

INNOVAR EN LA INDUSTRIA
DE
ELABORACIÓN DE CAVA

Freixenet

CASO PRÁCTICO

Barcelona, 25 Noviembre 2014



laboratorio
ecoinnovación



CONTENIDO

1. Dimensión de negocio
2. Visión
3. El producto
4. Acción medioambiental
5. Innovación
6. Pilares de actuación
7. Conclusiones

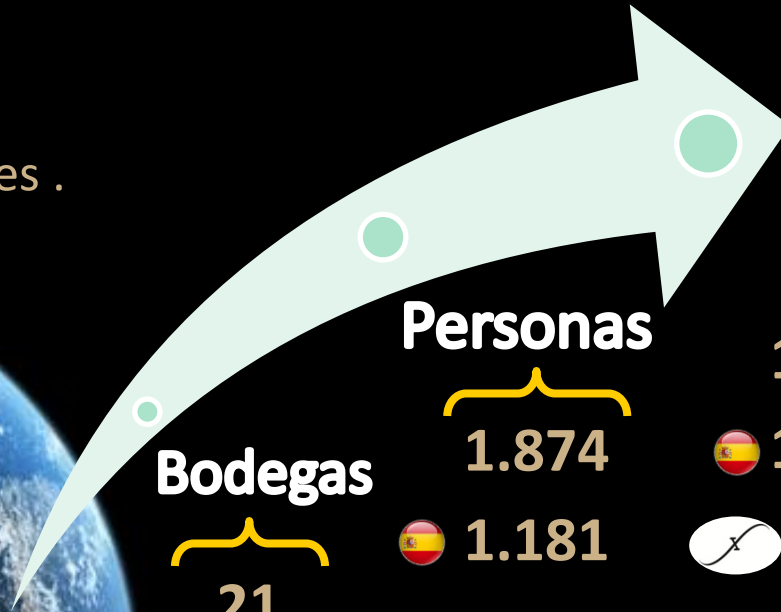




DIMENSIÓN DE NEGOCIO

Freixenet

Presentes en mas de 140 países .



Bodegas



21



14

Personas



1.874



1.181



410

Botellas (75cl)



187,2 millones



101,2 millones



57,4 millones

CONSEJO
REGULADOR
CAVA



“Elaborar un buen producto

SEGURIDAD ALIMENTARIA
CALIDAD AGREGADA
SOSTENIBILIDAD

reconocido internacionalmente

RECONOCIMIENTO SOCIAL
COMERCIALIZACIÓN
PUBLICIDAD

a un precio asequible”

CONTROL PROCESOS
CONTROL COSTES
INNOVACIÓN

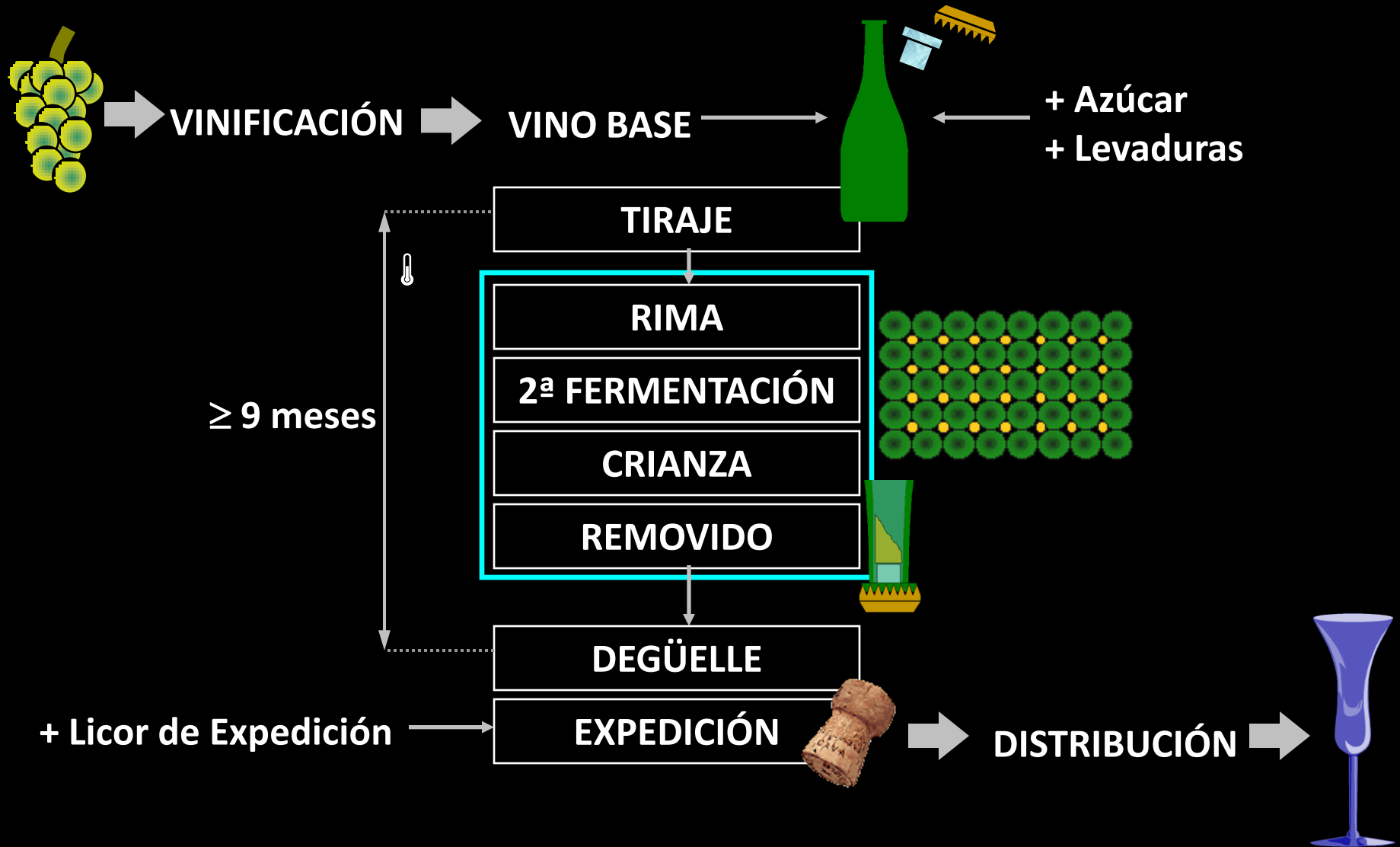
EL PRODUCTO

Vino espumoso natural elaborado según el método tradicional en la zona delimitada por la “Región del CAVA” dentro del ámbito geográfico del Estado español.



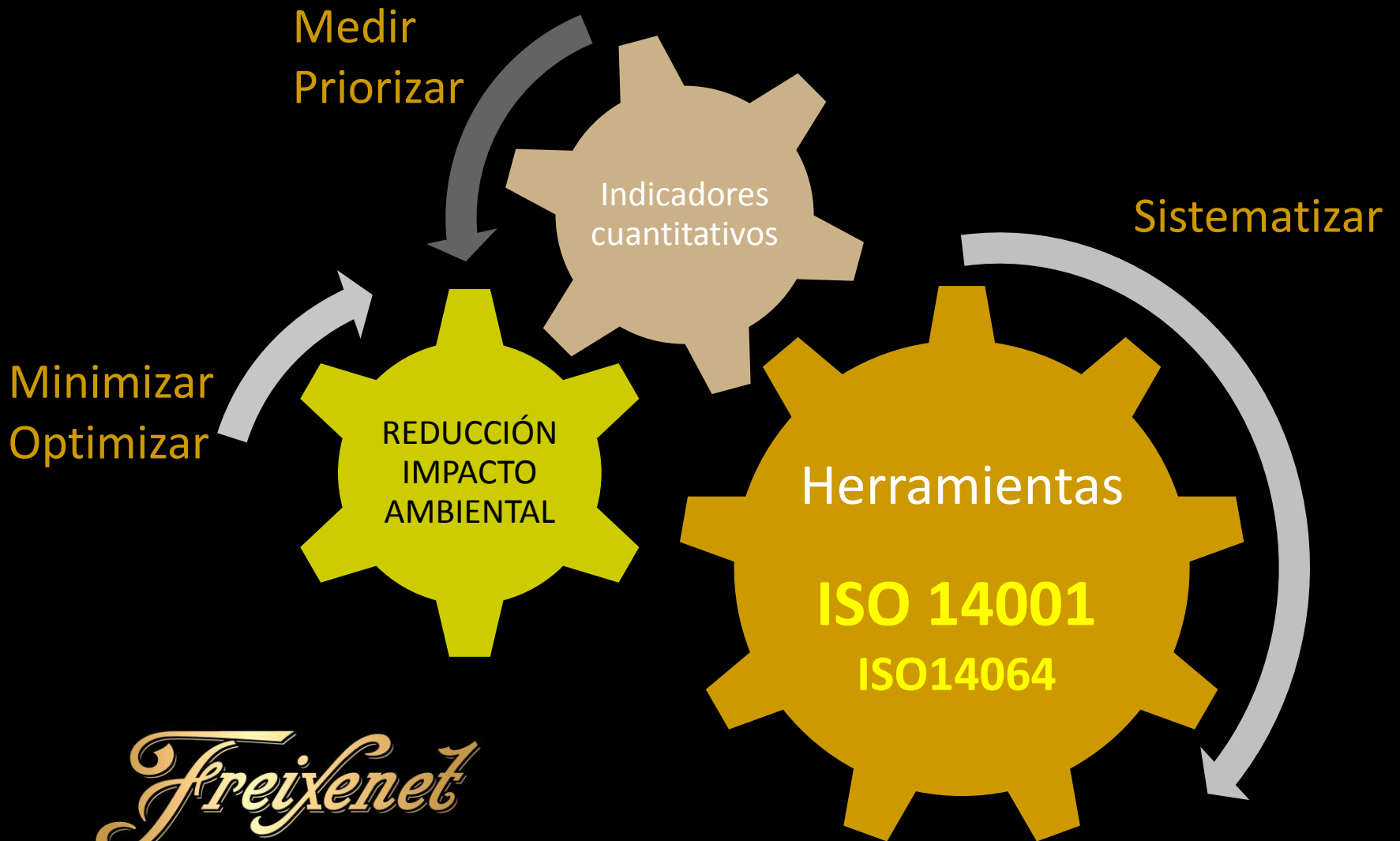
El proceso de elaboración del CAVA es de larga duración, gobernado por dos fermentaciones, realizándose la segunda fermentación en la misma botella que llegará al consumidor.

EL PROCESO





ACCIÓN MEDIOAMBIENTAL



Freixenet

INNOVACIÓN: CONDICIONANTES



DEMANDA ESTACIONAL

- Gestionar grandes producciones



PROCESO PRODUCTIVO LARGO

- Gestionar grandes stocks



2ª FERMENTACIÓN Y CRIANZA EN BOTELLA

- Gestionar aspectos mecánicos del envase de vidrio



**RESTRICCIONES LOGÍSTICAS, OPERATIVAS Y FUERTES
ECONOMÍAS Y DESECONOMÍAS DE ESCALA**



**Limitaciones: capacidad de producción, acceso nuevos
mercados, tiempo servicio, seguridad alimentaria**



INNOVACIÓN: NUESTROS PILARES

Freixenet



“El desarrollo de nuevos procesos permite hacer “lo tradicional” con los medios y tecnologías actuales de eficiencia y sostenibilidad”





INNOVACIÓN: PROCESO PRODUCTIVO

Eficiencia en operaciones, especialización y centralización de la producción.

Desarrollos tecnológicos singulares han permitido la automatización de las operaciones tradicionales a un nivel muy elevado de eficiencia. Con ello, se ha conseguido la centralización de las existencias de producto en curso, la eliminación de los transportes intermedios, la climatización artificial y la reducción de las emisiones.

Año 1998

Dispersión existencias 60%

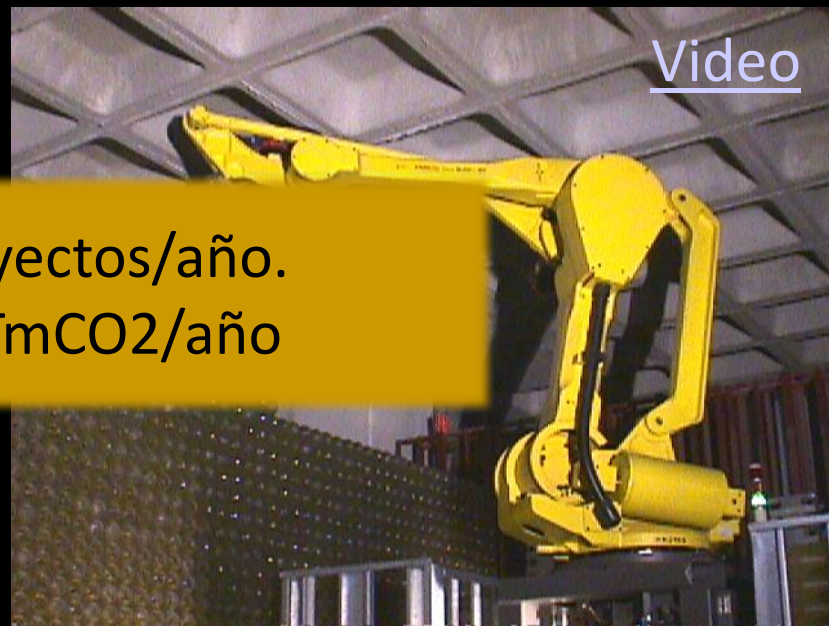
Freixenet

Año 2014

Dispersión existencias 0%
Incremento capacidad: 32,2%



Ahorro: 10.450 trayectos/año.
Reducción de 545TmCO2/año



Video



ASPECTOS CLAVE RELACIONADOS CON LA BOTELLA:

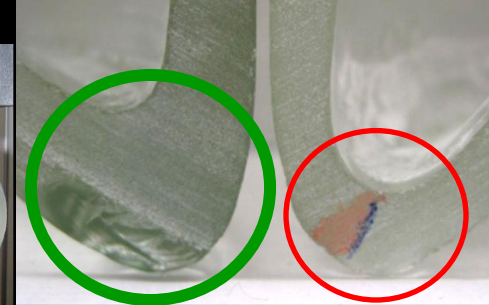
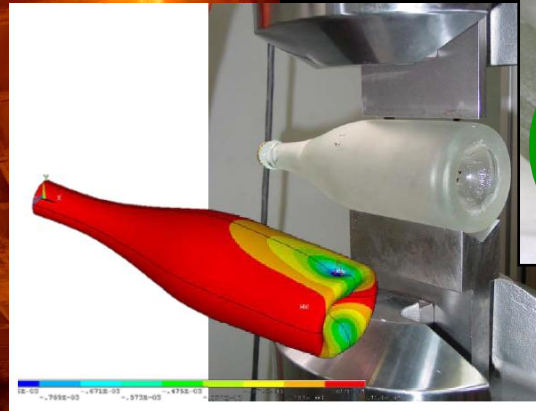
- . LA ELABORACIÓN DE CAVA ES UN PROCESO QUE REQUIERE DE MUCHA MANIPULACIÓN ➡ **RESISTENCIA**
- . LAS OPERACIONES SE DESARROLLAN A UNA ELEVADA CADENCIA Y AUTOMATIZACIÓN ➡ **PRECISIÓN**
- . LA BOTELLA ESTÁ SOMETIDA A UNA SOBREPRESIÓN DE 6 – 7 ATMÓSFERAS DURANTE UN MÍNIMO DE 9 MESES HASTA 5 AÑOS O MÁS ➡ **PRESIÓN INTERNA**



INNOVACIÓN: PROVEEDORES

Seguridad del producto, reducción de mermas y uso eficiente de recursos

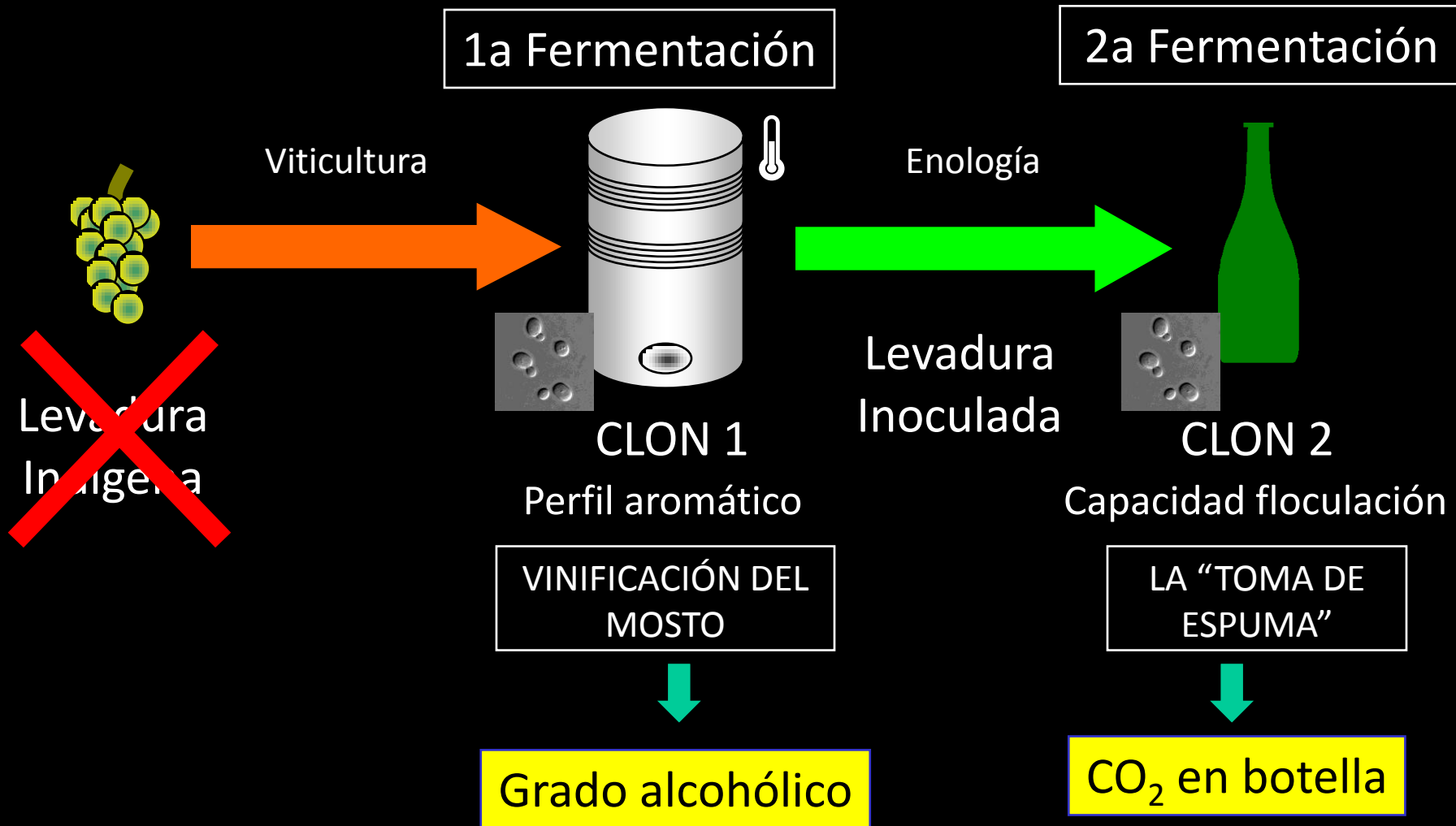
Mejora de las características funcionales y de resistencia de las botellas de CAVA.



- Identificación de puntos débiles del envase
- Implantación de buenas prácticas en vidrieras.
- Aumento de la resistencia a la presión.
- Control en recepción por lote de envases.



INNOVACIÓN: PRODUCTO. LEVADURAS



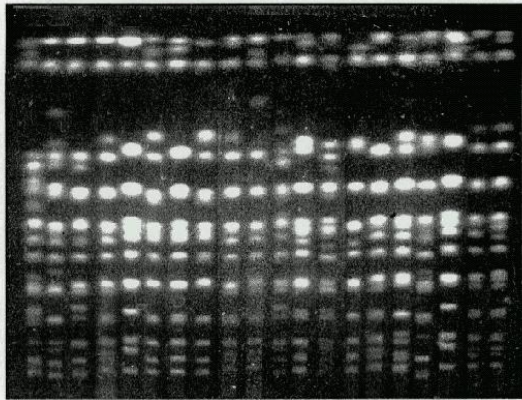
El agente biológico responsable de este proceso: *Saccharomyces cerevisiae*.
Propio y exclusivo de Freixenet.

Caracterización genética de las levaduras propias, selección y especialización

Determinar los perfiles genéticos de las cepas para garantizar la identidad de la levadura frente a mutaciones y seleccionar aquellas mas especializadas según las características requeridas en cada fermentación.

CARACTERÍSTICAS REQUERIDAS

- Alto rendimiento metabólico azúcar / alcohol
- Producción de ésteres, alcoholes superiores y otras sustancias volátiles aromáticas
- Nula producción de sulfuro de hidrógeno
- Baja producción de ácido acético(CH_3COOH)
- Garantía de fermentación regular en el tiempo
- Resistencia a bajas temperaturas($14\text{-}18^\circ\text{C}$)
- Elevada capacidad de floculación y sedimentación





CONCLUSIONES

1. Medir variables ambientales para priorizar las acciones a ejecutar que contribuyan a mejorar nuestro impacto ambiental.
2. La finalidad es “hacer hoy” lo mismo que “hacían antaño” los fundadores de la firma, pero con los medios y tecnologías actuales de eficiencia y sostenibilidad.

Freixenet

GRACIAS POR SU ATENCIÓN
