

A person with long dark hair, seen from behind, wearing a dark jacket and a tan backpack, stands on a hillside looking out over a vast mountain range. The sun is low on the right side of the frame, creating a warm, golden glow and lens flare effects. The sky is filled with soft, wispy clouds.

HORIZON

vidrala

 **PROGRAMA CANTERA**
TRABAJO FIN DE GRADO/MASTER
—
PRÁCTICAS | ESTUDIANTES DE INGENIERÍA

Sustainable
glass
packaging

CONTENIDO

01	¿QUIÉNES SOMOS? GRUPO VIDRALA	4
02	NUESTRA HISTORIA	6
03	NUESTRO PROCESO DE FABRICACIÓN	9
04	¿QUÉ ES EL PROGRAMA CANTERA DE TRABAJO FIN DE GRADO/MASTER?	14
05	¿QUÉ BUSCAMOS?	16
06	TEMÁTICAS DE PROYECTO POR FASE DE FABRICACIÓN	18
	6.1 Composición y Fusión	20
	6.2 Zona Caliente	22
	6.3 Zona Fría I: transporte y control de calidad	24
	6.4 Zona Fría II: embalaje, enfundado y etiquetado	26
	6.5 Almacén/Producto Terminado, Logística	28
07	CONTACTA CON NOSOTROS	

The background of the slide features a solid green color with a pattern of overlapping, semi-transparent glass bottles. The bottles are arranged in a way that creates a sense of depth and texture, with some appearing more prominent than others. The lighting is soft, highlighting the contours of the bottles.

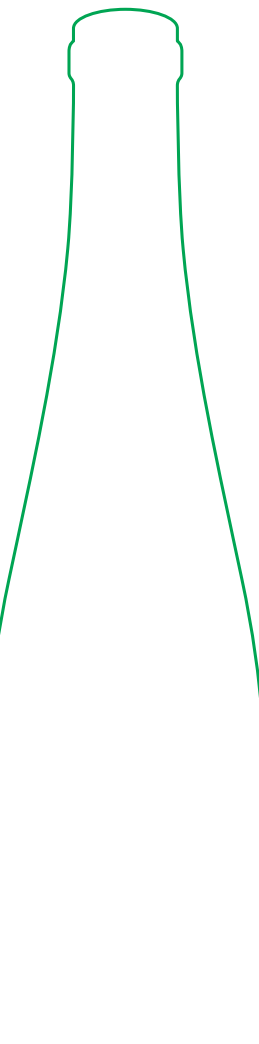
VIDRALA

ONE TEAM, PROVIDING SUSTAINABLE
GLASS PACKAGING SOLUTIONS

The background features a light green, stylized illustration of several legs in the upper half, appearing to walk. In the lower half, there are green line-art outlines of the necks of various bottles, including tall, slender ones and shorter, wider ones, arranged in a row.

HORIZON

vidrala



HORIZON

vidrala

 **PROGRAMA CANTERA**
TRABAJO FIN DE GRADO/MASTER
—
PRÁCTICAS | ESTUDIANTES DE INGENIERÍA

Sustainable
glass
packaging



¿QUIÉNES SOMOS?

Grupo Vidrala

Elegimos vidrio más de 3.700 personas en Vidrala cada día, estamos presentes en 8 plantas en Europa y contamos con un volumen de negocio, en 2019, de 1.011 millones de euros.

Vidrala es una empresa de packaging de consumo. Producimos envases de vidrio para productos de alimentación y bebidas. Ofrecemos una amplia gama de servicios que incluyen soluciones logísticas y actividades de envasado.

Nuestro bagaje industrial, creciente presencia geográfica, experiencia en la fabricación de vidrio, nuestro entendimiento de las necesidades y los procesos de nuestros clientes, nos consolidan como un socio de negocio para muchas de las principales marcas en los segmentos de las bebidas y la alimentación.

- Vidrala Headquarters
- Crisnova Vidrio
- Encirc Italia
- SB Vidros
- Encirc Elton
- Aiala Vidrio
- Castellar Vidrio
- Gallo Vidro
- Encirc Derrylin

sb vidros
vidrala

gallo vidro
vidrala

aiala vidrio
vidrala

crisnova vidrio
vidrala

castellar vidrio
vidrala

italia
vidrala

derrylin
vidrala

elton
vidrala

¿QUIÉNES SOMOS?

HORIZON
vidrala



02. **NUESTRA HISTORIA**

Grupo Vidrala

EL ORIGEN

Desde su nacimiento en Ildio (Álava – España) en 1965, el Grupo Vidrala ha experimentado un fuerte crecimiento, convirtiéndose en referencia obligada de nuestro sector.

EXPORTACIONES

Inicio de las primeras exportaciones.

130.000 TN.

La producción alcanza las **130.000 toneladas anuales**, Se procede al cambio de denominación social, llamándose desde entonces **Vidrala S.A.**

1965

1966

1967

1977

1981

1985

CREACIÓN DE VIDRIERÍAS DE ÁLAVA S.A.

Creación de Vidrierías de Álava S.A., comenzando su actividad productiva en 1966 con **un horno y dos máquinas**, con una capacidad de **25.000 toneladas anuales** y una docena de modelos.

PRODUCCIÓN EN PRENSADO

Inicio de la producción en prensado – soplado de botellas ligeras, que permitirá a Vidrala liderar tecnológicamente el mercado nacional, **reduciendo los pesos medios de sus envases.**

VIDRALA EN BOLSA

Vidrala comienza a **cotizar con éxito en los mercados de valores** de Madrid y Bilbao.

CRISNOVA

Inicia su **actividad en Caudete** (Albacete). El Grupo Vidrala pasa a tener una **capacidad anual de 225.000 toneladas**, con tres hornos de fusión.

SEGUNDO HORNO DE CRISNOVA

Inicia su actividad el **segundo horno de Crisnova**, alcanzando el Grupo una producción de **450.000 toneladas anuales**.

SE ADQUIERE RICARDO GALLO

Se inicia la **internalización del Grupo**. La capacidad de producción se incrementa así hasta las **610.000 toneladas anuales**.

1989

1995

1998

2001

2003

2005

TERCER HORNO DE AIALA

Tercer horno en Aiala, que incrementa su capacidad de producción anual en 110.000 toneladas, para un total del Grupo de **340.000 toneladas anuales**.

PLAN ESTRATÉGICO DEL GRUPO

Se aprueba el **Plan Estratégico del Grupo**, que marcará su futuro crecimiento.

CASTELLAR Y CORSICO VETRO

El Grupo con su plan estratégico alcanza una capacidad de producción en la Península Ibérica de **805.000 toneladas anuales y 950.000 en el total del Grupo**.

CREACIÓN DE VIDRALA

Creación de Vidrala como cabecera del grupo y lanzamiento de la nueva imagen corporativa.

GAMA NATURA

Lanzamiento de la gama natura de botellas sostenibles aligeradas.

PRIMER CONCURSO DE DISEÑO MASTERGLASS

Vidrala lanza su primer concurso de diseño de envases de vidrio, denominado Master Glass Design Contest.

2006

2007

2012

2015

2016

2017

MANUFACTURE DU VERRE SA

Vidriera belga fundada el 4 de junio de 2000 tras la adquisición de las instalaciones productivas de Verlipack.

ADQUISICIÓN DE ENCIRC LIMITED

Vidrala se convierte en el 4º operador europeo.

ADQUISICIÓN DE SANTOS BAROSA

Vidrala adquiere Santos Barosa, fabricante de envases de vidrio que opera un gran centro de producción ubicado en la localidad de Marinha Grande, Portugal.



03.

NUESTRO PROCESO DE FABRICACIÓN

Grupo Vidrala

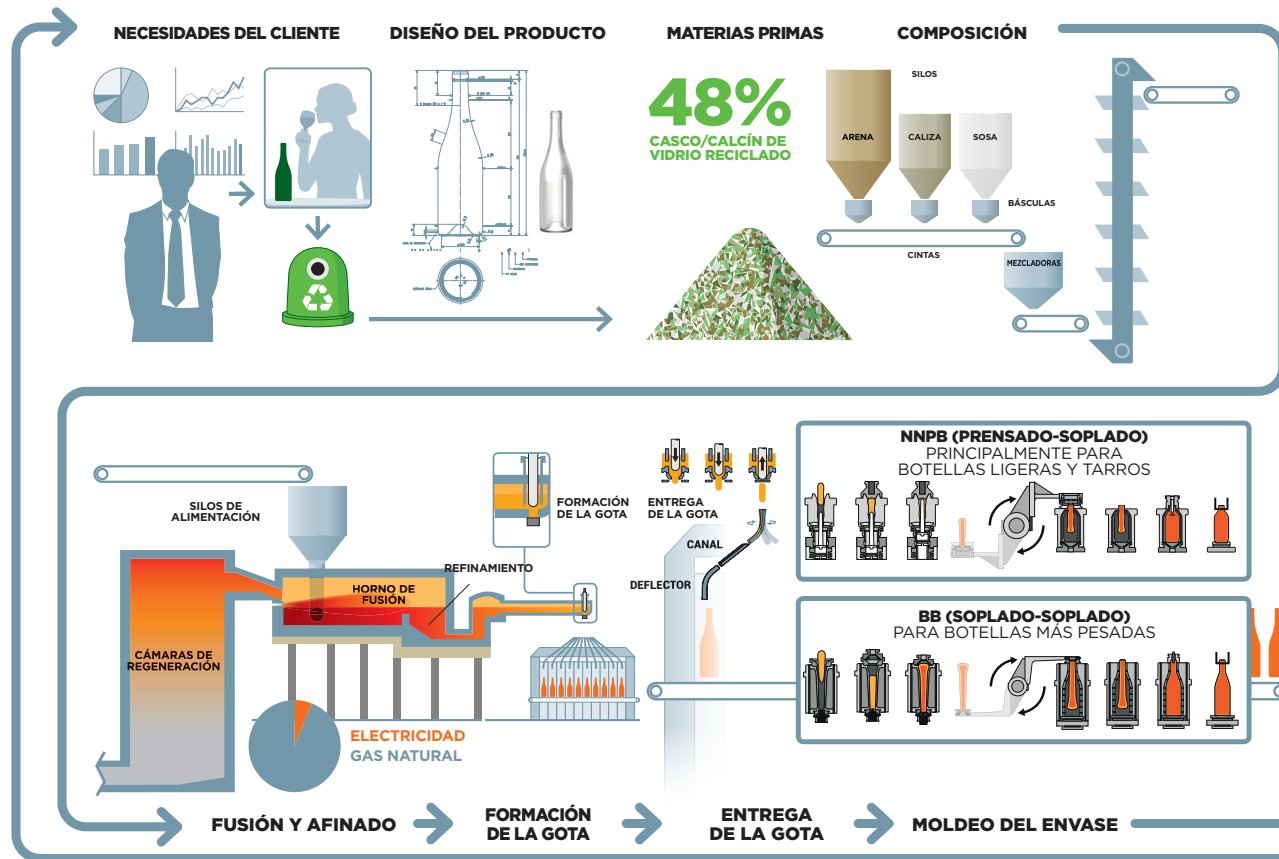
La fabricación de envases de vidrio tiene la peculiaridad de que la materia prima para moldear nuestros envases, el vidrio, se produce también en nuestras fábricas.

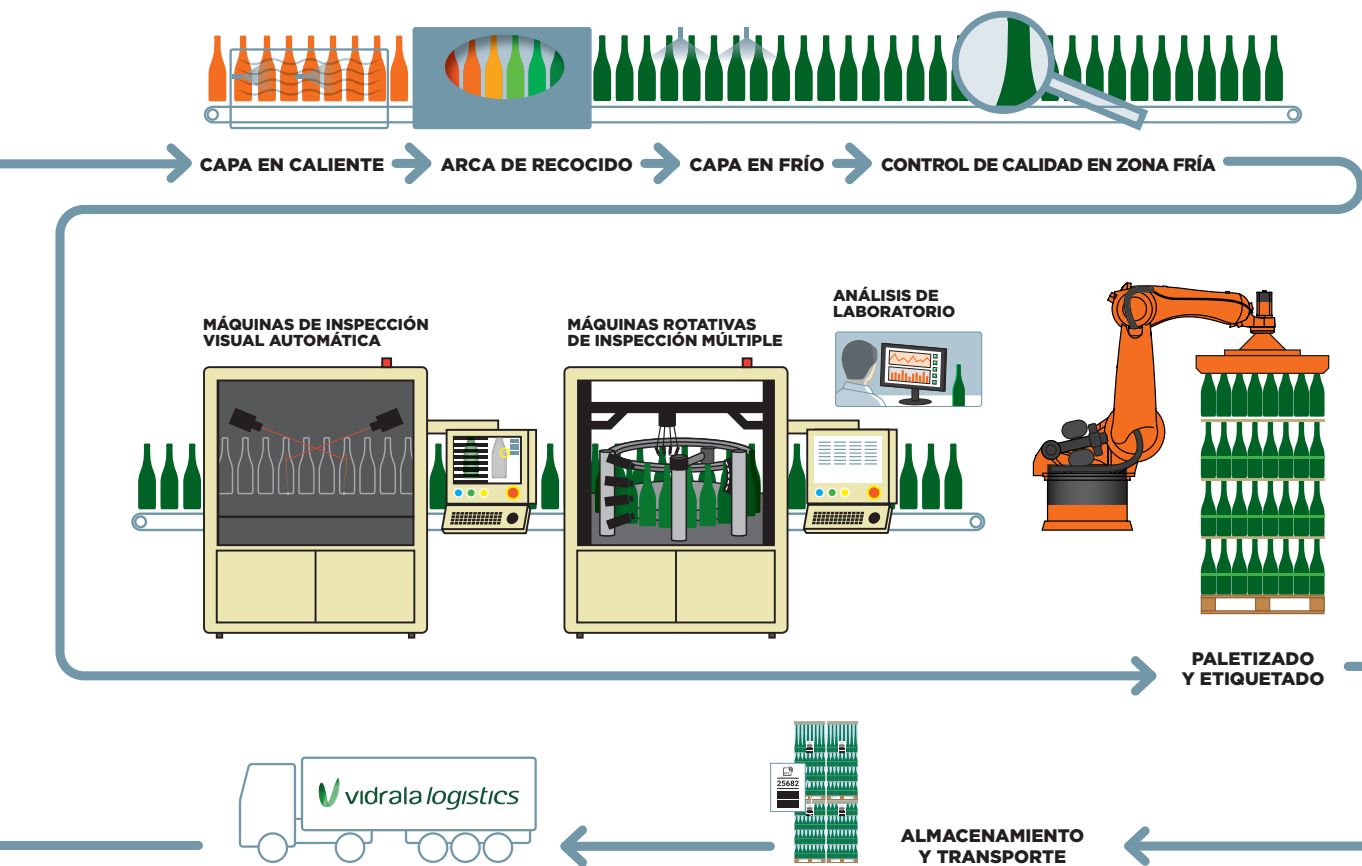
Convertimos arena, sosa, caliza y otras muchas materias primas en envases de vidrio de múltiples formas, colores y siempre 100% reciclables.

Comenzamos metiendo todas las materias primas y el vidrio reciclado al horno, donde se funden a una temperatura de alrededor de 1550°C y tras un proceso de fusión y afinado, el vidrio llega por los canales de acondicionamiento a las máquinas de moldeo a aproximadamente 1200°C. Al final de esos canales, y antes de caer el vidrio a las máquinas, crearemos las gotas, que se convertirán en un envase una vez moldeadas.

Una vez el envase ha sido moldeado, se le aplica la capa en caliente, se introducen en el arca de recocido, se le aplica la capa en frío y llegan al control de calidad en Zona Fría.

En zona fría, además de los controles de calidad realizadas por nuestros inspectores de calidad en diferentes muestreos, cada botella es inspeccionada unitariamente por las máquinas de inspección automática, para después paletizarlas, etiquetarlas y enfundarlas, creando palets herméticos y rígidos listos para expedir a nuestros clientes.





¿QUÉ ES EL PROGRAMA CANTERA DE TRABAJO FIN DE GRADO/MASTER?

El Programa Cantera es un programa de Talento Junior donde te ofrecemos la oportunidad de aunar tu Trabajo Trabajo Fin de Grado/Máster con una primera experiencia profesional en una de nuestras plantas productivas.

Para ello, podrás elegir entre cinco Temáticas de Proyecto, asociada a cada fase de fabricación de Vidrala.



**COMPOSICIÓN
Y FUSIÓN**



ZONA CALIENTE



ZONA FRÍA I

transporte
y control de calidad.



ZONA FRÍA II

embalaje, enfundado
y etiquetado



**ALMACÉN/PRODUCTO
TERMINADO, LOGÍSTICA**

Dentro de las cinco diferentes Temáticas de Proyecto, deberás escoger un proyecto en concreto sobre el que desarrollar tu TFG/TFM

Conoce Vidrala
y la fabricación de
envases de vidrio
dentro de una
empresa referente.



Realiza tu TFG/
TFM dentro de una
Temática de Proyecto
vinculada a una fase
de fabricación.



UN PROGRAMA
QUE TE OFRECE LOS
SIGUIENTES RETOS Y
OPORTUNIDADES.

Profundiza tus
conocimientos en un
entorno industrial de
alto rendimiento.



Inicia tu
primera experiencia
profesional en una
empresa internacional.
¡Amplia tu horizonte
con nosotros!





¿QUÉ BUSCAMOS?

Vidrala es un estilo de vida que llevamos con orgullo. Acompañamos con decisión cada nuevo reto profesional, cada nueva etapa de la vida, cada nuevo paso que nos acerca un poco más al mundo en el que queremos vivir, a eso que, de verdad, importa: un mundo comprometido, saludable, respetuoso y sostenible con el planeta.

Sabemos que el éxito de una organización reside en las personas que vuelcan toda su pasión, conocimiento y voluntad en su desarrollo.

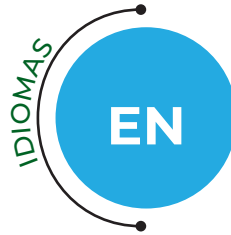
Por eso, buscamos personas que quieran ampliar su horizonte, que quieran compartir un estilo de vida, el estilo Vidrala.



01.

Grado en:

- Ingeniería Automática/Electrónica
- Ingeniería Mecánica
- Ingeniería Organización Industrial
- Ingeniería Química
- Ingeniería Ciencias Medioambientales
- Otras Ingenierías



02.

Valorable Inglés

Valoraremos positivamente el conocimiento del idioma inglés



03.

Buscamos personas:

- Comprometidas
- Apasionadas con aquello que hacen
- Con ganas de aprender
- Innovadoras, que aporten nuevas ideas
- ¡Que quieran ampliar su Horizonte!



04.

- Cursando su último año de Grado o Máster
- Con interés en realizar su TFG/TFM con nosotros



06.

TEMÁTICAS DE PROYECTO POR FASE DE FABRICACIÓN

¿Sobre qué temáticas asociadas a nuestro proceso de fabricación podrás realizar tu TFG/TFM en Vidrala?





6.1

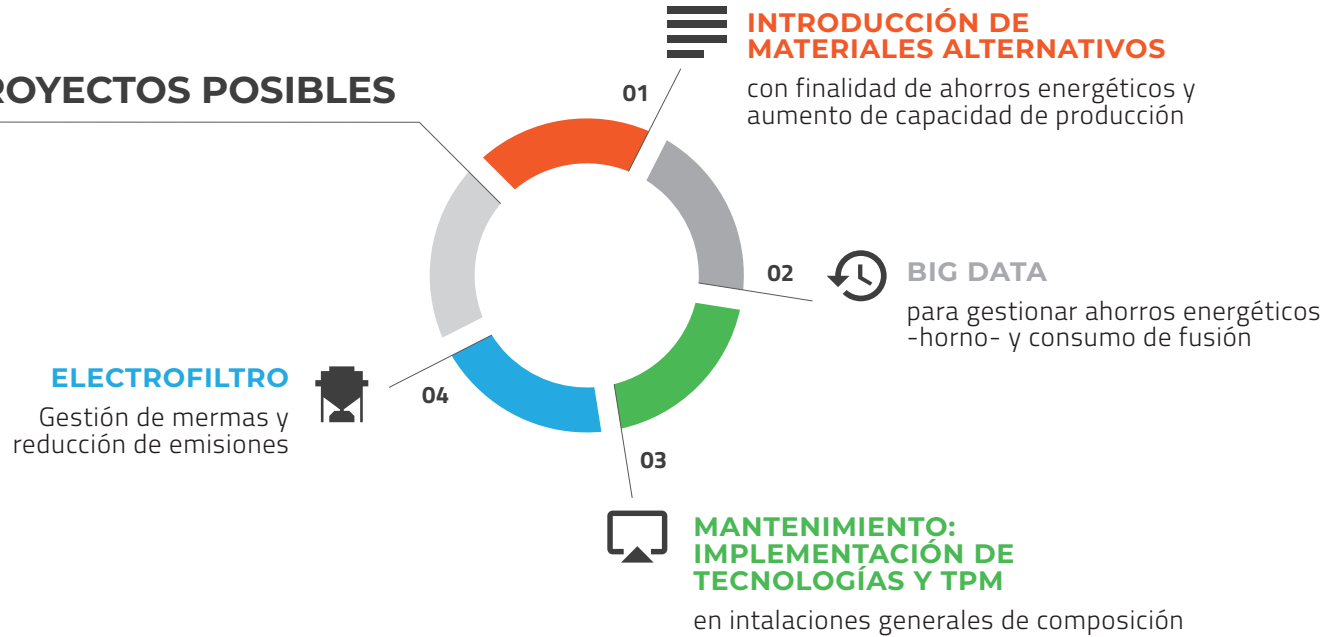
COMPOSICIÓN Y FUSIÓN

Este área comienza desde la recepción de materias primas hasta la entrega del vidrio a la máquina con unas condiciones de homogeneidad, estabilidad y temperatura indicadas por producción.

Con una fórmula creada por el laboratorio físico-químico en función del color de vidrio que queramos, las materias primas se pesan, se mezclan y se almacenan en silos cercanos al horno, donde se unen al vidrio reciclado y entran al horno. Allí permanecerá unas 20 horas a una temperatura aproximada de 1550°C.

Los hornos, contruidos con ladrillo refractario, funcionan fundamentalmente con gas natural aunque cuentan con un apoyo de energía eléctrica. Tienen una vida aproximada de 10-12 años. Por tanto, tras ese periodo deben ser demolidos y reconstruidos para cambiar el refractario.

4 PROYECTOS POSIBLES



GRADO EN

Ingeniería Química Ingeniería Mecánica Ingeniería Automática/Electrónica Ingeniería Ciencias Medioambientales Otras Ingenierías



ZONA CALIENTE

La zona caliente se encarga de moldear los envases en máquinas específicas llamadas Máquinas IS. Antes de llegar el vidrio fundido a la máquina, debemos crear las gotas, que corresponden con el peso del envase final. Esas gotas son cortadas por unas tijeras en la parte superior de la máquina y caen por caída libre, a través del distribuidor, canalones y deflectores a cada sección. Una sección habitualmente moldea 2 o 3 botellas en cada ciclo, aunque hay máquinas que pueden moldear 4.

Los envases se pueden conformar mediante dos procesos: Prensado-Soplado y Soplado-Soplado. Estos procesos tienen en común que moldeamos la botella en 2 pasos: se moldea una preforma y después se sopla.

Estos dos procesos se diferencian en la formación de la preforma o parisón. En el prensado-soplado es un punzón el que penetra en el vidrio copiando el molde preliminar y creando una cavidad por la que luego soplar la forma definitiva de la botella y en el soplado-soplado esa cavidad se hace con aire. El soplado final de la botella es idéntico en ambos casos.

Una vez el envase está moldeado, aplicamos la capa en caliente, que es una capa metálica que le dará al envase mayor resistencia mecánica. Justo después entran al arca de recocido, donde permanecerán aproximadamente 45 minutos. En el arca reduciremos el nivel de tensiones internas en el vidrio que se han producido durante el moldeo.

INTRODUCCIÓN DE LA AUTOMATIZACIÓN / ROBÓTICA

de la tarea de engrase



01



DETECCIÓN POR INFRARROJOS

para detección temprana de defectos

02



LEAN MANUFACTURING

Reducción de mermas

03

04



FIABILIDAD DE LAS MÁQUINAS

Lubricación y sistemas de refrigeración



MANTENIMIENTO (ORIENTACIÓN MECÁNICA)

Implementación de tecnologías y TPM en instalaciones, compresores, bombas y fluidos



MANTENIMIENTO

de tecnologías y TPM en máquina de fabricación de envases de vidrio (inyección y molde)



07



SOLDADURA

Estandarización, metodología y reparación de los moldes tras serie de fabricación

08

8 PROYECTOS POSIBLES

CNC: AUTOMATIZACIÓN DE REPARACIÓN DE MOLDES MEDIANTE INTRODUCCIÓN DE TORNO CNC

GRADO EN

Ingeniería Automática/Electrónica

Ingeniería Mecánica

Ingeniería Organización Industrial

Ingeniería Química

Otras Ingenierías



ZONA FRÍA I

transporte y control de calidad

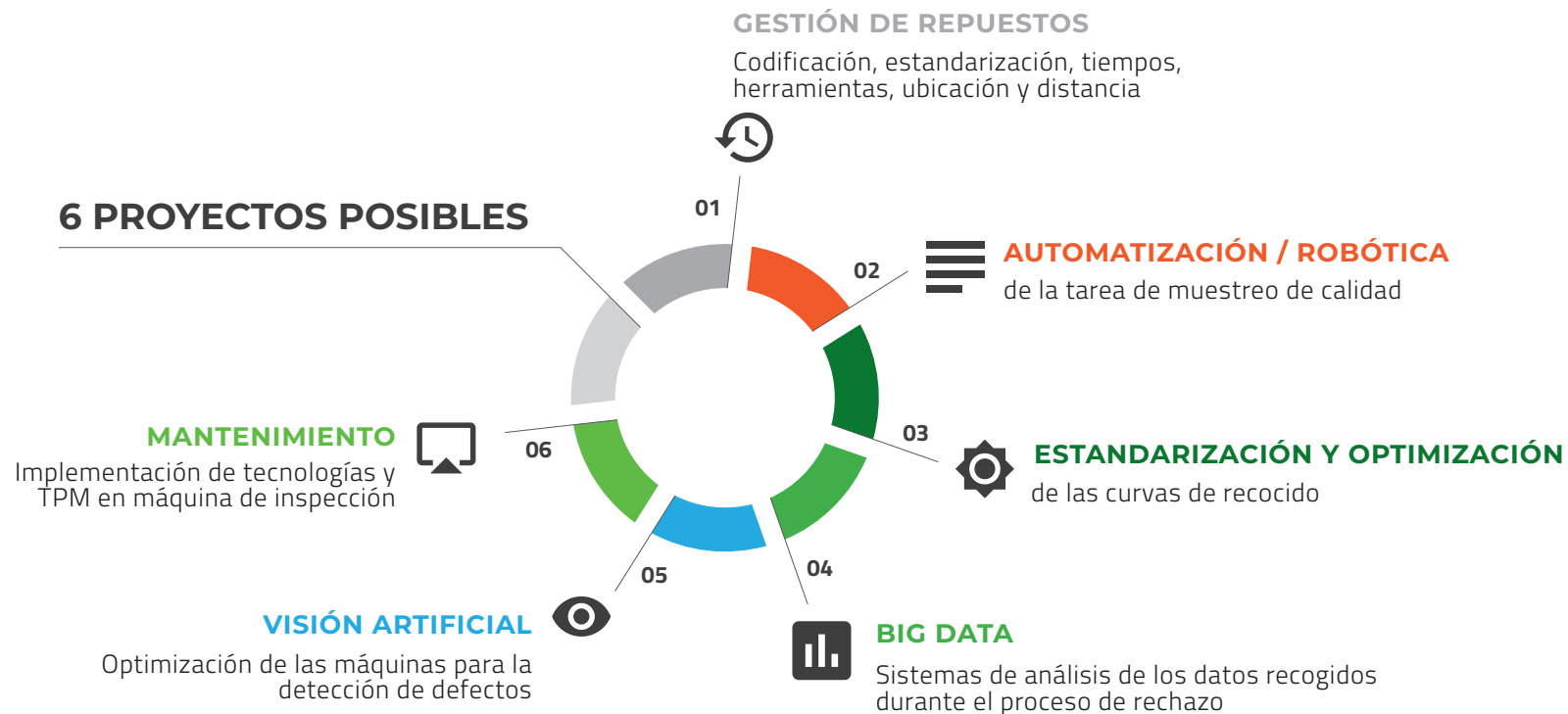
Una vez los envases son recocidos, llegan a zona fría. En ese momento, se les aplica la capa en frío, que sirve para facilitar el deslizamiento entre botellas y mejorar el transporte en nuestras líneas y paletizadoras, al igual que en las de nuestros clientes.

La calidad de producto se controla de dos maneras:

- Muestreos periódicos realizados por nuestros inspectores de calidad.
- Máquinas de inspección automática que inspeccionan todas las botellas producidas.

El resultado de los muestreos, así como los rechazos de las máquinas de inspección, son comunicados inmediatamente a Zona Caliente para que sean solucionados.

Además de estos controles en línea, el laboratorio de producto terminado realiza análisis periódicos de otras propiedades, como resistencia a presión interna, resistencia a rotura a choque térmico, capacidad, análisis dimensionales con máquinas láser, etc...



GRADO EN

Ingeniería Automática/Electrónica

Ingeniería Mecánica

Ingeniería Organización Industrial

Ingeniería Química

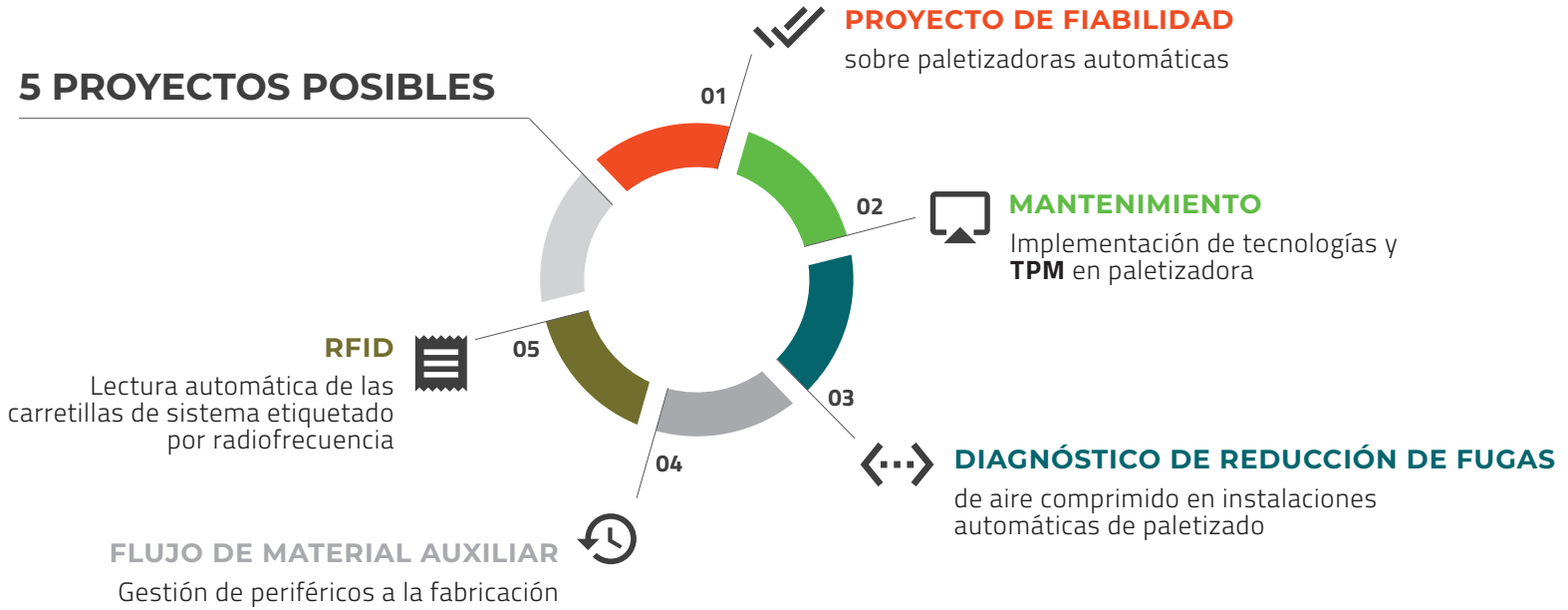
Otras Ingenierías



ZONA FRÍA II

embalaje, enfundado y etiquetado

Las botellas, listas una vez pasados todos los controles de calidad, son paletizadas según requerimientos de nuestros clientes: tipo de palet, tipo de intercalador, alturas del palet... Después, se etiqueta con la información necesaria, se graba el chip RFID, se enfunda y queda lista para almacenar.



GRADO EN

Ingeniería Automática/Electrónica Ingeniería Mecánica Ingeniería Organización Industrial Ingeniería Química Otras Ingenierías



ALMACÉN/PRODUCTO TERMINADO, LOGÍSTICA

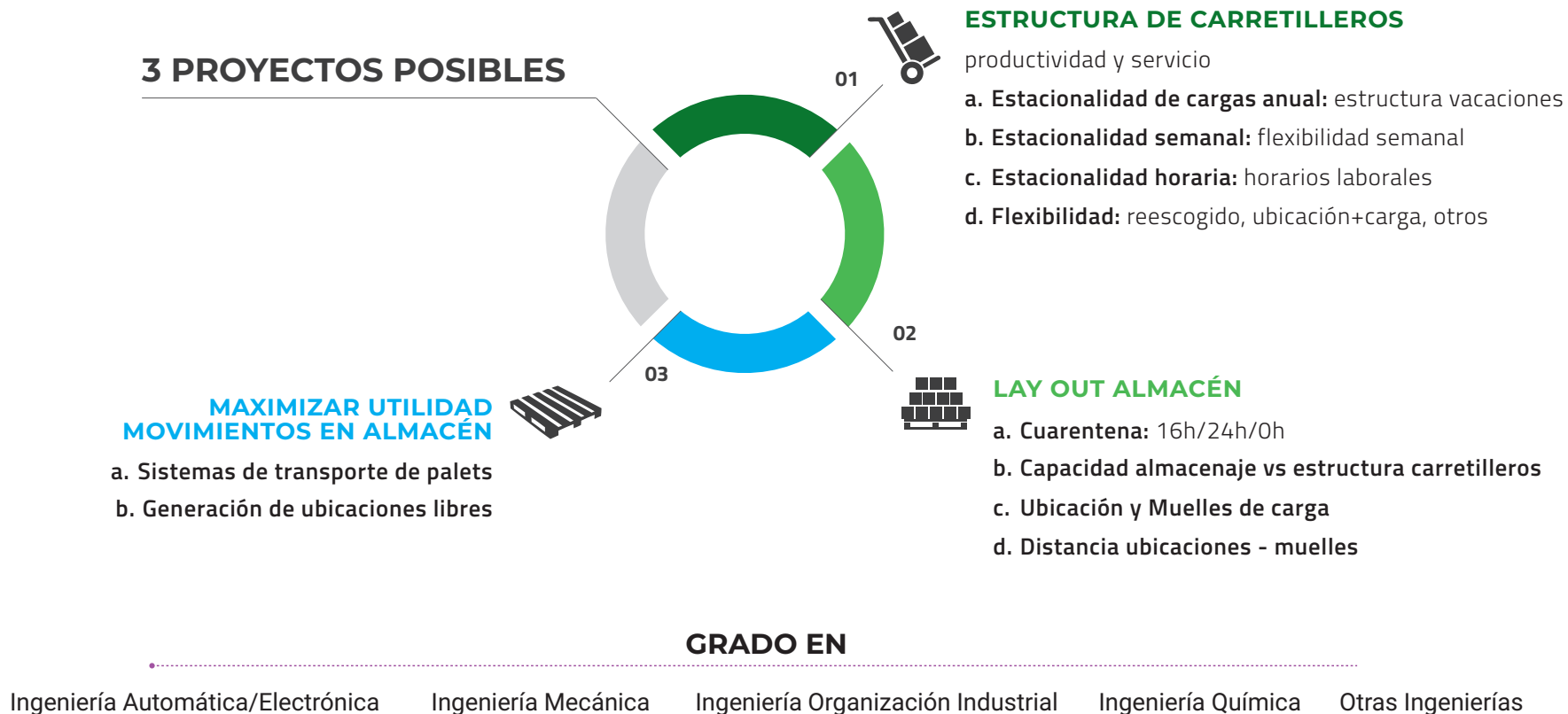
Una vez que las botellas de vidrio son paletizadas, embaladas y etiquetadas, éstas se ubican con carretillas en los almacenes de producto terminado para su posterior envío a cliente.

La primera característica destacable de nuestro sector es que la producción de los hornos es constante pero la demanda de nuestros clientes es variable, esto nos lleva a tener grandes cantidades de stock (entre 50.000 y 100.000 palets por planta) que ocupan una gran superficie. La segunda característica destacable es que al trabajar contra stock, los clientes disponen de las botellas fabricadas y podemos servirles en plazos de horas/días desde que nos pasan el pedido.

Por estos dos motivos en los almacenes necesitamos: por un lado Flexibilidad para servir a los clientes ya que cada día el número de entregas varía; por otro Eficiencia en los movimientos de palets y de la ocupación del espacio, ya que el coste total de almacenaje es alto.

Para lograr estos objetivos planteamos 3 proyectos de mejora:

- Mejora de servicio a cliente, revisando la estacionalidad y buscando elementos internos de flexibilidad para adaptarnos
- Revisión de layouts y saturación de ubicaciones: con la finalidad de maximizar la capacidad de almacenaje
- Maximizar la utilidad de movimientos: a través de sistemas de mejora de productividad, reducción de distancias y clasificación de artículos según su rotación.







HORIZON

vidrala



VIDRALA.COM



LINKEDIN



talent
@
vidrala
·
com

EMAIL