

**VISITA A LA FÁBRICA DE VIDRIO VIDRALA, S.A. (Llodio, ÁLAVA)**  
**(23/04/13)**

El pasado 23 de Abril realizamos la primera visita de la Escuela Superior de Cerveza y Malta a la sede central del grupo Vidrala, fabricantes de vidrio en el sector del envase, localizada en Llodio (Alava). Este enclave se convierte en un factor estratégico que permite a las empresas del grupo Vidrala un rápido acceso a los diferentes mercados por su proximidad una gran diversidad de puertos marítimos, autopistas y aeropuertos dándoles una óptima gestión logística. En Llodio tienen ubicados tanto la sede central del grupo como Aiala Vidrio.



La visita comenzó con la presentación de los asistentes y una presentación del Grupo Vidrala. Nuestro anfitrión, Ricardo Zalba, Director de Fabrica, nos informó de como comenzó la andadura del Grupo Vidrala, cuyos orígenes se remontan a 1965, en esta misma ciudad, año en el que se fundó la empresa Vidrieras de Alava S.A.

La evolución de la empresa a lo largo de su trayectoria se ve marcada por una serie de hitos importantes. En 1985, comenzaron a cotizar en la bolsa de Madrid y Bilbao. En 1989, se puso en marcha Crisnova en Caudete (Albacete). En 2001, se aprueba el Plan Estratégico del Grupo Vidrala. Plan que marcará su futuro desarrollo y crecimiento. En 2003, adquieren Ricardo Gallo en Portugal con la que comienzan su expansión internacional. En 2005, las plantas de BSN Glasspack en Castellar del Vallés (España) y de Avir en Corsico (Italia). En 2007, Adquisición de la Manufacture du Verre SA en Bélgica, y ya en 2011, se proyecta el nuevo plan estratégico que se está poniendo en marcha en estos momentos.

En la actualidad el grupo Vidrala tiene 6 fábricas con una capacidad de producción de 1.100.000 tn/año, disponen de un total de 13 hornos, 43 líneas de fabricación y 1700 trabajadores.

Se nos detalló que en la fábrica de Llodio es donde se encuentra la producción de botellas de vino, refrescos, batidos y tarros y que ellos trabajan sobre todo el color transparente y verde oscuro. La parte relacionada con cervecería la realizan en Castellar Vidrio (Castellar del Vallés, Barcelona)

A continuación Ricardo Zalba, paso a darnos información sobre el proceso de fabricación, que parte desde las materias primas hasta obtener el producto final. Para la transformación utilizan en un horno 50% de materia prima bruta y en otro horno 60% de casco (vidrio reciclado).

Las materias primas son: arena feldespática, arena verde, arena blanca, sosa, caliza y casco (esto último no se añade en la línea vidrio blanco).

Detalle del proceso: Lo primero es preparar una composición de las materias primas en función del color, esas materias se mezclan y entran en los hornos donde se produce la fusión durante un periodo de 24 horas.

El vidrio en estado líquido se distribuye por unos canales a las máquinas para formar las botellas, este vidrio se corta en gotas y en dos fases, primero se forma la boca de la botella y un preforma (primera forma de la botella o envase), se gira 180° donde está esperando el molde terminador, este se cierra con la boca ya formada y mediante inyección de aire de la sopladora se da la forma del molde y ya está la botella fabricada, con una pinza se saca y luego el cuerpo hasta producir el producto final.

Este proceso se denomina Modelo Soplao-Soplao, puede emplearse otra proceso para fabricar, el denominado Prensado-Soplao que se diferencia en la primera etapa, cuando se hace la boca en el Soplao-Soplao se hace con inyección de aire y en el Prensado-Soplao es con punzón metálico que por presión hace que el vidrio coja la forma del molde, las ventajas que tiene sobre el soplao es control de calidad y se utiliza para botellas pequeñas como para la cerveza. Para mayores tamaños se utiliza el soplao-soplao.

Una vez realizado esto, en caliente, se le da una capa de estaño para proporcionar resistencia y tapar microfisuras.

Las botellas pasan por unos hornos de recocido (arcas de recocido) para dar un temple al vidrio y mejorar su resistencia a la rotura.



Se le da una capa de polietileno en frío, para que fluyan y no se rompan en las plantas de envasado

Cada línea de producción lleva un control automatizado e informatizado de control unitario de envases que elimina las botellas fuera de las normas buscadas.

La paletización también está completamente automatizada.

En la actualidad en la fábrica de Llodio tiene 3 hornos. Uno para blanco, oscuro/verde y oscuro/musgo. El cambio de un color a otro necesita una transición de 2 días, esto provoca inestabilidad en el vidrio y un color de producto con poca salida al mercado.

Trabajan en su stock con más de 100 modelos distintos al año. Lo habitual es 2.000.000 de botellas al día.

Para finalizar el recorrido por la fábrica Ricardo nos mostró el laboratorio donde se realizan los controles de calidad tales como controles dimensionales, calibre interior, espesor en diferentes puntos, de capacidad allí comprueban la resistencia a presión, choque térmico entre otros.

Ahí finalizó la visita a las instalaciones y comenzó nuestra vuelta a la Escuela Superior de Cerveza y Malta, no sin antes haber dejado nuestro profundo agradecimiento a los responsables de Aiala Vidrio y Grupo Vidrala por su exquisita atención.

***M<sup>a</sup> del Carmen Bayón Cabrero, alumna del Máster***