



La nueva Planta Embotelladora CCU Renca está emplazada en un terreno de 35 hectáreas y entró en operaciones en septiembre de 2021.

Nueva Planta CCU Renca

NUEVO ESTÁNDAR EN PRODUCCIÓN SUSTENTABLE

CERCA DE 30.000 M² TIENE LA NUEVA PLANTA EMBOTELLADORA CCU RENCA, LA MÁS GRANDE DE LA COMPAÑÍA EN CHILE, QUE EN SU PRIMERA FASE PRODUCIRÁ TRES MILLONES DE HECTOLITROS ANUALES DE BEBIDAS ANALCOHÓLICAS. SU DISEÑO Y EQUIPAMIENTO PERMITEN UNA OPERACIÓN SUSTENTABLE, PUES SE ABASTECE EN UN 100% DE ENERGÍA ELÉCTRICA RENOVABLE, SUS EQUIPOS PRODUCEN POCAS EMISIONES CONTAMINANTES Y SON DE BAJO CONSUMO HÍDRICO Y ENERGÉTICO.

Por Andrés Ortiz_Imágenes gentileza CCU





Cuenta con líneas de envasado robotizadas y áreas productivas con alta automatización.

La industria de los bebestibles es un mercado dinámico y en crecimiento, que ha debido adecuar su oferta a los nuevos hábitos de consumo y también a las exigencias por una producción más respetuosa con el medio ambiente.

De acuerdo a estas tendencias, CCU desarrolló un emblemático proyecto de la nueva Planta Embotelladora Renca, la segunda instalación de la compañía en esa comuna y la más grande que tiene en el país. CCU cuenta con 20 plantas en Chile y otras 13 en los seis países donde tiene operaciones, para producir su línea de bebidas alcohólicas como cervezas, vinos y piscos, y la línea de bebidas analcohólicas, como son las gaseosas, aguas, néctares y bebidas funcionales.

La nueva Planta Embotelladora CCU Renca entró en operaciones en septiembre

de 2021 para la producción de bebidas analcohólicas. El recinto, ubicado en la avenida Américo Vespucio, tiene una superficie de casi 30.000 m², y está emplazado en un terreno de 35 hectáreas.

LÍNEAS DE PRODUCCIÓN

Para su primera fase, la nueva planta dispone de una sala de elaboración para tres líneas de producción, dos de botellas PET 100% reciclables y una de latas, con una capacidad anual de tres millones de hectolitros, operadas por más de 120 trabajadores. “Buscamos abordar la creciente demanda y continuar dinamizando el mercado local de bebidas analcohólicas”, comenta Daniel Panelati, gerente de Operaciones Analcohólicas Chile de CCU.

La fábrica de bebestibles cuenta con tec-

nologías de avanzada, como líneas de envasado robotizadas y áreas productivas con alta automatización. “Son avances que permitirán hacer la operación más eficiente, reducir mermas y entregar la mayor seguridad para los trabajadores, mayor flexibilidad para hacer innovaciones, cambios de sabores y de formatos para seguir creciendo”, indica Panelati.

En tanto, la compañía proyecta una segunda fase para su nuevo recinto en la que cuadruplicará su actual producción. “Esta planta está diseñada para seguir creciendo hasta que alcancemos nuestra capacidad máxima de 12,7 millones de hectolitros anuales. El crecimiento no pasa solamente por nuevas líneas de envasado, sino que también implica la ampliación de áreas de apoyo a la producción, bodegas, nuevos equipos, tecnologías y sistemas”, explica el ejecutivo de CCU.

En esta primera etapa, la nueva planta elabora y envasa las bebidas gaseosas de sus marcas propias (Bilz, Pap, Kem y Kem Xtreme), también las licenciadas de PepsiCo (Pepsi, Pepsi Light y 7UP), las de licencia de Schweppes (Limón Soda, Crush, Ginger Ale y Agua Tónica), la línea de aguas saborizadas MAS y las aguas Nestlé Pure Life. Una vez que implemente la siguiente fase, comenzará la producción de jugos Frugo y Watt’s, Té Lipton e isotónicas como Gatorade y otros bebestibles premium.

ARQUITECTURA MINIMALISTA

El diseño de la nueva planta de CCU estuvo a cargo de Claro Arquitectos, mien-

Tiene una capacidad para producir y embotellar tres millones de hectolitros al año.



tras que su construcción fue ejecutada por Precon y en la obra participaron más de 50 empresas contratistas. El complejo industrial está conformado por un conjunto de núcleos de edificaciones para albergar las áreas productivas, oficinas y laboratorios, suministro, servicios, casino, administración con oficinas, camarines, planta de tratamiento de agua, caldera, aire comprimido y tratamiento de RILES, elaboración, envasado y almacén de materias Primas y producto terminado.

Además, el proyecto de CCU Renca incluye la construcción de un Centro de Distribución de 22.500 m², emplazado al costado de la planta embotelladora, desde donde abastece a 400 supermercados de la Región Metropolitana. Es el más grande en su tipo que tiene CCU en el país y opera con equipamiento 100% eléctrico.

“La arquitectura y la función operativa deben ser una sola y cumplir cada una con su objetivo. Por eso, la arquitectura debía ser capaz de albergar todo el proceso productivo de manera absolutamente eficiente y a un costo razonable”, dice Hugo Gálvez, de Claro Arquitectos. Y agrega que “sus líneas arquitectónicas simples se expresan en completa armonía. La simpleza casi minimalista de sus volúmenes angulados como único gesto, dan a los edificios una unidad formal y material que los define como un solo conjunto frente a la autopista”.

En tanto, Gabriel Barros, gerente general de Precon, comenta sobre la materialidad predominante en las obras civiles que ejecutaron: “Dada la envergadura de la obra,

las partidas de estructuras metálicas fue lo más incidente, con un suministro y montaje de 2.000 toneladas. Además, el proyecto se caracterizó por el uso de pavimentos industriales acompañados por sus revestimientos de poliuretano”.

A su vez, en el revestimiento de las envolventes se utilizaron cubiertas metálicas tipo Koverpol, salvo en los edificios de camarines y en el casino, donde fueron de hormigón y cristal.

Otro de los materiales que requirió esta obra consistió en 7.500 m² de revestimiento Ucrete para pisos, provisto por Master Builders Solutions. La compañía también entregó soporte técnico para asegurar una adecuada instalación y durabilidad de este producto como cobertura para un suelo industrial de alto tráfico.

“Ucrete es el revestimiento de uretano cemento utilizado ampliamente en plantas de alimentos, bebidas e industriales. Por sus propiedades técnicas, es la solución definitiva para pisos que requieren de los más altos estándares de higiene, seguridad, resistencia a temperaturas extremas, resistencia química y mecánica”, dice Rodrigo Aguirre, coordinador de Sistemas de Construcción de Master Builders Solutions.

EQUIPAMIENTO SUSTENTABLE

El segundo complejo de CCU en Renca se destaca también por contar con un diseño y equipamiento que le permiten producir de manera limpia. Entre sus atributos resalta la no generación de residuos industrial que sean enviados a rellenos sanitarios.

FICHA TÉCNICA

NOMBRE PROYECTO: Nueva Planta Embotelladora CCU Renca.
UBICACIÓN: Av. Américo Vespucio 999, Renca.
MANDANTE: CCU.
INVERSIÓN: US\$ 380 millones para Planta Embotelladora y Centro de Distribución a máxima capacidad.
SUPERFICIE CONSTRUIDA: 29.646 m² Planta / 22.500 m² Centro de Distribución.
TERRENO: 35 hectáreas.
DISEÑO: Claro Arquitectos.
CONSTRUCCIÓN: Precon.
INICIO DE CONSTRUCCIÓN: Julio de 2019.
INICIO DE OPERACIONES: Septiembre de 2021.

Además, el 100% de los envases son reciclables y se incorporó tecnología eficiente que permite un bajo consumo de agua.

CCU tiene el compromiso de reducir la generación de gases efecto invernadero. Por eso, su nueva planta se abastece en un 100% con energía eléctrica renovable. Para el mismo objetivo, cuenta con motores y equipos eléctricos de alta eficiencia para lograr un bajo consumo energético. Además, su caldera usa gas natural y su tecnología es de bajas emisiones.

Tal como otros grandes proyectos que iniciaron su ejecución en 2019, la construcción de esta planta debió enfrentar las complejidades que implicaron el estallido social y luego la pandemia. Impactos que, sin duda, dificultaron los plazos. “Los desafíos principales fueron lidiar con los plazos y los cambios de proyecto, producto de nuevos requerimientos y la adición de nuevas líneas de producción, dado el incremento de la compañía en su demanda”, señala Gabriel Barros.