



SAN MIGUEL INDUSTRIAS PET S.A.





I. SMI-PG

II. ISO 50001: Implementación

III. ISO 50001: Ahorros

IV. Red de Aprendizaje: Beneficios



SMI es una empresa de envases rígidos líder en la Región y en constante crecimiento y con capacidad de inversión.



Descripción del Negocio

- #1 en envases rígidos en la Región Andina, Centroamérica y el Caribe
- 28 operaciones in-house en Perú, Colombia, Ecuador, Panamá y El Salvador
- Exportaciones a +15 países en América Latina
- Maquinaria: 65 Inyectoras / 13 Compresoras (Tapas) / 71 Sopladoras / 15 Extrusión Soplo / 3 Termoformadoras
- Más de 200 mil m² de plantas
- Plantas de reciclaje PET botella-a-botella en Perú y Colombia
- Base de clientes *Premium* con sólidas relaciones a largo plazo (100% de los contratos renovados)

Presencia internacional



	Operaciones		Compresión
	Exportaciones		Reciclaje
	Inyección		Termoformado
	Soplado		Extrusion y soplado





SMI cuenta con las principales certificaciones internacionales que garantizan la calidad de sus productos y excelencia en procesos



Certificación ISO 9001:2008



BRC Packaging Certificated



Certificación FSSC 22000: 2010 (Planta Lindley)



Certificación Sanitaria INVIMA en Colombia



Certificación ORO Programa ESPIGA SAB MILLER en Colombia

SMI continuamente es evaluado mediante procesos de auditoría y homologación de procesos por sus principales clientes, cumpliendo siempre de manera satisfactoria los requerimientos exigidos



I. SMI-PG

II. ISO 50001: Implementación

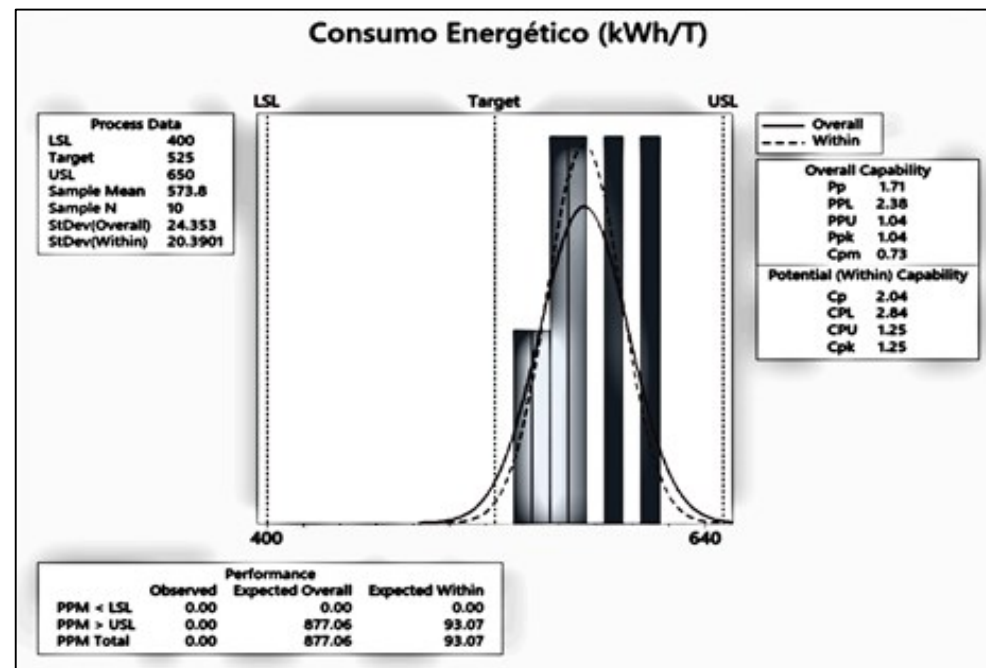
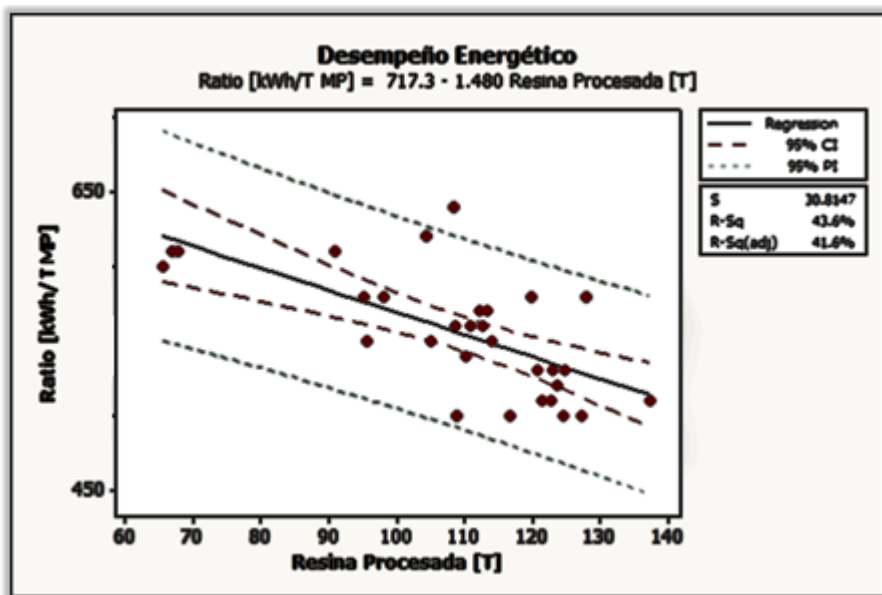
III. ISO 50001: Ahorros

IV. Red de Aprendizaje: Beneficios



Etapas:

1. Identificación de Oportunidades.



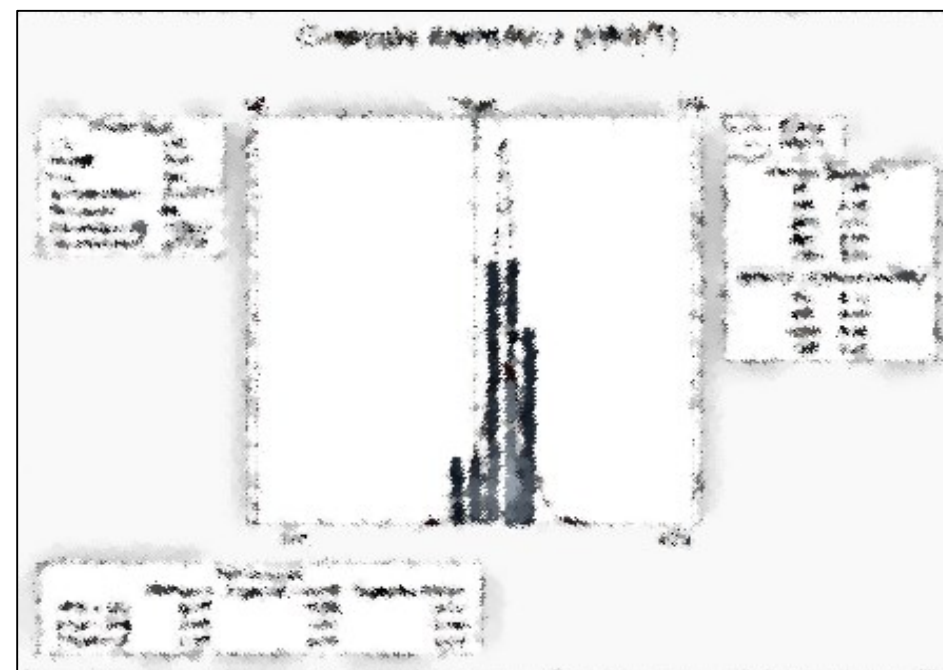
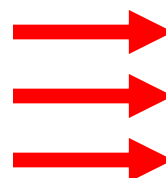
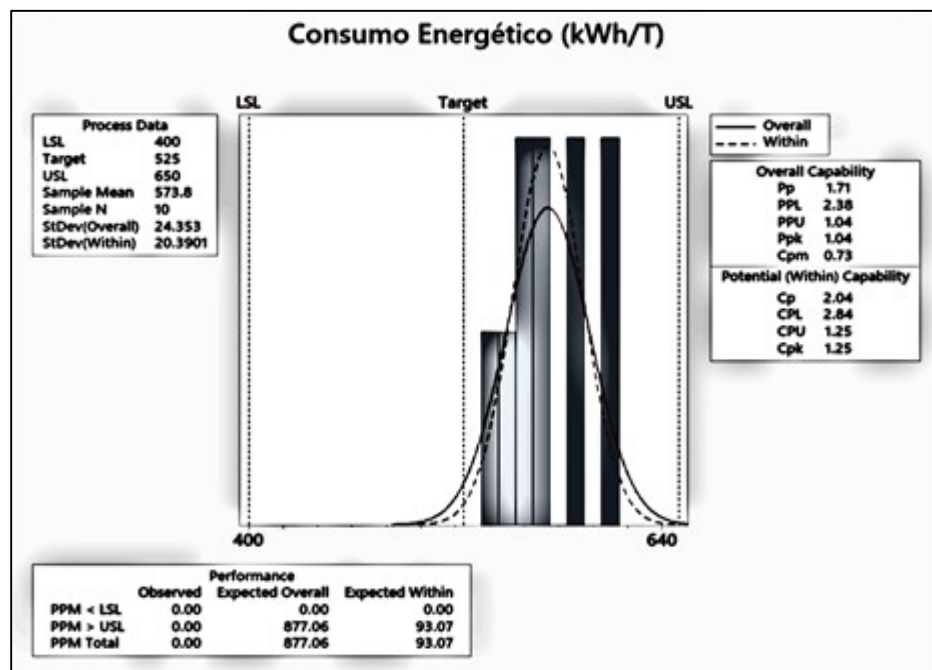


Etapas:

2. Elaboración/Ejecución de un Plan de Acción.



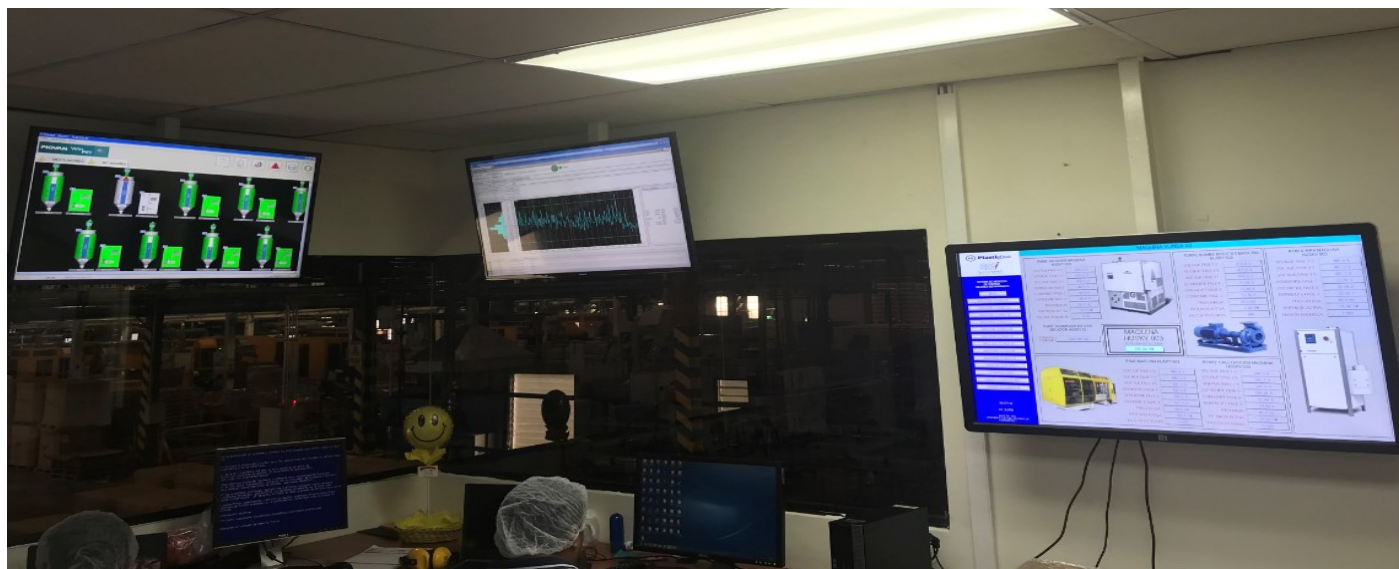
??





Etapas:

3. Establecimiento de Controles Operacionales.





Etapas:

4. Sistema de Revisión y Seguimiento/Generación de una Cultura de EE.



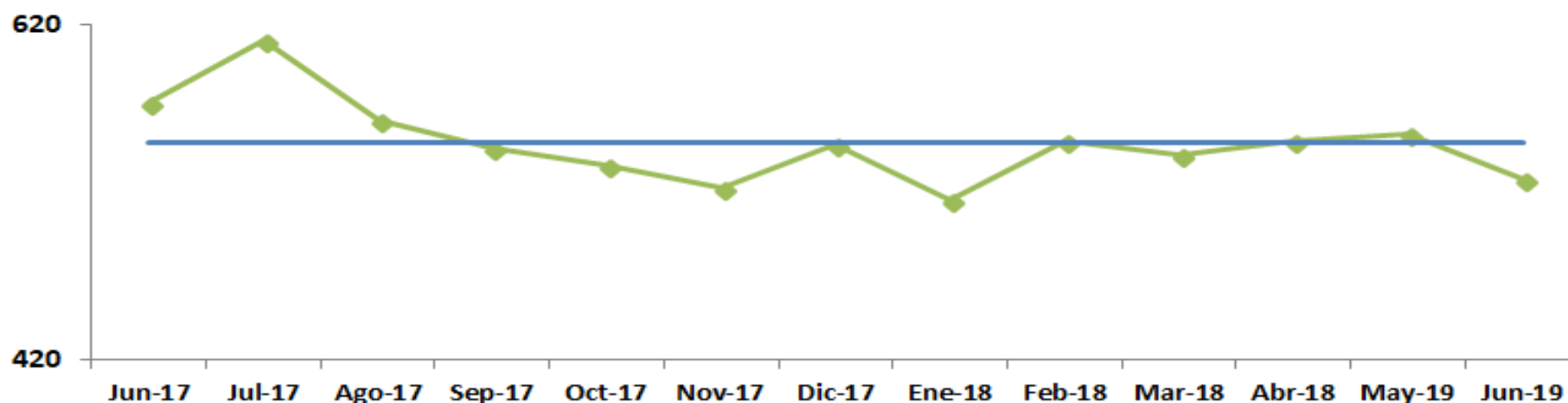
Sostenibilidad



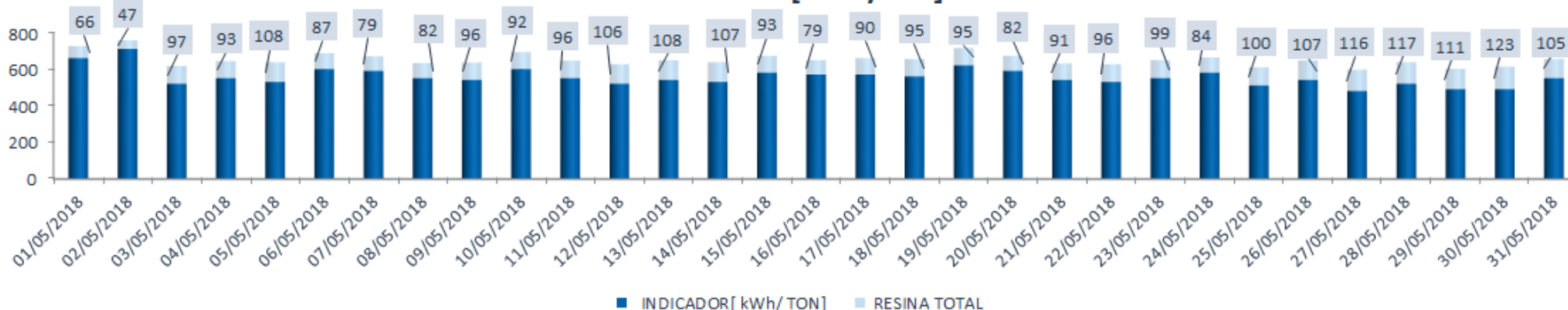


4. Sistema de Revisión y Seguimiento/Generación de una Cultura de EE.

Indicador [kWh/ton MP]



Indicador [kWh/Ton]





4. Sistema de Revisión y Seguimiento/Generación de una Cultura de EE.

INECTORAS	RESINA TRANSFORMADA [TON]	SCRAP [KG]	DOWN TIME [MIN]	CONSUMO CHILLER [kWh]	CONSUMO TORRE [kWh]	CONSUMO COMPRESORES [kWh]	INDICADOR POR LINEA [Kwh/TON]	THROUGHOUT PUT
HUSKY 01	9.02	57.2	328	819.0	115.6	203.2	453	60%
HUSKY 02	8.19	52.4	602	743.3	104.9	184.4	536	90%
HUSKY 03	INACTIVO	INACTIVO	INACTIVO	INACTIVO	INACTIVO	INACTIVO	INACTIVO	INACTIVO
HUSKY 04	12.89	41.2	284	1170.7	165.2	290.4	390	84%
HUSKY 05	13.87	56.6	84	1259.6	177.8	312.5	405	79%
HUSKY 06	20.00	82.8	70	1815.9	256.3	450.5	433	99%
HUSKY 07	16.03	184	121	1455.5	205.4	361.1	494	80%
HUSKY 08	10.83	85.8	143	983.3	138.8	243.9	623	43%
HUSKY 09	13.28	75	116	1205.7	170.1	299	408	75%
TOTAL	104.090	635	1748	90	13	22	460	76%



I. SMI-PG

II. ISO 50001: Implementación

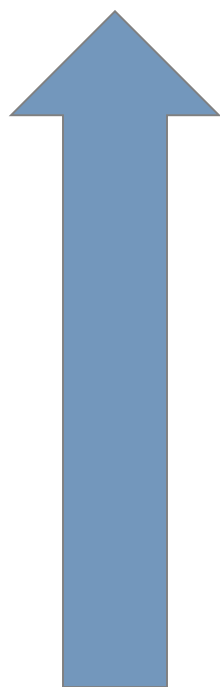
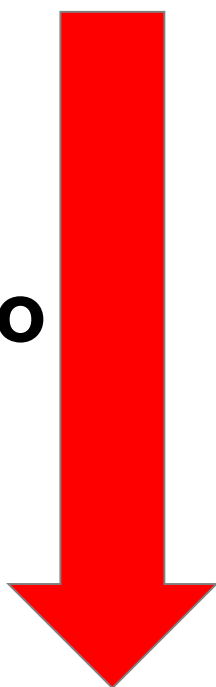
III. ISO 50001: Ahorros

IV. Red de Aprendizaje: Beneficios

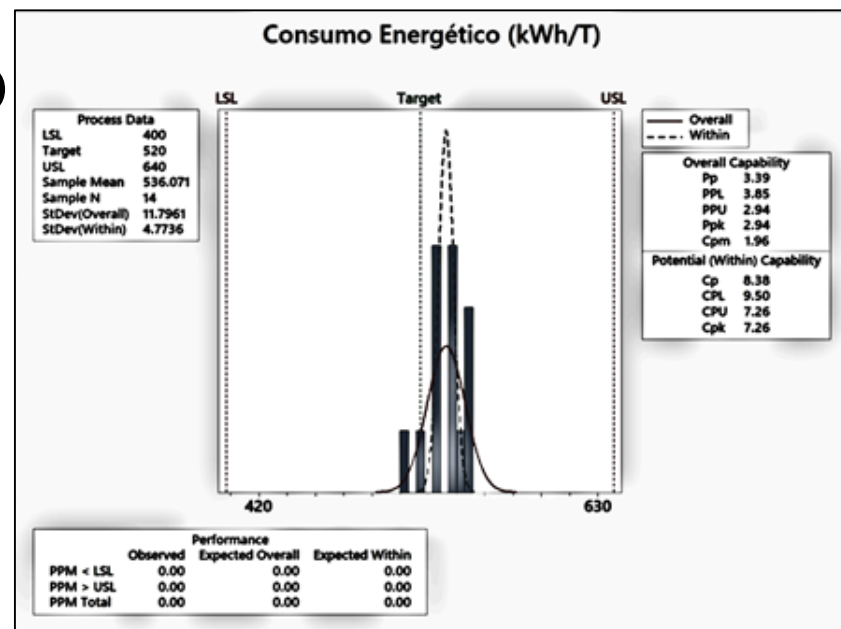
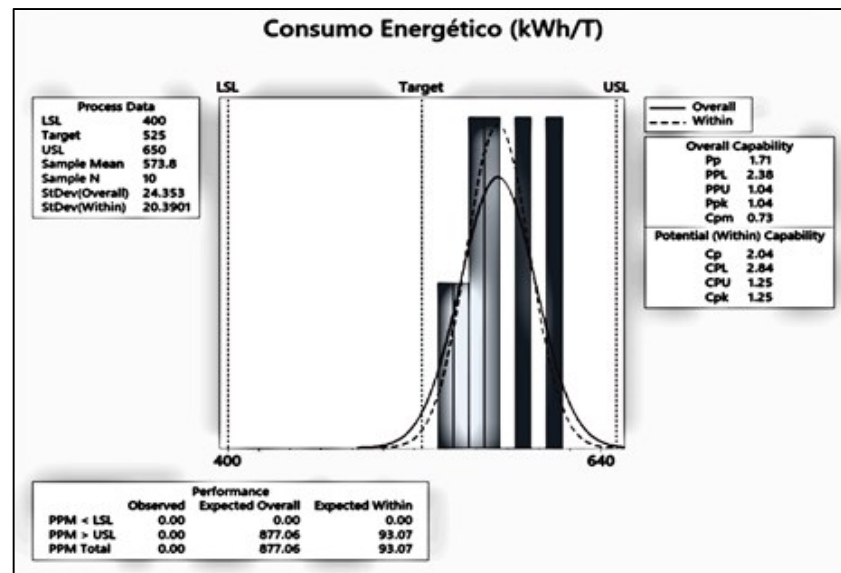


Ahorro del 10% en la Factura de Energía.

Consumo Energético kWh



Ahorro \$





I. SMI-PG

II. ISO 50001: Implementación

III. ISO 50001: Ahorros

IV. Red de Aprendizaje: Beneficios

Buenas practicas de otras empresas.



**Seguimiento
durante las primeras
etapas.**

**Interacción con los
expertos técnicos
de la red.**

