



PYMES EXPORTAN

Tecnología e innovación argentina



**MAQUINARIA PARA EL PROCESAMIENTO
DE ALIMENTOS**





ÍNDICE



Maquinaria para el procesamiento de alimentos

EDITORIAL

Pag. 5

DE BLASI Automatización y sostenibilidad: un binomio clave en la industria alimentaria

Pag. 7

ABREU Pioneros en tecnologías de espirales para enfriamiento y congelado

Pag. 10

MEDELINOX Liderazgo en maquinaria y equipos para la industria del dulce de leche

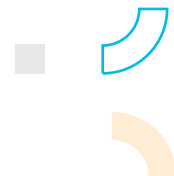
Pag. 13

ROLL FOOD INGENIERÍA Tecnologías para el escalado industrial del sector de frutas y hortalizas

Pag. 16

COOPERACIÓN INTERNACIONAL

Pag. 19



Editorial



El sector metalmecánico argentino es un eslabón clave para el desarrollo de la industria de alimentos y bebidas que representa el 40% de las exportaciones del país. Su capacidad para proveer maquinaria y equipos de alta calidad es fundamental para mejorar la competitividad y productividad de la agroindustria argentina, tanto a nivel local como internacional.

En todo el país, existe una oferta diversificada, que abarca desde el diseño hasta la producción integral de maquinaria. Este esfuerzo colectivo es un testimonio de la fortaleza institucional del sector, así como de su capacidad para adaptarse a las demandas cambiantes del mercado.

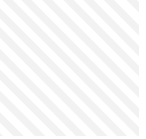
El Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI) desempeña un papel clave en este escenario. A través de su amplia gama de servicios, que incluyen desde el análisis de materiales hasta la certificación de componentes, responde a una demanda constante de la industria por innovación y mejora continua. Sin embargo, el verdadero desafío reside en fortalecer la capacidad exportadora del sector, posicionando a la Argentina como un proveedor de bienes de alto valor en el ámbito agroindustrial regional.

Desde la provincia de Mendoza, más de 300 pymes con una oferta consolidada en el procesamiento integral de alimentos y bebidas se destacan en el ámbito regional. El Centro - INTI Mendoza de la región Cuyo de INTI, refuerza esta tendencia, brindando servicios tecnológicos avanzados que impulsan la competitividad de las empresas metalmecánicas y fortalecen su posicionamiento en la industria.

Es innegable que la industria metalmecánica argentina tiene un lugar estratégico en la economía nacional. Su éxito no solo depende de la calidad de sus productos, sino también de su capacidad para innovar y adaptarse a los desafíos del futuro. Con el apoyo de instituciones como el INTI y el compromiso de las nuevas generaciones de industriales, este sector se perfila para ser el motor del crecimiento de la agroindustria, impulsando una oferta exportable de bienes de alto valor que puede transformar el panorama económico del país.

Juan Carlos Najul

**Director Técnico de Industrias Extractivas y Manufactureras
Subgerencia Operativa Regional Cuyo**



DE BLASI



Automatización y sostenibilidad: un binomio clave en la industria alimentaria



La industria de maquinaria para la transformación de alimentos y bebidas es esencial en la economía global: facilita la producción eficiente y segura de productos que llegan a millones de consumidores en todo el mundo. La adopción de tecnologías avanzadas, como la automatización e Internet de las Cosas (IoT), ha transformado este sector, con la consecuente mejora de los procesos productivos y la reducción de los errores humanos. Estas innovaciones no solo permiten bajar costos y tiempos, sino que también aseguran altos estándares de calidad y seguridad alimentaria, al tiempo que promueven la sostenibilidad.

En la Argentina, De Blasi Maquinaria Agroindustrial S.A. se destaca como líder en el diseño, fabricación y comercialización de maquinaria de vanguardia para el sector agroindustrial. La empresa ofrece líneas completas para el procesamiento de frutos secos, frutas y verduras destinadas a conservas. A fin de garantizar durabilidad y cumplimiento de las normas sanitarias, la firma utiliza acero inoxidable.

A diferencia de otras pymes del sector, esta empresa cuenta con un área integrada que abarca desde el desarrollo de la ingeniería hasta la fabricación y servicios post-venta, lo que facilita la posibilidad de brindar soluciones eficientes y personalizadas.

La oferta de la compañía incluye una amplia gama de equipos especializados, que contempla soluciones para la recepción y almacenaje; transporte y elevación; lavado, selección y clasificación; descorazonado y corte; molienda y despulpado, pelado, concentrado y confitado; deshidratado y pasteurizado. Además, la empresa proporciona sistemas avanzados de envasado y paletizado.

Desde hace más de cuatro décadas, De Blasi mantiene un sólido vínculo con el Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI), una alianza que ha sido fundamental para su desarrollo y crecimiento.

El jefe del departamento de Cadenas de Valor Agroindustriales del INTI en la región de Cuyo, Cristian Ciurletti, destaca que “De Blasi ha buscado la asistencia técnica del INTI desde sus inicios”. Y detalla que “la colaboración ha incluido la elaboración de informes técnicos para validar embarques de equipos al exterior, ensayos de laboratorio y pruebas piloto de prototipos, con el objetivo de asegurar el cumplimiento de estándares de calidad tanto en el mercado local como para exportación. Además, el INTI los ha asesorado en la obtención del certificado de importación temporal (CTIT) de insumos para la industria metalmecánica, a la vez que ha facilitado contactos con potenciales clientes y conectado usuarios con el sector metalmecánico a nivel nacional e internacional”.

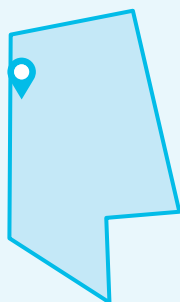
Por otro lado, la responsable de Diseño Industrial e Industria 4.0 en el INTI de la sede de Mendoza, Victoria Di Cesare, destaca que se realizó un diagnóstico de diseño, que revela múltiples oportunidades de mejora. A partir de este trabajo, se continuó con una asistencia de estandarización de equipos para optimizar su comercialización y reducir tiempos de cotización y producción. Estas asistencias se realizaron con herramientas de design thinking, lo que permite potenciar la innovación.

“La colaboración del INTI ha sido clave para mejorar nuestra capacidad de producción y la calidad de todo lo que ofrecemos. Su apoyo nos ha permitido optimizar procesos, aumentar la eficiencia y reducir costos, además de certificar nuestros productos para su aceptación en mercados internacionales”, afirma el presidente de la empresa, David De Blasi.

Con una vasta experiencia en exportación, que abarca casi todos los países de América, además de España, Italia y Australia, la firma **pretende fortalecer su presencia en los mercados de América del Norte, México y Europa**. El objetivo es posicionar sus soluciones para el procesamiento de pistachos, almendras y líneas de producción de conservas y mermeladas de frutas. La similitud entre las conservas producidas en estas regiones y las que pueden elaborarse con sus equipos ha generado una creciente demanda, lo que impulsa a la compañía a expandir su alcance internacional.



“Nuestra fortaleza es añadir valor mediante ingeniería aplicada y procesos altamente calificados. Con una trayectoria de casi cinco décadas nos hemos consolidado como un símbolo de calidad y excelencia”, afirma De Blasi.



De Blasi Maquinaria Agroindustrial S.A.

Departamento de Maipú, Mendoza

Fabricación de maquinaria personalizada para la industrialización de alimentos y bebidas

Planta productiva: 2.710 m²

Capacidad productiva anual: 320 equipos

• POSICIONES ARANCELARIAS (NCM):

- 84.28.32.00 / Elevador con tolva
- 84.28.39.20 / Transporte a rodillos
- 84.33.60.90 / Lavadora rotativa
- 84.28.33.00 / Cinta de selección/corte/inspección
- 84.38.60.00 / Cortadora/trozadora
- 84.33.60.10 / Tamañadora para frutas
- 84.79.82.90 / Molino triturador para fruta
- 84.19.89.40 / Concentrador rápido al vacío
- 84.19.81.90 / Paila cocinadora para mermelada
- 84.19.31.00 / Horno deshidratador universal para productos vegetales
- 84.22.30.21 / Empacadora-selladora
- 84.22.30.29 / Envasadora/dosificador a pistón
- 84.22.30.10 / Tanque dosificador
- 84.19.81.10 / Autoclave esterilizador vertical estático
- 84.28.39.90 / Despaletizador de frascos
- 84.33.60.90 / Despaladora para pistacho
- 84.28.39.90 / Elevador con tolva ingreso y tolva distribución
- 84.38.60.00 / Peladora de pistacho
- 84.33.60.10 / Densímetro separador vanos para pistacho
- 84.28.39.90 / Extractor sinfín de residuos para pistacho



ABREU



Pioneros en tecnologías de espirales para enfriamiento y congelado



La frescura y la seguridad de los alimentos son factores claves de la industria alimenticia, y el avance tecnológico juega un papel crucial para garantizar estos estándares. Siguiendo este objetivo, el Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI), asiste a la empresa marplatense Abreu S.A., líder en producción de equipamientos para la industria pesquera, para el desarrollo de sus equipos “girofreezer” espirales de pre y post congelado, que se han convertido en componentes esenciales para el mantenimiento de la cadena de frío. Además, esta tecnología maximiza el rendimiento de producción reduciendo los costos y tiempos de procesamiento, y optimiza el espacio en planta para asegurar que los productos lleguen al consumidor en las mejores condiciones.

La empresa recibió también asesoramiento para la optimización de la planta, la mejora del sistema de gestión de inventarios y el perfeccionamiento de las condiciones de organización, orden y limpieza.

Desde hace más de cuatro décadas, Abreu S.A. ha forjado su trayectoria a través de la calidad y durabilidad de sus productos como cintas transportadoras, mesas de fileteado y lavadoras de cajones. Hoy, su alcance hacia la industria alimenticia es más amplio y le permite ofrecer soluciones de avanzada que incluyen cerramientos, máquinas lavadoras de envases y sistemas de higiene personal.



Guillermo Wyngaard, responsable del Departamento de Tecnologías de Gestión de la Región Pampeana del INTI, destaca el estrecho vínculo que la empresa mantiene con el Instituto desde hace años y detalla que, a través del INTI, se pudieron simular las condiciones operativas del equipo, lo que no solo facilitó su desarrollo, sino también su puesta a punto. En la actualidad, este producto se encuentra en los principales mercados internacionales.

Con la implementación de la tecnología de apilado DirectDrive de la marca Intralox, los espirales de Abreu no solo mejoran el rendimiento de producción, sino que también aumentan la capacidad de carga y prolongan la vida útil de la banda. Además, optimizan la higiene y el espacio en planta, siendo la única empresa en Latinoamérica, fuera de Brasil y México, que fabrica estos equipos. Su compromiso con la innovación y la calidad ha consolidado a la empresa como un líder en su sector.

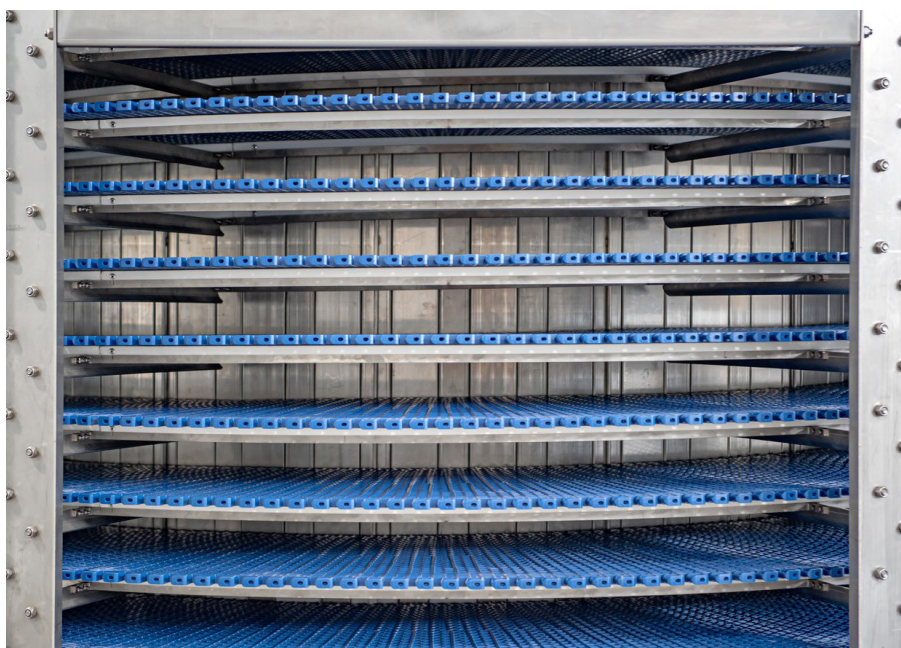


Se prevé que el mercado mundial de maquinaria de procesamiento de alimentos registre una tasa compuesta anual del 5,5% durante el período previsto 2022-2027.

Fuente: Mordorintelligence

“Concebidos con los más altos estándares de calidad, nuestros espirales están contruidos con componentes que permiten garantizar mejoras en la producción, bajo mantenimiento, facilidad de limpieza y reducción del trabajo”, detalla José Antonio Abreu, socio de la empresa. “Además, los espirales vienen equipados con sensores monitoreados vía internet, como el módulo de control de tensión de la banda transportadora y la temperatura de trabajo”.

La escasez de oferta de productos similares en América Latina coloca a Abreu en una posición privilegiada para satisfacer la demanda potencial. Mediante sus equipos, diseñados y fabricados según los requisitos específicos de cada cliente, la firma se presenta como un proveedor de alta calidad y socio estratégico para la industria alimenticia.



Abreu es una empresa consolidada tanto por su trayectoria de 45 años en el mercado como por su consolidado vínculo con la firma Intralox. Sus clientes obtienen un producto que cumple con sus expectativas, desde el diseño hasta la prueba de funcionamiento antes del envío (FAT-Factory Acceptance Test).



Abreu S.A.

Mar del Plata, Buenos Aires

Desarrollo de equipos de alto valor agregado para la industria alimenticia: pesquera, frutihortícola, frigorífica, avícola, láctea y panificadora

-Planta productiva: 2.200 m²

-Capacidad productiva anual: 15 equipos

• POSICIÓN ARANCELARIA (NCM):

-8418.69.99 / Espirales para congelado o enfriado





MEDELINOX



Liderazgo en maquinaria y equipos para la industria del dulce de leche

La industria alimentaria depende fundamentalmente del uso de equipos de acero inoxidable, un material que garantiza la máxima higiene y seguridad en la producción de alimentos. Por su resistencia a la corrosión, facilidad de limpieza y capacidad para soportar cambios de temperatura son la opción preferida para el procesamiento y almacenamiento de productos alimenticios. Asimismo, sus propiedades no solo prolongan la vida útil de los equipos, sino que también previenen la contaminación, asegurando que los alimentos lleguen al consumidor final en óptimas condiciones.

Con más de tres décadas de experiencia, Medelinox S.A., se destaca en la fabricación de maquinaria y equipos en acero inoxidable, con enfoque en la industria alimentaria. Se ha consolidado como líder en el diseño y producción de equipamientos para sectores como el del chocolate, la cerveza, el dulce de leche y el de los helados. Su reputación se basa en la creación de máquinas y equipos con características únicas, capaces de adaptarse a las necesidades específicas de sus clientes.

Actualmente, **Medelinox busca fortalecer su presencia en el mercado internacional mediante la exportación de su módulo de cocción eléctrico autónomo, diseñado para la producción de dulce de leche en capacidades de 30 o 60 kg. Además, ofrece pailas de cocción por vapor, con capacidades de producción que varían entre 150, 300 y 600 kg, dirigidas a satisfacer la demanda de este producto tradicional en distintas escalas.**



En relación a la asistencia recibida por el **Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI)**, Marcelo González, integrante del departamento de Desarrollo de Procesos de la Subgerencia de Tecnologías de Alimentos destacó la participación de Medelinox como una de las empresas proveedoras de equipamiento lácteo en los talleres de capacitación para la industria, organizados en conjunto por el Instituto Nacional de Tecnología Agropecuaria, la Cámara Argentina de Fabricantes y Proveedores de Equipamientos, Insumos y Servicios para la Cadena Láctea. Estos talleres, llevados a cabo en diversos países de Latinoamérica, han permitido no solo visibilizar internacionalmente a empresas como Medelinox sino también potenciar su capacidad de exportación.

Porsu parte, Leandro Aguilar, representante del sector de Valorización de Subproductos del INTI, explicó que la Institución llevó a cabo una evaluación técnica de desempeño de un innovador prototipo para la elaboración de dulce de leche, como así también los ajustes tecnológicos de producción necesarios. Este prototipo “precalentador solar de aceite”, se incorpora al sistema tradicional de elaboración para facilitar el proceso de evaporación conformado por un baño de aceite diatérmico y resistencias eléctricas, que reduce significativamente los tiempos y costos de producción. Además, desde una perspectiva medioambiental, este avance contribuye al ahorro energético y promueve el uso de energías alternativas.

Por otro lado, Maximiliano Laurentti, socio gerente de la empresa, remarcó la importancia de la asistencia brindada por el INTI, subrayando que los resultados del informe técnico fueron cruciales para mejorar y optimizar el equipo. **“Este soporte permitió no solo aumentar la eficiencia productiva, sino también ajustar el equipo a las necesidades específicas de los productores”**. Además, Laurentti resaltó **que la participación en talleres internacionales fue fundamental para elevar el perfil de Medelinox, incrementando su presencia en mercados internacionales.**



Con una sólida experiencia exportadora hacia países como España, Reino Unido, Estados Unidos, Paraguay, Bolivia y Uruguay, **la compañía busca expandirse a otros mercados estratégicos, incluyendo África, América del Norte, Brasil y Europa, atraída por el elevado nivel de consumo que estos ofrecen, apto para la demanda de sus equipos especializados.**



En 2024, Europa representa la mayor cuota en el mercado mundial de maquinaria de procesamiento de alimentos.

Fuente: Mordorintelligence

La empresa se especializa en la oferta de proyectos integrales, incluyendo el desarrollo de sistemas de procesos personalizados con un alto grado de automatización y control, integrados con tecnologías 4.0. Esta combinación asegura una flexibilidad y eficiencia operativa, respaldada por un soporte técnico continuo y remoto de bajo costo, que maximiza el rendimiento y reduce los costos operativos.



Medelinox S.A.
El Trébol, Santa Fe

Fabricación de maquinaria y equipos en acero inoxidable, con enfoque en la industria alimentaria

- Planta productiva: 1.400 m²
- Capacidad productiva anual: 120 equipos

• POSICIÓN ARANCELARIA (NCM):

-84198190 / Máquinas para la producción de dulce de leche





Tecnologías para el escalado industrial del sector de frutas y hortalizas



La creciente demanda global de alimentos exige soluciones que permiten a los productores más pequeños avanzar hacia una generación integral y sostenible. En este contexto, la implementación de plantas de uso multipropósito en América Latina se ha convertido en un factor clave para transformar la realidad de estos actores productivos, a través del agregado de valor en origen y el escalado industrial.

Se trata de un modelo que no solo diversifica los cultivos y promueve la sustentabilidad agrícola, sino que permite que los agricultores se conviertan en empresarios, generando un impacto significativo en la economía rural. Así, se mejora la calidad de vida de las comunidades locales y se promueve un cambio profundo en el tejido social y económico de la región.

En este desafío, la empresa mendocina Roll Food Ingeniería ha logrado destacarse por proporcionar soluciones metalmecánicas adaptadas a las necesidades de los pequeños productores. La compañía facilita la transformación de actividades artesanales en micro pymes, capaces de aumentar su producción diaria de 1,000 a 6,000 unidades.

Roll Food Ingeniería ofrece principalmente dos soluciones: la unidad productiva multipropósito, que incluye equipos para lavado, selección, molienda, refinación, concentración, cocción y pasteurización. Tales equipos se utilizan para transformar materias primas en productos como salsas, jaleas, néctares y mermeladas. Se trata de un sistema compacto, eficiente y compatible con energías renovables, que representa una opción económica y sostenible para esta escala de producción.

Otro de sus productos destacados es la peladora termo física de frutas y hortalizas, primera a nivel internacional, que opera sin soda cáustica ni aditivos químicos. Funciona con vapor, presión y movimiento para separar la cáscara de las frutas. Este equipo, configurable para cualquier tipo de fruta y hortaliza, ofrece una solución integral que reduce el consumo de agua y simplifica el proceso de pelado.

Sobre los beneficios de esta tecnología, Horacio Campos, socio de la empresa, explica que hoy en el mercado se ofrece el sistema de pelado por un lado y la generación de vapor por el otro, en cambio este equipo trabaja de forma integral. A su vez, desde el punto de vista ambiental, nuestra peladora consume muy poca agua frente a otras plantas que usan soda cáustica y requieren gran cantidad de este recurso. Además, la misma persona que controla la peladora también lo hace con el sistema de vapor. “En resumen, ofrece una solución única y más económica al integrar las dos tecnologías”, concluye.

Desde el Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI), se facilita la vinculación entre los productores de frutas y hortalizas y Roll Food Ingeniería, asegurando que los equipos se diseñen y validen según las necesidades específicas de los clientes. Cristian Ciurletti, responsable del departamento de Cadena de Valor Agroindustriales de la región Cuyo, señala: “el INTI ofrece soluciones integrales, desde el ajuste de variables de los procesos productivos hasta la obtención del producto terminado, a fin de garantizar la eficacia y eficiencia de los equipos”.

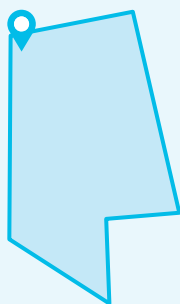
Por su parte, Gonzalo Bonino, socio de la empresa reafirma el rol del Instituto tecnológico y agrega: “el intercambio con el INTI nos brinda seguridad en la validación de los procesos para el desarrollo de nuestros equipos”.

La compañía ha sido reconocida con el premio Jóvenes Mendocinos Destacados en la categoría “Sustentabilidad ambiental, económica y/o social”, otorgado por el Consejo Empresario Mendocino (CEM) en 2023; y con el premio Joven Empresario Mendocino 2024 de la Federación Económica de Mendoza (FEM).



Roll Food Ingeniería busca expandir su presencia con el equipo de pelado termo físico en los mercados de Brasil y Chile, en función de su importante producción de frutas. Además, la unidad multipropósito es un equipo ideal para aquellos países con regiones agrarias que se encuentren en la transición de lo artesanal hacia una escala industrial.

Al integrar tecnología avanzada y prácticas sostenibles se abre un nuevo horizonte para la agroindustria en América Latina, donde el compromiso con la calidad y la eficiencia no solo mejora la producción, sino que también enriquece la vida de quienes día a día trabajan la tierra. “Esta es una oportunidad para transformar desafíos en oportunidades y asegurar que el futuro de la producción agrícola esté alineado con los valores de sostenibilidad y responsabilidad social”, concluye Bonino.



ROLL FOOD S.A.S.

Maipú, provincia de Mendoza

Fabricación de líneas completas de producción para la industria de alimentos

- Planta Productiva: 1000 m²
- Capacidad Productiva anual:
- 7 plantas de líneas multipropósito
- 4 plantas de sistemas de pelado termo físico

• POSICIÓN ARANCELARIA (NCM):

-84386000 / Máquinas y aparatos para la preparación de frutos u hortalizas





Cooperación Internacional



El diseño higiénico es fundamental en la industria alimentaria y en otros sectores donde la limpieza y la seguridad son primordiales para garantizar la inocuidad de los alimentos. Este enfoque se centra en crear equipos y entornos que faciliten la limpieza y minimicen el riesgo de contaminación. La importancia del diseño higiénico radica en su capacidad para garantizar la seguridad de los productos, proteger la salud del consumidor y cumplir con las normativas sanitarias.

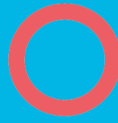
EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group) es una organización que promueve el diseño higiénico en la ingeniería y fabricación de equipos para la industria alimentaria. Su objetivo es establecer directrices y estándares que ayuden a los fabricantes a diseñar productos que sean fáciles de limpiar y que reduzcan el riesgo de contaminación. Esto no solo mejora la seguridad alimentaria, sino que también optimiza la eficiencia de los procesos de producción.

El Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI) juega un papel crucial en la promoción de estas prácticas. A través de la representación en Argentina de EHEDG, el INTI fomenta la investigación y el desarrollo de tecnologías que se vinculan con los principios del diseño higiénico. Esto incluye la capacitación de profesionales y la difusión de buenas prácticas en la industria, lo que contribuye a elevar los estándares de calidad y seguridad en el sector.

EHEDG, con su enfoque en la promoción de buenas prácticas de diseño, construcción y operación de equipos e instalaciones, y el Instituto Nacional de Tecnología Industrial, con su compromiso con la innovación y el desarrollo de las industrias nacionales, son aliados importantes en la búsqueda de un entorno de producción más seguro y eficiente. Juntos, pueden ayudar a las empresas a cumplir con las normativas y a mejorar continuamente sus procesos, beneficiando así a toda la cadena de suministro alimentaria.







Secretaría de
Industria y Comercio
Ministerio de Economía

CONTACTO: boletin_pymesexportan@inti.gov.ar

GERENCIA DE RELACIONES INSTITUCIONALES Y COMUNICACIÓN

Subgerencia Operativa de Relaciones Institucionales



ESCANEA Y CONOCÉ
nuestro news
completo



www.inti.gov.ar

