

PYMES EXPORTAN

Tecnología e innovación argentina

Edición 6 • Noviembre 2020



Potencial Exportador

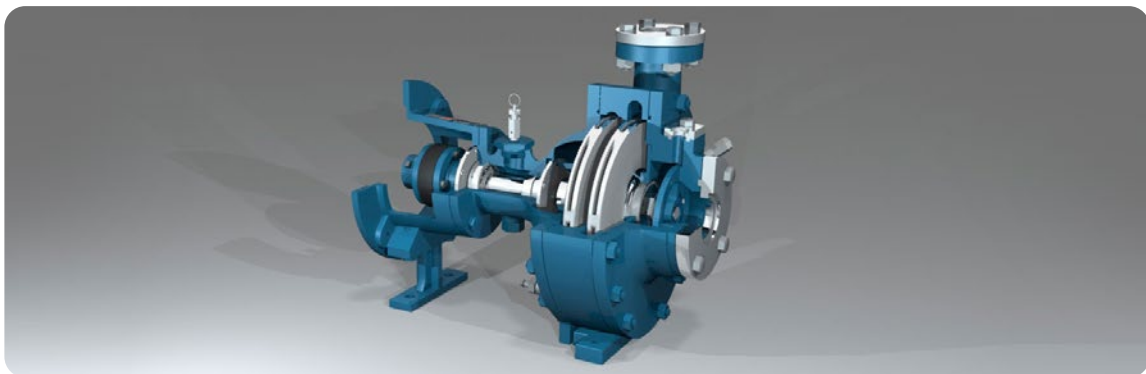
- **BOMBADUR S.R.L.**, bombas a la medida de cada mercado _____ pág. 1
- **FRÍO RAF S.A.**, más de cincuenta años refrigerando la industria de alimentos _____ pág. 2
- **F.P. INGENIERÍA S.R.L.**, soluciones llave en mano para productores de lácteos, carnes y miel _____ pág. 3
- **VMC REFRIGERACIÓN S.A.**, refrigeración para cuidar la calidad de los alimentos _____ pág. 4



Cooperación Internacional _____ pág. 6



Bombadur, bombas a la medida de cada mercado



Fundada hace 46 años, Bombadur S.R.L. es una PyME ubicada en Buenos Aires, con una filial en Brasil, que diseña y desarrolla bombas para recirculado de gases refrigerantes, y abarca también el transvase de gases industriales y gas licuado de petróleo (GLP), con modelos especiales para cada mercado.

Su experiencia en el campo de la industria frigorífica es fundamental para explicar su crecimiento. **Actualmente produce veintidós modelos de bombas distribuidas en tres segmentos: plantas refrigerantes de alimentos, gas carbónico y GLP.**

Bombadur comenzó a trabajar con el INTI en 2006, cuando especialistas de mecánica del Instituto acompañaron a la empresa en asistencia técnica y desarrollo de nuevos productos, a la vez que profesionales del sector de carnes trabajaron en proyectos de exportación llave en mano. **Actualmente están recibiendo asistencia técnica en temas vinculados a eficiencia energética.**

Luis Adur, propietario de la firma, cuenta que **la empresa desarrolló una bomba con un sistema de cámara que no tiene referentes a otra similar y todos sus modelos superan las dificultades de cavitación** (toma y expulsión del líquido).

La empresa ya exporta a diversos mercados de América Latina con servicios post venta a través de sus distribuidores capacitados para tal fin. ***Hoy proyectan extender sus exportaciones a países de Centroamérica, Asia, Sudáfrica y norte de África.***

Una experiencia interesante en su historial de exportaciones se relaciona con Pakistán, cuando a mediados de los 90 propiciaron la instalación de frigoríficos en ese país, pero desconocían las características y calidad de la tecnología argentina. Entonces, la Asociación de Proveedores de la Industria de la Alimentación de Argentina (AdePIA) invitó a las empresas interesadas en realizar las inversiones a visitar, junto al INTI, los frigoríficos argentinos y fábricas de máquinas, lo que permitió a Bombadur exportar a dicho país ingeniería y equipos.

Luis Adur reflexiona: “Nos destaca la calidad y asistencia personalizada. Antes de vender un equipo, analizamos las necesidades del cliente para ofrecerle el producto a su medida y nuestro compromiso es lograr mejoras permanentes a partir del vínculo constante con nuestros clientes”.



Frío Raf, más de cincuenta años refrigerando la industria de alimentos



FRIO-RAF S.A es una empresa de refrigeración industrial, situada en Rafaela, provincia de Santa Fe. ***Fabrican equipamiento de refrigeración industrial con amoníaco y refrigerantes naturales destinado a frigoríficos, industrias alimenticias en general y centros logísticos de distribución, con especial cuidado en el impacto ambiental.***

La planta de producción cuenta con 6 mil metros cuadrados, 4 naves y 7 grúas puentes para realizar la elevación y movimiento de los equipos que fabrican. Sus técnicos e ingenieros proyectan, diseñan y cotizan obras para industrias cárnicas, lácteas, frutihortícolas, químicas, petroquímicas, vitivinícolas, de la pesca, bebidas y almacenes frigoríficos.

Frío Raf es uno de los dos principales proveedores de refrigeración de Argentina y se encuentra entre las cinco más grandes de América Latina. Cuenta con certificaciones de normas ASME (The American Society of Mechanical Engineers) y por The National Board, a cargo de registrar todas las certificaciones de ASME.

La empresa mantiene un vínculo estrecho con la sede de Rafaela del INTI desde hace más de veinte años, donde realiza ensayos de materiales y resistencia, entre otros.

Recientemente ensayaron en el Instituto un equipamiento de la línea de condensadores evaporativos que les permitió obtener la homologación de la materia prima de fabricación de tubos de acero carbono.

Comenzaron a exportar hace quince años al Mercosur. Germán Parola, Gerente de Proyectos de la empresa cuenta: “exportamos por primera vez a Paraguay, a una empresa alemana que concentra el mercado de embutidos de alta calidad. En esa primera experiencia nos tocó licitar con empresas alemanas, entre las que fuimos elegidos. Ganar esa licitación representó ingresar en un mercado donde hoy somos líderes”.

Posee servicio post venta en Uruguay, Bolivia y Paraguay. En aquellos países que no lo tienen en forma directa, venden los productos a través de instaladores –a cargo de realizar los proyectos de refrigeración en los mercados de sus regiones- a quienes le brindan capacitación.

“Nos esforzamos por refrigerar en forma limpia, sin impactar al medio ambiente y consumiendo la menor energía posible. Somos una empresa de refrigeración industrial líder en América Latina y nos eligen por la calidad de nuestros productos, su eficiencia, nuestro compromiso con el cliente y por nuestra trayectoria de más de medio siglo en el mercado”, finaliza Germán Parola.



FP Ingeniería, soluciones llave en mano para productores de lácteos, carnes y miel



Fundada en 1991 en la provincia de Buenos Aires, la empresa está conformada por un grupo de ingenieros y técnicos idóneos en el diseño, fabricación y reparación de máquinas y equipos para el sector lácteo, cárnico y apícola.

FP Ingeniería fue la primera empresa en desarrollar la tecnología de la división de faenado para animales medianos y pequeños en Latinoamérica, aprobada para su uso por el Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria (SENASA). Dicha

tecnología permite faenar varias especies con el mismo equipo y agregarle valor a producciones de menor escala.

La empresa se contactó por primera vez con el sector de carnes del INTI para realizar un estudio de penetración y continuidad de temperatura de un digestor de residuos sólidos para faena con carnes. Luego, especialistas de la sede de Tandil del Instituto desarrollaron un equipo para obtener una solución hidroalcohólica de propóleo (derivado apícola).

En materia de diseño y fabricación de maquinaria y accesorios para el sector apícola, FP Ingeniería cuenta con equipos de extracción, fraccionado, homogeneizadora para exportadores, máquinas para procesar polen, cosmética y fermentados a base de miel. Abarca desde la fabricación y montaje de salas de extracción fijas, hasta pasteurización y envasado. Además desarrolló una Sala Móvil de Extracción, certificada y homologada por el SENASA, que cumple con los requisitos para la extracción y almacenamiento de miel en el campo. Su innovación más reciente es la fabricación de un equipo 4 en 1 (filtra, centrifuga, envasa y evita el re-trabajo de desoperculado), ganador de la Medalla de Oro en la feria de apicultura, FILAPI 2014.

La empresa ofrece en el exterior garantías y servicios post venta a través de técnicos capacitados. Entre los destinos de sus productos podemos mencionar exportaciones a Chile, Bolivia, Uruguay, Venezuela, Japón, Estados Unidos y a países árabes.

Actualmente persiguen el objetivo de ingresar a los mercados de Brasil, Colombia y Perú, entre otros.

Jorge Pérez, uno de los propietarios de la empresa, señala: "Nuestra relación directa con el cliente permite que veamos en primer lugar qué necesita, para luego armar el proyecto con la mejor solución precio-calidad. Somos una empresa de ingeniería que desarrolla productos a medida, con equipos llave en mano y soluciones integrales".



VMC Refrigeración, refrigeración para cuidar la calidad de los alimentos



Ubicada en la ciudad de Rafaela, en la provincia de Santa Fe, VMC es una empresa con 65 años de trayectoria, especializada en tecnología de compresión de gases para el desarrollo de soluciones de refrigeración industrial para un vasto universo de empresas

alimenticias, químicas y petroquímicas. **Abarca el diseño, fabricación, montaje y puesta en marcha de sistemas de frío para procesos y conservación de alimentos según los más altos estándares de seguridad y calidad.**

VMC trabaja con la sede del INTI de Rafaela en certificación y control de elementos de medición que utiliza para certificar normas de producción. A su vez, realiza diferentes tipos de ensayos de materiales, desarrollo de procedimientos de soldadura y certificación de soldadores calificados para su planta. **A través del INTI y el Instituto Internacional de Refrigeración por Amoníaco de Argentina (IIAR) está trabajando en el desarrollo e implementación de una Norma Nacional para el diseño, implementación, puesta en funcionamiento y mantenimiento de sistemas de refrigeración industrial.**

A partir del año 2000, la compañía Howden Compressors LTD de Glasgow (Escocia), la designó como representante y distribuidora exclusiva en el Mercosur y países limítrofes, para la comercialización de sus compresores a tornillos. De la mano de Howden han llegado a toda América Latina e instalado equipos en México, Cuba, Puerto Rico, Panamá, Costa Rica, Honduras y Guatemala. VMC también creó una compañía independiente llamada Mercofrío S.A. para atender la demanda de servicios post venta en función de satisfacer las demandas de los clientes en tiempo y forma. **Hoy busca afianzar su posición en América Latina y abordar nuevos mercados.**

La empresa llegó a implementar un sistema de aseguramiento de calidad certificado por ISO y un estándar de fabricación certificado por ASME (American Society of Mechanical Engineers), el principal código a nivel mundial para la fabricación de recipientes sometidos a presión, aceptado incluso en la Unión Europea.

“Desarrollamos soluciones de refrigeración eficientes, personalizadas y sustentables para contribuir con la obtención de alimentos de máxima calidad. Atentos a la vanguardia del sector, proyectamos sistemas de frío para procesos y conservación según los más altos estándares de seguridad y calidad. En el campo de la energía, exploramos soluciones tecnológicas innovadoras para su máximo ahorro, a la vez que nos esforzamos por aportar al desarrollo de la producción y tratamiento de gas y petróleo en nuestro país. Nos eligen por nuestra trayectoria y el respaldo de la gente detrás del nombre de la empresa”, define José Ignacio Berta, representante de ventas.



CONTACTO: institucionales@inti.gov.ar



• Cooperación técnica internacional



Recientemente, el INTI ha sido elegido para integrar dos consorcios internacionales de investigación a través del programa Research and Innovation Staff Exchange (RISE), que forma parte de las Acciones Marie Skłodowska-Curie (MSCA) de la Unión Europea.

“Se4All” plantea la posibilidad de fortificar productos lácteos con un micronutriente, el selenio, de manera natural, a través de su inclusión en pasturas de heno de alfalfa. El grupo de investigación está integrado por el INTI, la Universidad Nacional del Litoral y el INTA por Argentina junto a instituciones de Italia, España, Irlanda y República Checa.

“Tracewindu”, el otro proyecto seleccionado, buscará garantizar y mejorar la trazabilidad del vino a lo largo de toda la cadena de valor, con un etiquetado inteligente y registro de datos por intermedio de tecnología blockchain. Así, los consumidores podrán realizar compras basadas en información completa y fidedigna sobre el proceso productivo. En este consorcio participan 11 socios que integran Argentina, España, Italia, Francia, Serbia y Montenegro.

Ambos consorcios son liderados por la Universidad Autónoma de Barcelona (UAB), y comenzarán a ejecutarse a mediados de 2021.

CONTACTO: cooperacion@inti.gob.ar

• Acciones del INTI destinadas al sector cárnico latinoamericano



El INTI posee una vasta experiencia en el diseño y el layout de plantas de faena, despostada y elaboración de productos cárnicos. La asistencia técnica en el diseño y readecuación de las plantas de faena pueden ser de una especie o multiespecie y estar focalizadas en el procesamiento de carne aviar, bovina, porcina, ovina, caprina y otras no tradicionales. Otras actividades comprenden el diseño de plantas de elaboración de productos cárnicos frescos, secos y cocidos, chacinados, embutidos y conservas cárnicas.

La experiencia del INTI en materia producción y procesamiento de productos de origen cárnico es muy amplia. Las asistencias técnicas realizadas incluyen capacitaciones en puestos operativos en calidad e inocuidad, y en implementación de BPM, HACCP, BRC e ISO 22.000.

Uno de los últimos temas desarrollado por el Instituto consiste en analizar el impacto ambiental de la producción de carne mediante la determinación de huellas ambientales, en el marco del análisis de ciclo de vida del producto.

Hasta el momento, los países de Latinoamérica en los cuales el Instituto brindó asistencia técnica fueron El Salvador, Venezuela, Bolivia y Ecuador, mientras que Argentina, por su diversidad industrial cárnica, permite abordar diversos aspectos en plantas de producción tanto para el mercado interno como internacional.

GERENCIA DE RELACIONES INSTITUCIONALES Y COMUNICACIÓN

comunicacion@inti.gob.ar • (54 11) 4724 6358 - int. 6019