

Optimizar el proceso de lavado

El Cliente

El cliente fue Bimbo de El Salvador y este proyecto surgió a través de nuestro distribuidor Greener Origins en El Salvador.

Bimbo es una marca pionera en la industria de la panadería que comenzó su historia en 1945. Actualmente está presente en 33 países, con presencia en 4 continentes y aproximadamente 134.000 empleados.

Su oferta en el sector de la panadería está diversificada, con más de 100 marcas. Es famosa por su pan plano.

El Problema

El cliente tenía un problema de lavado de cajas de plástico, utilizando un túnel obsoleto en el que no se garantizaba el lavado y la desinfección. Había 5 trabajadores asignados a esta tarea y se desperdiciaba una enorme cantidad de agua en cada lavado.

Tampoco había otra forma de secar que no fuera manualmente.

**Existencia
desde 1945**

**Presencia
internacional**

**Pionero en la
industria de la
panadería**

206 plantas



Optimizar el proceso de lavado

La Solución

En el proceso de evaluación del equipo de lavado, Somengil hizo pruebas con las bandejas y aseguró el alto nivel de higiene que buscaba Bimbo El Salvador.

Se instaló un Multiwasher 700 que garantizaba la calidad del proceso de higienización, estandarizaba los procesos y aseguraba la preocupación por la sostenibilidad de la empresa.

Con el Multiwasher, se garantizó el ahorro de agua, energía y productos químicos, así como la introducción de un proceso de secado que antes no existía.

El Multiwasher también aportó el ahorro de energía y recursos que Bimbo El Salvador buscaba debido a su fuerte conciencia medioambiental. El diseño atractivo y el ahorro de espacio fueron también un factor determinante.

"Es la solución al espacio compacto, cumpliendo a la eficiencia de charolas lavadas e iniciativas sustentables... como dueños del proceso el nivel de experiencia comprende seguridad, satisfacción y optimismo en las tareas diarias, generando la inocuidad requerida a nuestra cadena de valor. Un mérito adicional es el sistema de centrifugado que proporciona niveles óptimos de sequedad en la bandeja para activar el flujo continuo en la cadena de suministro". Director de la planta: José Miguel Vásquez."

**Ahorro
de energía y agua**

**Mejor
rendimiento**

Menos tareas

**Sólo se utilizan
0,12 L de agua
por bandeja**

