasistencia y control remoto de su funcionamiento y programación.

Los cambios de formato y regulación de los distintos elementos de la máquina son automáticos, rápidos, sencillos y precisos, para evitar pérdidas de tiempo y largas operaciones de cambio de cajas o de tipo de envases. Todos los movimientos de la máquina se realizan por motores servo controlados, consiguiendo movimientos suaves y precisos. De este modo se evitan desgastes de la máquina y se consigue dar al producto la manipulación adecuada.

La formadora de cajas realiza un despliegado seguro y veloz de las cajas preformadas, incluso con cartones difíciles de manipular, comenzando el ciclo y preformado de la caja. La caja avanza hacia el lugar de introducción de envases. En la entrada de botellas, se irán formando agrupaciones de estas, para introducirlas, mediante una parrilla con tulipa flotantes con seguridad, según el orden previsto en la caja preformada situada en la zona de introducción de envases. Una vez formada y llena de envases, la caja avanzará hasta la zona de cerrado mediante una precintadora de PVC autoadhesivo. Un transportador de cajas automático sacará la caja de la máquina para su posterior paletizado.